

EDITAL Nº 1931  
PREGÃO PRESENCIAL Nº. 040/2015 – COMPRA  
REGISTRO DE PREÇOS  
PROCESSO ADM. Nº. P333969/2014

FL. | 1

<b>ORIGEM DA LICITAÇÃO:</b>	<b>SECRETARIA MUNICIPAL DO PLANEJAMENTO, ORÇAMENTO E GESTÃO – SEPOG.</b>
<b>MODALIDADE:</b>	<b>PREGÃO PRESENCIAL Nº 040/2015</b>
<b>PROCESSO Nº:</b>	<b>P333969/2014</b>
<b>OBJETO:</b>	<b>CONSTITUI OBJETO DA PRESENTE LICITAÇÃO A SELEÇÃO DE EMPRESA PARA O REGISTRO DE PREÇOS VISANDO AQUISIÇÕES FUTURAS E EVENTUAIS DE MOBILIÁRIO, TODOS NOVOS E DE PRIMEIRO USO, COMPREENDENDO ENTREGA E MONTAGEM, PARA ATENDER AS NECESSIDADES DOS ÓRGÃOS E ENTIDADES DO MUNICÍPIO DE FORTALEZA DE ACORDO COM AS ESPECIFICAÇÕES E QUANTITATIVOS CONTIDOS NO ANEXO I – TERMO DE REFERÊNCIA DESTES EDITAL, PARA O PERÍODO DE 12 MESES.</b>

O titular da origem desta licitação torna público, para conhecimento dos interessados, que o(a) Pregoeiro(a) regulamentado(a) através do Decreto Municipal nº 13.512, de 30 de dezembro de 2014 e nomeado(a) por Ato juntado ao processo administrativo de que trata esta licitação, devidamente publicados no Diário Oficial do Município, assessorado(a) pela equipe de apoio também designada formalmente por ato publicado no DOM e juntado ao processo, receberá e abrirá até horas, data e local abaixo indicados, os envelopes contendo as **PROPOSTAS DE PREÇOS** e os **DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO** referentes à licitação objeto deste instrumento, para a escolha da proposta mais vantajosa, objetivando a contratação objeto desta licitação, observadas as normas e condições do presente Edital e as disposições contidas na Lei Federal nº 10.520, de 17 de julho 2002, Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006 nos Decretos Municipais nºs 11.251 de 10.09.2002 e 12.255 de 06/09/2007, e do Decreto Federal nº 7.892 de 23/01/2013 publicado no D.O.U de 24/01/2013, e subsidiariamente a Lei Federal nº. 8.666, de 21 de junho de 1993, com suas alterações e do disposto no presente edital e seus anexos, torna público que realizará licitação na modalidade **PREGÃO** para **REGISTRO DE PREÇO** na forma **PRESENCIAL**.

**1. DO TIPO:** Menor Preço por Lote.

**2. DA FORMA DE FORNECIMENTO:** Por demanda.

**3. DA BASE LEGAL:** Lei Federal nº 10.520, de 17 de julho 2002, Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006, nos Decretos Municipais nºs 11.251 de 10.09.2002 e 12.255 de 06/09/2007, e do Decreto Federal nº 7.892 de 23/01/2013 publicado no D.O.U de 24/01/2013, e subsidiariamente a Lei Federal nº. 8.666, de 21 de junho de 1993, com suas alterações e do disposto no presente edital e seus anexos.

**4. OBJETO:** CONSTITUI OBJETO DA PRESENTE LICITAÇÃO A SELEÇÃO DE EMPRESA PARA O REGISTRO DE PREÇOS VISANDO AQUISIÇÕES FUTURAS E EVENTUAIS DE MOBILIÁRIO, TODOS NOVOS E DE PRIMEIRO USO, COMPREENDENDO ENTREGA E MONTAGEM, PARA ATENDER AS



**NECESSIDADES DOS ÓRGÃOS E ENTIDADES DO MUNICÍPIO DE FORTALEZA DE ACORDO COM AS ESPECIFICAÇÕES E QUANTITATIVOS CONTIDOS NO ANEXO I – TERMO DE REFERÊNCIA DESTE EDITAL, PARA O PERÍODO DE 12 MESES.**

## **5. DO ACESSO AO EDITAL E DO LOCAL DE REALIZAÇÃO:**

**5.1.** O edital está disponível gratuitamente no *sítio* [compras.fortaleza.ce.gov.br](http://compras.fortaleza.ce.gov.br) e no endereço conforme item 5.2 deste edital.

**5.2.** O certame será realizado na Central de Licitações da Prefeitura de Fortaleza, situada na Rua do Rosário, 77 Ed. Comandante Vital Rolim (sobreloja e terraço) Centro, Fortaleza – CE, CEP. 60.055-090.

## **6. DAS DATAS E HORÁRIOS DO CERTAME:**

**6.1. SESSÃO PÚBLICA: 10/06/2015, às 09h30min.**

**6.1.1. HORÁRIO DO CREDENCIAMENTO: DE 09h30min às 09h45min.**

**6.2. REFERÊNCIA DE TEMPO:** Para todas as referências de tempo utilizadas será observado o horário local do Município de **Fortaleza-CE**.

**6.3.** Na hipótese de não haver expediente ou ocorrendo qualquer fato superveniente que impeça a realização do certame na data prevista, a sessão será remarcada, para no mínimo 48h (quarenta e oito horas) a contar da respectiva data.

## **7. DO ENDEREÇO PARA A ENTREGA DE DOCUMENTAÇÃO:**

**7.1.** Os envelopes com a “CARTA PROPOSTA” e os “DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO” serão recebidos na **Rua do Rosário, 77 Ed. Comandante Vital Rolim (sobreloja e terraço) Centro, Fortaleza – CE, CEP: 60.055-090**, na sessão pública de processamento do pregão, após o credenciamento dos interessados que se apresentarem para participar do certame, e será conduzida pelo pregoeiro com o auxílio da equipe de apoio.

## **8. DOS RECURSOS ORÇAMENTÁRIOS**

**8.1.** As despesas decorrentes da Ata de Registro de Preços correrão pela fonte de recursos do(s) órgão(s)/entidade(s) participante(s) do SRP (Sistema de Registro de Preços), relacionados abaixo:

- **Projeto Atividade: 04.122.0001.2576.0001, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 100 do orçamento da Secretaria Municipal do Planejamento, Orçamento e Gestão - SEPOG.**
- **Projeto Atividade: 04.122.0001.2353.00001, Elemento de Despesa: 33.90.30, Fonte de Recurso: 100 do orçamento da Agência de Fiscalização de Fortaleza - AGEFIS.**
- **Projeto Atividade: 10.302.0124.2470.0001, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 212 do orçamento do Instituto Dr. José Frota - IJF.**
- **Projeto Atividade: 08.122.0001.2300.0001, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 100 do orçamento da Fundação da criança e da Família Cidadã - FUNCI.**
- **Projeto Atividade: 08.122.0001.1906.0001, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 100 do orçamento da Fundação da criança e da Família Cidadã - FUNCI.**
- **Projeto Atividade: 27.101.15.122.0001.2337.0001, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 100 do orçamento da Secretaria Municipal da Infraestrutura - SEINF.**
- **Projeto Atividade: 04.122.0001.1833.0001, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 0100, do orçamento da Secretaria do Desenvolvimento Econômico - SDE.**

- Projeto Atividade: 16.122.0001.2949.0001, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 0100, do orçamento da Secretaria do Desenvolvimento Habitacional de Fortaleza – HABITAFOR.
- Projeto Atividade: 14.125.0016.2990.0001, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 250, do orçamento do Instituto de Pesos e Medidas – IPEM.
- Projeto Atividade: 04.122.0001.2570.0001, Elemento de Despesa: 4.4.90.52, Fonte de Recurso: 0100, do orçamento da Secretaria Regional I – SR I.
- Projeto Atividade: 41.101.04.122.0001.1914.0001, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 0100, do orçamento da Secretaria Regional – SR II.
- Projeto Atividade: 04.122.0001.1922.0001, Elemento de Despesa: 4.4.90.52, Fonte de Recurso: 0100, do orçamento da Secretaria Regional V – SR V.
- Projeto Atividade: 45101.04.122.0001.1949.0001 e 45101.04.122.0001.2569.0001, Elemento de Despesa: 4.4.90.52, Fonte de Recurso: 0100, do orçamento da Secretaria Regional VI – SR VI.
- Projeto Atividade: 10.302.0123.2628.0001, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 212, do orçamento do Hospital Nossa Senhora da Conceição – HNSC.
- Projeto Atividade: 10.302.0031.2043.0002, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 212, do orçamento do Hospital Distrital Dr. Evandro Ayres de Moura – HDEAM.
- Projeto Atividade: 911.10302.0123.2624.0001, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 0212, do orçamento do Hospital Distrital Maria José Barroso de Oliveira – HDMJBO.
- Projeto Atividade: 25.913.10.302.0123.2.627.0001, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 212, do orçamento do Hospital Distrital Gonzaga Mota José Walter – HDGMJW.
- Projeto Atividade: 10.302.0031.2043.0001, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 212, do orçamento do Hospital Distrital Gonzaga Barra do Ceará – HDGMBC.
- Projeto Atividade: 10.302.0123.2.631.0001, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 212, do orçamento do Hospital Distrital Edmilson Barros de Oliveira - HDEBO.
- Projeto Atividade: 0001.02.062.0001.1795.0001 e 02.062.0001.1796.0001, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 0100, do orçamento da Procuradoria Geral do Município – PGM.
- Projeto Atividade: 17.102.06.422.0061.1809.0001, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 0100, do orçamento da Guarda Municipal de Fortaleza – GMF.
- Projeto Atividade: 04.122.0001.2365.0001, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 0100, do orçamento do GABINETE DO PREFEITO.
- Projeto Atividade: 18.203.10.122.0001.2929.0001, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 0285, do orçamento do Instituto da Previdência do Município – IPM SAÚDE.
- Projeto Atividade: 18.202.09.122.0001.2717.0001, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 0284, do orçamento do Instituto da Previdência do Município – IPM PREVIFOR.
- Projeto Atividade: 1.07.04.01.01.0007-7, do orçamento da Empresa de Transporte Urbano de Fortaleza – ETUFOR.
- Projeto Atividade: 17.101.06.122.0001.1461.0001, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 0100, do orçamento da Secretaria Municipal da Segurança Cidadã - SESEC.
- Projeto Atividade: 15101.04.122.0001.2820.0001, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 0100, do orçamento da Secretaria Municipal do Governo – SEGOV.
- Projeto Atividade: 13.392.0001.2716.0001, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 0100, do orçamento da Secretaria Municipal da Cultura de Fortaleza- SECULTFOR.

- **Projeto Atividade: 25.901.10.122.0001.2473.0001, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 212, do orçamento da Secretaria Municipal da Saúde – SMS.**
- **Projeto Atividade: 19.101.04.122.0001.2289.0001, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 100, do orçamento da Secretaria Municipal da Conservação e Serviços Públicos - SCSP.**

## 9. DA PARTICIPAÇÃO:

**9.1.** Poderão participar desta licitação empresas sob a denominação de sociedades empresárias (sociedades em nome coletivo, em comandita simples, em comandita por ações, anônima e limitada) e de sociedades simples, associações, fundações e sociedades cooperativas regularmente estabelecidas neste País, cadastrados ou não no Cadastro de Fornecedores da Central de Licitações da Prefeitura de Fortaleza – CLFOR, e que satisfaçam a todas as condições da legislação em vigor e deste edital.

**9.2.** A licitante que participar desta licitação com suas condições de habilitação vinculadas ao documento Certificado de Registro Cadastral, obriga-se, após a emissão do CRC, a declarar, sob as penalidades da lei, a superveniência de fato impeditivo de sua habilitação.

**9.3.** Será garantido aos licitantes enquadrados como microempresas, empresas de pequeno porte e as cooperativas, que se enquadrem nos termos do art. 34, da Lei Federal nº 11.488/2007, como critério de desempate, preferência de contratação, o previsto na Lei Complementar nº 123/2006, em seu Capítulo V – DO ACESSO AOS MERCADOS / DAS AQUISIÇÕES PÚBLICAS.

**9.4.** As empresas enquadradas no regime diferenciado e favorecido das microempresas e empresas de pequeno porte que não apresentarem a declaração prevista no subitem 12.7. poderão participar, normalmente, do certame, porém em igualdade de condições com as empresas não enquadradas neste regime.

**9.5.** A participação implica a aceitação integral dos termos deste edital.

**9.6.** É vedada a participação de pessoa física e jurídica nos seguintes casos:

**9.6.1.** Sob a forma de consórcio, qualquer que seja sua constituição;

**9.6.2.** Que tenham em comum um ou mais sócios cotistas e/ou prepostos com procuração.

**9.6.3.** Que estejam em estado de insolvência civil, sob processo de falência, concordata, recuperação judicial ou extra-judicial, dissolução, fusão, cisão, incorporação e liquidação;

**9.6.4.** Impedidas de licitar e contratar com a Administração;

**9.6.5.** Suspensas temporariamente de participar de licitação e impedidas de contratar com a Administração;

**9.6.6.** Declaradas inidôneas pela Administração Pública, enquanto perdurarem os motivos determinantes desta condição;

**9.6.7.** Servidor público ou empresas cujos dirigentes, gerentes, sócios ou componentes de seu quadro técnico sejam funcionários ou empregados públicos da Administração Pública Municipal Direta ou Indireta;

**9.6.8.** Estrangeiras não autorizadas a comercializar no país.

## 10. DO CREDENCIAMENTO:

**10.1.** No horário e local indicados no preâmbulo deste edital, será aberta a sessão de processamento do pregão, iniciando-se com o recebimento das fichas de credenciamento dos interessados em participar do certame.

**10.2.** Para o credenciamento, deverão ser apresentados os seguintes documentos:



a) Ficha de Credenciamento, devidamente preenchida conforme modelo do anexo VI deste edital, condicionando toda e qualquer comunicação entre o pregoeiro e licitantes através do endereço eletrônico informado no respectivo anexo, onde deverá ser indicado, expressamente, o nome da pessoa credenciada, com os respectivos RG e CPF;

a.1) Caso o contrato social ou o estatuto determinem que mais de uma pessoa deva assinar a Ficha de Credenciamento para o representante da empresa, a falta de qualquer uma invalida o documento para os fins deste procedimento licitatório.

b) Tratando-se de representante legal, o estatuto social, contrato social ou outro instrumento de registro comercial, registrado na Junta Comercial ou, tratando-se de sociedades civis, o ato constitutivo registrado no Cartório de Registro Civil de Pessoas Jurídicas, no qual estejam expressos seus poderes para exercer direitos e assumir obrigações em decorrência de tal investidura;

b.1) Documento de eleição de seus administradores, em se tratando de sociedade comercial ou de sociedade por ações;

b.2) Inscrição de ato constitutivo, acompanhado de prova de diretoria em exercício, no caso de sociedade civil;

b.3) Decreto de autorização, no qual estejam expressos seus poderes para exercer direitos e assumir obrigações em decorrência de tal investidura e para prática de todos os demais atos inerentes ao certame, em se tratando de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no País

c) Tratando-se de pessoa física, cédula de identidade ou outro documento equivalente, com fotografia.

d) Tratando-se de procurador, o instrumento de procuração pública ou particular, com firma reconhecida do qual constem poderes específicos para formular lances, negociar preço, interpor recursos e desistir de sua interposição e praticar todos os demais atos pertinentes ao certame, acompanhado do correspondente documento que comprove os poderes do mandante para a outorga (contrato social ou documento equivalente);

**10.3.** Para exercer os direitos de ofertar lances e/ou manifestar intenção de recorrer, é obrigatório a licitante fazer-se representar pelo credenciado em todas as sessões públicas referentes à licitação.

**10.3.1.** Cada licitante somente poderá credenciar um representante na licitação e, conseqüentemente, cada credenciado representará somente um licitante.

**10.3.2.** No caso de substituição do representante credenciado, a licitante deverá apresentar pedido formal nesse sentido, o qual, em sendo o caso, deverá se fazer acompanhar dos documentos previstos na letra “d”, acima.

**10.4. Não poderá um representante legal ou um procurador representar mais de uma empresa.**

**10.5.** Qualquer cidadão é parte legítima para impugnar este edital diante de alguma irregularidade, devendo protocolizar o pedido até 02 dias úteis antes da data fixada para recebimento das propostas, no endereço constante do preâmbulo deste edital, devendo o Pregoeiro, auxiliado pela área interessada, quando for o caso, decidir sobre a petição de impugnação no prazo de 24 (vinte e quatro) horas ou encaminhar à autoridade competente.



**10.5.1.** No caso de licitante este deverá comprovar a condição de representante legal, através de cópia autenticada de seu contrato social ou procuração com poderes específicos para referido ato.

**11. DA FORMA DE APRESENTAÇÃO DA DECLARAÇÃO DE PLENO ATENDIMENTO AOS REQUISITOS DE HABILITAÇÃO, DA PROPOSTA DE PREÇOS E DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO:**

**11.1.** A declaração de pleno atendimento aos requisitos de habilitação de acordo com modelo estabelecido no anexo V (Modelo de Declaração de Habilitação) deste edital deverá ser apresentada fora dos envelopes nºs 1 e 2. **11.2.** A “PROPOSTA DE PREÇOS” e os “DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO” deverão ser apresentados separadamente, em envelopes fechados e indevassáveis, contendo em sua parte externa, além do nome do licitante, os seguintes dizeres:

**AO PREGOEIRO**

**PREGÃO PRESENCIAL Nº ...../2015**

**ÓRGÃO:**

**ENVELOPE “1” - PROPOSTA DE PREÇO ESCRITA**

**NOME DO LICITANTE:**

**AO PREGOEIRO**

**PREGÃO PRESENCIAL Nº ...../2015**

**ÓRGÃO:**

**ENVELOPE “2” - DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO**

**NOME DO LICITANTE:**

**11.3.** A falta da entrega da declaração de habilitação por parte do licitante importa na preclusão do direito de participar das fases subsequentes.

**12. DA PROPOSTA DE PREÇOS ESCRITA:**

**12.1.** A proposta de preços escrita deverá ser apresentada, nos termos do Anexo II - Carta Proposta deste edital, com todas as folhas rubricadas e preferencialmente numeradas, devendo a última folha vir assinada pelo representante legal do licitante citado na documentação de habilitação, em linguagem clara e concisa, sem emendas, rasuras ou entrelinhas, com as especificações técnicas, quantitativos e demais informações relativas ao serviço ofertado.

**12.2.** A Proposta de Preços deverá conter:

- a. Indicação do lote cotado e especificação do objeto da licitação, de acordo com o disposto no Anexo I deste edital, devendo ser indicada a marca e/ou fabricante e catálogo do produto;
- b. Preço unitário em algarismos;
- c. Preço global do lote cotado, em algarismo e por extenso;
- d. Prazo de validade da proposta não inferior a 90 (noventa) dias.

**12.2.1** - Declaração da licitante que comprove a prestação de assistência técnica aos mobiliários em Fortaleza, por meios próprios ou de sua credenciada, a fim de manter o mobiliário em perfeitas condições de uso, sem que isso implique acréscimo nos preços contratados. Caso a assistência técnica seja prestada fora de Fortaleza, os gastos com o transporte do bem, durante o período de garantia, serão de responsabilidade do fornecedor.



12.2.2 Declaração da licitante constando o prazo de garantia dos produtos contra quaisquer defeitos de fabricação para todos os lotes cotados constantes no presente edital que não poderá ser inferior a 05 (cinco) anos, bem como nome, CNPJ, endereço e telefone da empresa prestadora da garantia local.

12.2.3 Todo o mobiliário deverá ser confeccionado segundo os padrões internacionais de ergonomia e rigorosamente de acordo com as normas da ABNT. Empregar na fabricação do mobiliário mão de obra de primeira qualidade, de forma a alcançar ótimo acabamento e aparência, mediante o uso de métodos de fabricação compatíveis com as melhores práticas modernas aplicáveis no mercado. Prever na fabricação do mobiliário todas as recomendações contidas na NR-17, relativas à ergonomia.

12.2.4 Juntamente com a proposta, é necessário, para a aceitabilidade, que o licitante apresente os seguintes documentos:

- a) **catálogos, desenho / ficha técnica ou folder do fabricante**, indicando no catálogo o item com as respectivas dimensões do bem ofertado para a efetiva aferição dos produtos apresentados.
- b) Apresentar certificado de conformidade ergonômica emitido por profissional habilitado pelo Ministério do Trabalho (engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, devidamente registrados em seus respectivos conselhos de classe) ou profissional/entidade de comprovada especialidade em ergonomia de que o produto ofertado está de acordo com a norma regulamentadora 17, do Ministério do Trabalho – nr17) para os Lotes 01, 02, 03, 04 e 05, exceto para os acessórios.
- c) Certificado de Conformidade de Marca ABNT de Qualidade Ambiental – Rótulo Ecológico ABNT para mobiliário de escritório (mesas) em conformidade com as normas vigentes.
- d) Certificado de Conformidade do produto concedido pela ABNT, atendendo aos requisitos das normas descritas na especificação de cada item, devendo constar no certificado as referências ou códigos dos produtos cotados:
  - I - ABNT NBR 13962:2006 - Móveis para escritório - Cadeiras – para os itens 01 a 12 do lote 01
  - II - ABNT NBR 13966:2008 - Móveis para escritório – Mesas de trabalho – para os itens 01 a 21, 32, 33 e 34 do lote 02.
  - III - ABNT NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Gaveteiros – para os itens 22 a 25 do lote 02
  - IV - ABNT NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários – para os itens 26 a 30 do lote 02
- e) Certificado de conformidade de Sistema de Gestão Ambiental, para a fabricação de mobiliários corporativos, emitidos pela ABNT em nome do fabricante dos produtos cotados, atendendo as normas ABNT NBR pertinentes.
- f) Declaração de fabricante autorizando a comercialização dos produtos e utilização dos documentos e certificados. A autorização deverá conter o número do certificado, o número do pregão e endereçada à **CLFOR** (declaração exigida para o licitante não fabricante do produto).

12.3. O licitante não poderá cotar proposta com quantitativo de item/lote inferior ao determinado pelo edital.

12.4. Na cotação do preço unitário, não será admitido o fracionamento do centavo.



**12.5.** Nos preços propostos já estarão incluídas as despesas referentes a frete, tributos, e demais ônus atinentes à entrega do serviço.

**12.6.** Na elaboração da proposta, o preço cotado não poderá ultrapassar o limite máximo discriminado no mapa de preços, presentes nos autos do processo em epígrafe;

**12.6.1.** A proposta escrita não poderá conter valor global (do lote ou conjunto de lotes, conforme o critério de julgamento) superior ao valor estimado pela Administração, sob pena de desclassificação, conforme inteligência do art. 48, II, da Lei nº 8.666/93.

**12.7.** Tratando-se microempresas, empresas de pequeno porte e as cooperativas que se enquadrem nos termos do art. 34, da Lei Federal nº 11.488/2007, deverá ser apresentada declaração visando ao exercício da preferência prevista na Lei Complementar nº 123/2006, que deverá ser feita de acordo com o modelo estabelecido do Anexo IV – Declaração de Microempresa, Empresa de Pequeno Porte e Cooperativas, deste edital, e **deverá ser apresentada fora dos envelopes, no momento do credenciamento e firmada pelo Representante Legal.**

**12.8.** No caso do licitante ser cooperativa que executará o objeto da licitação através dos seus cooperados, deverá a mesma incluir o preço global o valor referente à alíquota de 15% (quinze por cento) sobre o valor bruto da proposta, conforme o estabelecido no Art. 22, inciso IV, da Lei 8.212 (com redação dada pela lei 9.876 de 26/11/99), podendo esse acréscimo resultar em preço global acima do limite máximo estabelecido no mapa de preços, deste edital.

**12.9.** No caso da licitante ser cooperativa que executará (entregará) o objeto da licitação através de empregados, a mesma gozará dos privilégios fiscais e previdenciários pertinente ao regime das cooperativas, devendo a proposta apresentar exequibilidade no aspecto tributário e sujeitar-se ao mesmo regime de qualquer outro agente econômico.

**12.10.** Após a apresentação da proposta não caberá desistência.

## **12.11. APRESENTAÇÃO DE AMOSTRAS E CATÁLOGOS**

**12.11.1.** O Pregoeiro deverá solicitar amostra e/ou catálogos dos produtos (**Lote 01:** 01, 04, 06, 07 e 11; **Lote 02:** 02, 04, 06, 08, 11, 15, 16, 23; **Lote 03:** 01, 04, 07; **Lote 04:** 01, 03, 04; **Lote 05:** 01 e 04; **Lote 06:** 02 e 04; **Lote 07:** 01), objeto desta licitação para melhor avaliação, ficando o primeiro classificado e devidamente habilitado, sob pena de desclassificação, obrigado disponibilizar em sua sede e/ou filial tal amostra /catálogos, no prazo definido pelo Pregoeiro de até 08 (oito) dias úteis contados a partir da formalização da solicitação pela CLFOR. O pregoeiro em caso de desclassificação deverá convocar os demais na ordem de classificação.

**12.11.2.** A amostra será disponibilizada na sede e /ou filial da Empresa, no prazo estipulado no item 12.11.1. para que seja analisada por técnico designado pelo titular do órgão, devendo o laudo ser devidamente datado e assinado por quem o emitiu e visado pelo titular do órgão.

**12.11.3.** As empresas responsáveis pelas propostas, primeiras classificadas, bem como aquelas que vieram a ser convocadas pelo Pregoeiro, na sequência de classificação, em função da eventual desclassificação das primeiras, deverão apresentar em até oito dias úteis, contados a partir da intimação, catálogos e disponibilizar as amostras dos produtos licitados para que haja avaliação da qualidade e das especificações dos mesmos, compatibilizando com as exigências técnicas contidas no termo de referência.

**12.11.4.** Os licitantes poderão substituir ou efetuar ajustes e modificações nos catálogos ou amostras, enquanto não expirado o prazo para a entrega dos mesmos.

**12.11.5.** A proposta do licitante será desclassificada no caso de a amostra ser reprovada, devendo o mesmo ser notificado para ciência do laudo.

**12.11.6.** A desclassificação da proposta na forma prevista no item anterior acarretará o consequente chamamento do segundo colocado, adotando-se o mesmo procedimento em relação à amostra.

**12.11.7.** Será rejeitada a amostra que:

a) apresentar divergência para menos em relação às especificações técnicas constantes no Termo de Referência deste edital e na proposta;



- b) apresentar qualquer tipo de falha durante o teste de uso;
- c) apresentar, para o material cuja validade seja determinada, validade inferior ao previsto;
- d) for de qualidade inferior em relação às especificações constantes no Termo de Referência deste edital e na proposta.

### 13. DA HABILITAÇÃO

13.1. O licitante CADASTRADO deverá apresentar o Certificado de Registro Cadastral (CRC) emitido pela Central de Licitações da Prefeitura de Fortaleza - CLFOR, compatível com o ramo do objeto licitado e a regularidade trabalhista mediante prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a justiça do trabalho, através da Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas ou da Certidão Positiva de Débitos Trabalhistas com Efeitos Negativos, obrigando-se a declarar, sob as penalidades legais, a superveniência de fato impeditivo da habilitação, na forma do § 2º, do art. 32, da Lei Federal nº 8.666/1993.

13.1.1. O CRC não substituirá os documentos referentes à Qualificação Técnica.

13.1.2. O pregoeiro verificará a situação do licitante no Certificado de Registro Cadastral. Caso o mesmo esteja com algum documento vencido, deverá apresentá-lo juntamente com os documentos de habilitação, sob pena de inabilitação, salvo os documentos de Regularidade Fiscal e Trabalhista acessíveis para consultas em *sítios* oficiais que poderão ser consultados pelo pregoeiro.

#### **13.2. OS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO DEVERÃO SER APRESENTADOS DA SEGUINTE FORMA:**

13.2.1. Obrigatoriamente, da mesma sede, ou seja, se da matriz, todos da matriz, se de alguma filial, todos da mesma filial, com exceção dos documentos que são válidos tanto para matriz como para todas as filiais. O contrato será celebrado com a sede que apresentou a documentação.

13.2.2. O documento obtido através de *sítios* oficiais, que esteja condicionado à aceitação via internet, terá sua autenticidade verificada pelo pregoeiro.

13.2.3. Caso haja documento redigido em idioma estrangeiro, o mesmo somente será considerado se acompanhado da versão em português, firmada por tradutor juramentado.

13.2.4. Dentro do prazo de validade. Na hipótese de o documento não constar expressamente o prazo de validade, este deverá ser acompanhado de declaração ou regulamentação do órgão emissor que disponha sobre sua validade. Na ausência de tal declaração ou regulamentação, o documento será considerado válido pelo prazo de 90 (noventa) dias, contados a partir da data de sua emissão, quando se tratar de documentos referentes à habilitação fiscal e econômico-financeira.

13.2.5. O licitante NÃO CADASTRADO no CRC, junto à Central de Licitações da Prefeitura de Fortaleza - CLFOR deverá apresentar os documentos relacionados a seguir:

### 13.3. HABILITAÇÃO JURÍDICA



**13.3.1 - REGISTRO COMERCIAL**, no caso de empresa pessoa física, no registro público de empresa mercantil da Junta Comercial; devendo, no caso da licitante ser a sucursal, filial ou agência, apresentar o registro da Junta onde opera com averbação no registro da Junta onde tem sede a matriz.

**13.3.2 - ATO CONSTITUTIVO, ESTATUTO OU CONTRATO SOCIAL CONSOLIDADO** em vigor devidamente registrado no registro público de empresa mercantil da Junta Comercial, em se tratando de sociedades empresárias e, no caso de sociedades por ações, acompanhado de documentos de eleição de seus administradores; devendo, no caso da licitante ser a sucursal, filial ou agência, apresentar o registro da Junta onde opera com averbação no registro da Junta onde tem sede a matriz.

**13.3.3 - INSCRIÇÃO DO ATO CONSTITUTIVO**, no caso de sociedades simples - exceto cooperativas - no Cartório de Registro das Pessoas Jurídicas acompanhada de prova da diretoria em exercício; devendo, no caso da licitante ser a sucursal, filial ou agência, apresentar o registro no Cartório de Registro das Pessoas Jurídicas do Estado onde opera com averbação no Cartório onde tem sede a matriz.

**13.3.4 - DECRETO DE AUTORIZAÇÃO**, em se tratando de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no País, e **ATO DE REGISTRO DE AUTORIZAÇÃO PARA FUNCIONAMENTO** expedido pelo órgão competente, quando a atividade assim o exigir.

**13.3.5. REGISTRO NA ORGANIZAÇÃO DAS COOPERATIVAS BRASILEIRAS**, no caso de cooperativa, acompanhado dos seguintes documentos:

- a) Ato constitutivo ou estatuto social, nos termos dos arts. 15 a 21 da lei 5.764/71;
- b) Comprovação da composição dos órgãos de administração da cooperativa (diretoria e conselheiros), consoante art. 47 da lei 5.764/71;
- c) Ata de fundação da cooperativa;
- d) Ata da assembleia que aprovou o estatuto social;
- e) Regimento interno com a ata da assembleia que o aprovou;
- f) Regimento dos fundos constituídos pelo cooperados com a Ata da assembleia que os aprovou;
- g) Editais das 03 últimas assembleias gerais extraordinárias.

**13.3.6.** Alvará de Funcionamento da Empresa expedido por órgão público municipal da sede ou domicílio da licitante.

#### **13.4. DA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA**

**13.4.1.** Comprovação de aptidão para o desempenho de atividade pertinente e compatível em características com o objeto da licitação, mediante apresentação de atestado(s) fornecido(s) por pessoa(s) jurídica(s) de direito público ou privado.

**13.4.1.1.** Os atestados deverão conter no mínimo o nome do contratado e da contratante, a identificação do objeto do contrato e os serviços executados (discriminação e quantidades);

#### **13.5. DA QUALIFICAÇÃO ECONÔMICO-FINANCEIRA**

**13.5.1.** Certidão negativa de falência, concordata, recuperação judicial ou extrajudicial, expedida pelo distribuidor judicial da sede da pessoa jurídica ou certidão negativa de execução patrimonial expedida no domicílio da pessoa física.

**13.5.1.1.** No caso de cooperativa, a mesma está dispensada da apresentação da Certidão exigida no item 13.5.1 acima.

**13.5.2 - BALANÇO PATRIMONIAL** e demonstrações contábeis do último exercício social, já exigíveis e apresentados na forma da lei, que comprovem a boa situação financeira da licitante, vedada a sua substituição por balancetes ou balanços provisórios, podendo ser atualizados por índices oficiais, quando encerrado há mais de 03 meses da data de apresentação da proposta.

**13.5.3 - COMPROVAÇÃO DA BOA SITUAÇÃO FINANCEIRA** atestada por documento, assinado por profissional legalmente habilitado junto ao Conselho Regional de Contabilidade da sede ou filial do licitante, demonstrando que a empresa apresenta índice de Liquidez Geral (LG) maior ou igual a 1,0 (um vírgula zero), calculada conforme a fórmula abaixo:

$$\frac{LG = AC + ARLP}{PC + PELP} \geq 1,0$$

Onde:

**LG – Liquidez Geral;**

**AC – Ativo Circulante;**

**ARLP – Ativo Realizável a Longo Prazo;**

**PC – Passivo Circulante;**

**PELP – Passivo Exigível a Longo Prazo;**

**13.5.4.** No caso de sociedade por ações, o balanço deverá ser acompanhado da publicação em jornal oficial, em jornal de grande circulação e do registro na Junta Comercial.

**13.5.5 -** No caso das demais sociedades empresárias, o balanço deverá ser acompanhado dos termos de abertura e de encerramento do Livro Diário - estes termos devidamente registrados na Junta Comercial - constando ainda, no balanço, o número do Livro Diário e das folhas nos quais se acha transcrito ou autenticada na junta comercial, devendo tanto o balanço quanto os termos ser assinados por contador registrado no Conselho Regional de Contabilidade e pelo titular ou representante legal da empresa.

**13.5.6 -** No caso de empresa recém-constituída (há menos de 01 ano), deverá ser apresentado o balanço de abertura acompanhado dos termos de abertura e de encerramento devidamente registrados na Junta Comercial, constando no balanço o número do Livro e das folhas nos quais se acha transcrito ou autenticado na junta comercial, devendo ser assinado por contador registrado no Conselho Regional de Contabilidade e pelo titular ou representante legal da empresa.

**13.5.7 -** No caso de sociedade simples e Cooperativa - o balanço patrimonial deverá ser inscrito no Cartório de Registro Civil de Pessoas Jurídicas assinado por contador registrado no Conselho Regional de Contabilidade e pelo titular ou representante legal da instituição, atendendo aos índices estabelecidos neste instrumento convocatório.

**13.5.8 - PATRIMÔNIO LÍQUIDO MÍNIMO não inferior a 10% da estimativa de custos, que deverá ser comprovado através da apresentação do balanço patrimonial.**

**13.5.9 -** Caso a licitante cote mais de um item, o valor do patrimônio líquido deverá corresponder ao somatório dos itens dos quais for vencedor.



## 14. REGULARIDADE FISCAL E TRABALHISTA

**14.1.** PROVA DE REGULARIDADE PARA COM AS FAZENDAS FEDERAL, ESTADUAL E MUNICIPAL da sede ou filial do licitante, expedidos pelos órgãos abaixo relacionados e dentro dos seus períodos de validade, devendo os mesmos apresentar igualdade de CNPJ.

- a. CERTIDÃO CONJUNTA NEGATIVA DE DÉBITO, REFERENTE À QUITAÇÃO DE TRIBUTOS E CONTRIBUIÇÕES FEDERAIS, A **QUAL ABRANGE, INCLUSIVE, AS CONTRIBUIÇÕES SOCIAIS PREVISTAS NA LEI FEDERAL Nº 8.212/1991, CONFORME PORTARIA MF Nº 358 DE 5 DE SETEMBRO DE 2014**, OU EQUIVALENTE, EXPEDIDA PELA PROCURADORIA GERAL DA FAZENDA NACIONAL E RECEITA FEDERAL DO BRASIL.
- b. CERTIDÃO NEGATIVA DE DÉBITOS ESTADUAIS, OU EQUIVALENTE, EXPEDIDA PELA SECRETARIA DA FAZENDA DO ESTADO.
- c. CERTIDÃO NEGATIVA DE DÉBITOS MUNICIPAIS, OU EQUIVALENTE, EXPEDIDA PELA SECRETARIA DE FINANÇAS DO MUNICÍPIO.

**14.2.** CERTIFICADO DE REGULARIDADE DE SITUAÇÃO (CRS) OU EQUIVALENTE, perante o Gestor do Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (FGTS), da jurisdição da sede ou filial do licitante, devendo o mesmo ter igualdade de CNPJ com os demais documentos apresentados na comprovação da regularidade fiscal.

**14.3.** No caso de cooperativa, a mesma está dispensada da apresentação dos documentos relativos ao FGTS dos seus cooperados; para efeito desta dispensa, deverá apresentar o seguinte:

- a - DECLARAÇÃO constando que, caso vencedora da licitação, o objeto será produzido ou comercializado por ela própria através de seus cooperados.
- b - ATA DA SESSÃO em que os cooperados autorizaram a cooperativa a participar da licitação e executar o contrato caso seja vencedora.
- c - RELAÇÃO DOS COOPERADOS que produzirão ou comercializarão o objeto da licitação discriminando comprovando através de documento a data de ingresso da cada um deles na cooperativa.

**14.3.1.** Caso a cooperativa tenha empregados em seus quadros, esta deverá juntar os documentos comprobatórios de recolhimento do FGTS relativo a eles.

**14.4.** Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de certidão negativa, nos termos do título VII-A da Consolidação das Leis do Trabalho, aprovada pelo Decreto-Lei nº 5.452, de 1ª de maio de 1943.

**14.5.** O licitante deverá apresentar documento relativo ao cumprimento do disposto no inciso XXXIII, do art. 7º, da Constituição Federal e na Lei Federal nº 9.854/1999, conforme Anexo III - Declaração Relativa ao Trabalho de Empregado Menor.

## 15. OUTRAS DISPOSIÇÕES

**15.1.** Havendo restrição quanto à regularidade fiscal e trabalhista da microempresa, da empresa de pequeno porte ou da cooperativa que se enquadre nos termos do art. 34, da Lei Federal nº 11.488/2007, será assegurado o prazo de 05 (dias) dias úteis, contados da convocação do pregoeiro, para a regularização do(s) documento(s), podendo tal prazo ser prorrogado por igual período, conforme dispõe a Lei Complementar nº 123/2006 e suas posteriores alterações.



**15.2.** A não comprovação da regularidade fiscal e trabalhista, até o final do prazo estabelecido, implicará na decadência do direito, sem prejuízo das sanções cabíveis, sendo facultado ao pregoeiro convocar os licitantes remanescentes, por ordem de classificação.

## **16. DO PROCEDIMENTO E JULGAMENTO**

**16.1.** Após o credenciamento, os licitantes entregarão ao pregoeiro a declaração de pleno atendimento aos requisitos de habilitação, de acordo com o estabelecido no Anexo V– Modelo de Declaração de Habilitação deste edital e, em envelopes separados, a proposta de preços e os documentos de habilitação.

**16.2.** A análise das propostas pelo pregoeiro visará ao atendimento das condições estabelecidas neste edital e seus anexos, sendo desclassificadas as propostas:

- a) Em condições ilegais, omissões, ou conflitos com as exigências deste edital.
- b) Cuja amostra, quando for o caso, se encontre em desacordo com as especificações contidas no Anexo I - Termo de Referência deste edital.
- c) Com preços superiores aos constantes no mapa de preços presente no processo em epígrafe, ou comprovadamente inexequível.

**16.3.** As propostas classificadas serão selecionadas para a etapa de lances, com observância dos seguintes critérios:

- a) Seleção da proposta de menor preço e as demais com preços até 10% (dez por cento) superiores àquela;
  - b) Não havendo pelo menos 3 (três) preços na condição definida na alínea anterior, ou se por qualquer razão, os representantes estejam inaptos a formular lances, serão selecionadas as propostas que apresentarem os menores preços, até o máximo de 3 (três). No caso de empate nos preços, serão admitidas todas as propostas empatadas, independentemente do número de licitantes;
  - c) O pregoeiro convidará individualmente os autores das propostas selecionadas a formular lances de forma sequencial, a partir do autor da proposta de maior preço e os demais em ordem decrescente de valor, decidindo-se por meio de sorteio para o início da oferta de lance no caso de empate de preços;
- d) O licitante sorteado em primeiro lugar poderá escolher a posição na ordenação de lances, em relação aos demais empatados, e assim sucessivamente até a definição completa da ordem de lances;
- e) Os lances apresentados pelo licitante deverão ser formulados em valores distintos e decrescentes, inferiores ao menor lance por ele apresentado;
  - f) A etapa de lances será considerada encerrada quando todos os participantes dessa etapa declinarem da formulação de lances;
  - g) Encerrada a etapa de lances, serão ordenadas as propostas selecionadas e não selecionadas para a etapa de lances, na ordem crescente dos valores, considerando-se para as selecionadas o último preço ofertado;
  - h) O pregoeiro poderá negociar com o autor da oferta de menor valor com vistas à redução do preço;
  - i) Após a negociação, o pregoeiro examinará a aceitabilidade do menor preço, decidindo motivadamente a respeito;
  - j) Sendo aceitável a proposta final classificada em primeiro lugar, será aberto o envelope que diz conter a documentação de habilitação do licitante que a formulou, para confirmação das suas condições de habilitação;
  - k) Constatado o atendimento das exigências fixadas neste edital, o pregoeiro declarará o licitante arrematante habilitado;
  - l) Do licitante habilitado, o pregoeiro solicitará a apresentação das amostras;
  - m) Se a oferta não for aceitável, ou se o licitante desatender as exigências habilitatórias/classificatórias, o pregoeiro examinará a oferta subsequente, verificando a sua aceitabilidade e, procedendo à habilitação do proponente,

na ordem de classificação, e assim sucessivamente, até a apuração de uma proposta que atenda ao edital, caso em que será declarado vencedor;

n) Constatado o atendimento das exigências fixadas neste edital, o pregoeiro adjudicará o objeto do certame, caso não haja interposição de recursos;

**16.4.** Encerrada definitivamente a disputa, o pregoeiro examinará o porte da arrematante, e se esta for empresa de médio ou grande porte, o pregoeiro, em ordem sequencial, provocará todos que forem Microempresas, Empresa de Pequeno Porte e as Cooperativas que se enquadrem nos termos do art. 34, da Lei Federal nº 11.488/2007, e cujos valores contenham até 5% (cinco por cento) de diferença da arrematante, para, no prazo máximo de 5 (cinco) minutos, utilizar-se do direito de preferência.

**16.4.1.** Se o primeiro licitante consultado pelo pregoeiro, que seja ME, EPP e Cooperativa que se enquadre nos termos do art. 34, da Lei Federal nº 11.488/2007, fechar negócio, o item e/ou lote será encerrado, se não, o pregoeiro consultará os demais em ordem sequencial.

**16.4.2.** Se nenhum licitante que se encontre nas condições determinadas pela Lei Complementar nº 123/2006, e no art. 34, da Lei Federal nº 11.488/2007, fechar negócio, o pregoeiro considerará a proposta da arrematante.

**16.5.** Da sessão será lavrada ata circunstanciada, na qual estarão registrados todos os atos do procedimento e as ocorrências relevantes.

**16.6.** A disputa será realizada por lote, sendo os preços registrados em ata, pelo valor unitário do item.

**16.7.** A proposta final para o lote não poderá conter item com valor superior ao estimado pela administração, sob pena de desclassificação, independentemente do valor total do lote.

## **17. DOS PEDIDOS DE ESCLARECIMENTOS E IMPUGNAÇÕES**

**17.1.** Os pedidos de esclarecimentos referentes ao processo licitatório deverão ser enviados ao pregoeiro, até 2 (dois) dias úteis anteriores à data fixada para abertura da sessão pública, sendo que os pedidos de esclarecimentos se darão, preferencialmente, por meio eletrônico no endereço [licitacao@fortaleza.ce.gov.br](mailto:licitacao@fortaleza.ce.gov.br) e as impugnações, tempestivamente, protocoladas na sede da Central de Licitações da Prefeitura de Fortaleza, no endereço constante no preâmbulo deste edital, informando o número deste prego e o órgão interessado.

**17.2.** Não serão conhecidas as impugnações apresentadas fora do prazo legal e/ou subscritas por representante não habilitado legalmente.

**17.3.** Caberá ao pregoeiro, auxiliado pela área interessada, quando for o caso, enviar petição de impugnação para que a autoridade competente decida no prazo de 24 (vinte e quatro) horas.

**17.4.** Acolhida a impugnação contra este edital, será designada nova data para a realização do certame, exceto se a alteração não afetar a formulação das propostas.

## **18. DOS RECURSOS ADMINISTRATIVOS:**

**18.1.** Declarado o vencedor, qualquer licitante poderá manifestar imediata e motivadamente, a intenção de interpor recurso com registro em Ata da síntese dos respectivos fundamentos, desde que munido de procuração com poderes específicos para tal, quando lhe será concedido o prazo de 03 (três) dias para apresentação das razões por escrito, devidamente protocolizadas na sede da Central de Licitações da Prefeitura de Fortaleza - CLFOR, no endereço constante no subitem 7.1 deste edital. Os demais licitantes ficam desde logo convidados a apresentar contrarrazões dentro de igual prazo, que começará a contar a partir do término do prazo do recorrente, sendo-lhes assegurado vista imediata dos autos.



**18.2.** Não serão conhecidos os recursos intempestivos e/ou subscritos por representante não habilitado legalmente ou não identificado no processo licitatório para responder pelo proponente.

**18.3.** A falta de manifestação, conforme o subitem 18.1 deste edital importará na decadência do direito de recurso.

**18.4.** O acolhimento de recurso importará na invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento.

**18.5.** A decisão em grau de recurso será definitiva, e dela dar-se-á conhecimento aos licitantes mediante publicação no Diário Oficial do Município.

## **19. DA ADJUDICAÇÃO, DA HOMOLOGAÇÃO E DA ASSINATURA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**

19.1. A adjudicação desta licitação em favor do licitante cuja proposta de preços ou lance verbal, se houver, seja classificado em primeiro lugar, caso não haja interposição de recurso, é da competência do Pregoeiro, e, caso haja interposição de recurso, do titular da origem desta licitação. A adjudicação dar-se-á pelo pregoeiro quando não ocorrer interposição de recursos. Caso contrário, a adjudicação ficará a cargo da autoridade competente.

19.2. A homologação dar-se-á pela autoridade competente.

19.3. Após a homologação do resultado da licitação, os preços ofertados pelos licitantes vencedores dos lotes, serão registrados na Ata de Registro de Preços, elaborada conforme o anexo VII deste edital.

19.3.1 Será incluído, na respectiva Ata o registro dos licitantes que aceitarem cotar o produto com preços iguais ao do licitante vencedor na sequência da classificação do certame.

19.4. Os licitantes classificados em primeiro lugar terão o prazo de 5 (cinco) dias, a contar da data do recebimento da convocação, para comparecerem perante ao gestor a fim de assinarem a Ata de Registro de Preços. O prazo de comparecimento poderá ser prorrogado uma vez por igual período, desde que ocorra motivo justificado e aceito.

19.5. Quando o vencedor não comprovar as condições habilitatórias consignadas neste edital, ou recusar-se a assinar a Ata de Registro de Preços, poderá ser convidado outro licitante pelo pregoeiro, desde que respeitada a ordem de classificação, para, depois de comprovados os requisitos habilitatórios e feita a negociação, assinar a Ata de Registro de Preços.

19.6. O sistema gerará ata circunstanciada, na qual estarão registrados todos os atos do procedimento e as ocorrências relevantes.

## **20. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS:**

20.1. O licitante que convocado dentro do prazo de validade da sua proposta, não assinar a Ata de Registro de Preços e, no caso da Detentora não celebrar o contrato, deixar de entregar ou apresentar documentação falsa exigida para o certame, ensejar o retardamento da execução de seu objeto, não mantiver a proposta, comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude fiscal, ficará impedido de licitar e contratar com o Município de Fortaleza e será descredenciado no Cadastro de Fornecedores da Central de Licitações da Prefeitura Municipal de Fortaleza - CLFOR, pelo prazo de até 05 (cinco) anos, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, sem prejuízo das multas previstas neste edital e no contrato e das demais cominações legais.

20.2. O licitante que praticar quaisquer das condutas previstas no art. 14, do Decreto Municipal nº 11251/2002 e na legislação pertinente, sem prejuízo das sanções legais nas esferas civil e criminal, estará sujeito às seguintes penalidades:

I. Advertência;

II. Multa cumulativa com as demais sanções, conforme estabelecido no contrato;



III. Suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com a Administração Pública por prazo não superior a 2 (dois) anos;

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

V. Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com o município de Fortaleza enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que o contratado ressarcir o município de Fortaleza pelos prejuízos resultantes e após decorrido o prazo da sanção aplicada com base no item III.

20.3. O licitante recolherá a multa por meio de Documento de Arrecadação Municipal (DAM), podendo ser substituído por outro instrumento legal, em nome do órgão contratante. Se não o fizer, será cobrada em processo de execução.

20.4. Nenhuma sanção será aplicada sem garantia da ampla defesa e contraditório, na forma da lei.

## 21. DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

21.1. A Secretaria Municipal de Planejamento, Orçamento e Gestão- SEPOG será o órgão gestor da Ata de Registro de Preços de que trata este edital.

21.2. A Ata de Registro de Preços, elaborada conforme o anexo VII será assinada pelo titular da Secretaria de Planejamento, Orçamento e Gestão – SEPOG, órgão gestor do Registro de Preços ou, por delegação, por seu substituto legal, pelos titulares dos órgãos e entidades participantes e pelo representante do fornecedor legalmente credenciado e identificado.

21.3. Os preços registrados na Ata de Registro de Preços serão aqueles ofertados nas propostas de preços do licitante vencedor, bem como dos licitantes que aceitarem cotar o produto com preços iguais ao do licitante vencedor na sequência da classificação do certame.

**21.4. A Ata de Registro de Preços uma vez lavrada e assinada, não obriga a Administração a firmar as contratações que dela poderão advir, ficando-lhe facultada a utilização de procedimento de licitação, respeitados os dispositivos da Lei Federal 8.666/1993, sendo assegurado ao detentor do registro de preços a preferência em igualdade de condições.**

21.5. O participante do SRP (Sistema de Registro de Preços), quando necessitar, efetuará aquisições junto ao fornecedor detentor de preços registrados na Ata de Registro de Preços, de acordo com os quantitativos e especificações previstos, durante a vigência do documento supracitado.

21.6. O fornecedor detentor de preços registrados ficará obrigado a fornecer o objeto licitado ao participante do SRP (Sistema de Registro de Preços), nos prazos a serem definidos no instrumento contratual e nos locais especificados no anexo A do Termo de Referência deste edital.

21.7. A Ata de Registro de Preços, durante sua vigência, poderá ser utilizada por qualquer órgão ou entidade da Administração Pública Municipal, Estadual ou Federal, na condição de órgão Interessado, mediante consulta prévia ao Órgão Gestor do Registro de Preços e concordância do fornecedor, conforme disciplina o §2º do artigo 29 do Decreto Municipal nº 12.255/2007.

21.8. Os órgãos interessados, quando desejarem fazer uso da Ata de Registro de Preços, deverão manifestar seu interesse junto ao órgão gestor do Registro de Preços, o qual indicará o fornecedor e o preço a ser praticado.



21.8.1. As contratações decorrentes da utilização da Ata de Registro de Preços de que trata este subitem não poderão exceder, por órgão Interessado, ao somatório do quantitativo estabelecido no Decreto Federal nº 7892/13.

21.9. Caberá ao órgão gestor do Registro de Preços, para utilização da Ata por órgãos interessados da Administração Pública, proceder a indicação do fornecedor detentor do preço registrado, obedecida a ordem de classificação.

**21.10. O detentor de preços registrados que descumprir as condições da Ata de Registro de Preços recusando-se a fornecer o objeto licitado ao participante do SRP (Sistema de Registro de Preços), não aceitando reduzir os preços registrados quando estes se tornarem superiores aos de mercado, ou nos casos em que for declarado inidôneo ou impedido para licitar e contratar com a Administração pública, e ainda, por razões de interesse público, devidamente fundamentado, terá o seu registro cancelado.**

21.11. A Secretaria Municipal de Planejamento, Orçamento e Gestão - SEPOG providenciará a publicação do extrato da Ata do Registro de Preços no Diário Oficial do Município e através de meio eletrônico.

21.12. Os preços registrados poderão ser revistos a qualquer tempo em decorrência da redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve os custos dos itens registrados, obedecendo aos parâmetros constantes no §1º do art. 27, do Decreto Municipal n.º 12.255/2007.

21.13. A Secretaria Municipal de Planejamento, Orçamento e Gestão - SEPOG convocará o fornecedor para negociar o preço registrado e adequá-lo ao preço de mercado, sempre que verificar que o preço registrado está acima do preço de mercado. Caso seja frustrada a negociação, o fornecedor será liberado do compromisso assumido.

21.14. Não havendo êxito nas negociações com os fornecedores com preços registrados, o Gestor da Ata, poderá convocar os demais fornecedores classificados, podendo negociar os preços de mercado, ou cancelar o item, ou ainda revogar a Ata de Registro de Preços.

21.15. Serão considerados preços de mercado, os preços que forem iguais ou inferiores à média daqueles apurados pela Administração para os itens registrados.

21.16. As alterações dos preços registrados, oriundas da revisão dos mesmos, serão publicadas no Diário Oficial do Município e através da internet.

21.17. As demais condições contratuais se encontram estabelecidas no Anexo VII - Minuta da Ata de Registro de Preços.

21.18. As quantidades previstas no Anexo I – Termo de Referência deste edital, são estimativas máximas para o período de validade da Ata de Registro de Preços, reservando-se a Administração Municipal, através do órgão participante, o direito de adquirir o quantitativo que julgar necessário ou mesmo abster-se de adquirir o item especificado.

## 22. DA GARANTIA CONTRATUAL

22.1. Após a homologação do objeto do certame e até a data da contratação, o licitante vencedor deverá prestar garantia contratual correspondente a 5% (cinco por cento) sobre o valor do contrato, em conformidade com o disposto no art. 56, da Lei Federal nº 8.666/1993, vedada à prestação de garantia através de Título da Dívida Agrária.

22.2. Na garantia deverá estar expresso prazo de validade superior a 90 (noventa) dias do prazo contratual.

22.3. A garantia prestada será restituída e/ou liberada após o cumprimento integral de todas as obrigações contratuais e, quando em dinheiro, será atualizada monetariamente, conforme dispõe o § 4º, do art. 56, da Lei Federal nº 8.666/1993.

22.4. A não prestação de garantia equivale à recusa injustificada para a contratação, caracterizando descumprimento total da obrigação assumida, ficando o licitante sujeito às penalidades legalmente estabelecidas, inclusive multa.



22.5. Na ocorrência de acréscimo contratual de valor, deverá ser prestada garantia proporcional ao valor acrescido, nas mesmas condições estabelecidas no subitem 22.1 deste edital.

### 23. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

23.1. Esta licitação não importa necessariamente em contratação, podendo a autoridade competente revogá-la por razões de interesse público, anulá-la por ilegalidade de ofício ou por provocação de terceiros, mediante decisão devidamente fundamentada, sem quaisquer reclamações ou direitos à indenização ou reembolso.

23.2. É facultada ao pregoeiro ou à autoridade superior, em qualquer fase da licitação, a promoção de diligência destinada a esclarecer ou a complementar a instrução do processo licitatório, vedada a inclusão posterior de documentos que deveriam constar originariamente na proposta e na documentação de habilitação.

23.3. Quando todas as propostas de preços escritas forem desclassificadas, é facultado ao Titular do órgão de origem do processo fixar o prazo de 08 (oito) dias úteis, para a apresentação de novas propostas escoimadas exclusivamente das causas que provocaram a desclassificação.

23.4. O descumprimento de prazos estabelecidos neste edital e/ou pelo pregoeiro ou o não atendimento às solicitações ensejará **DESCLASSIFICAÇÃO** ou **INABILITAÇÃO**.

23.5. Toda a documentação fará parte dos autos e não será devolvida ao licitante, ainda que se trate de originais.

23.6. Na contagem dos prazos estabelecidos neste edital excluir-se-ão os dias de início e incluir-se-ão os dias de vencimento. Os prazos estabelecidos neste edital se iniciam e se vencem somente em dia de expediente na Central de Licitações da Prefeitura Municipal de Fortaleza do Município de Fortaleza-CE.

23.7. Os licitantes são responsáveis pela fidelidade e legitimidade das informações e dos documentos apresentados em qualquer fase da licitação.

23.8. O desatendimento de exigências formais não essenciais não implicará no afastamento do licitante, desde que seja possível a aferição da sua qualificação e a exata compreensão da sua proposta.

23.9. Toda a documentação exigida deverá ser apresentada em original ou por qualquer processo de reprografia autenticada, inclusive pelo pregoeiro. Caso esta documentação tenha sido emitida pela internet, só será aceita após a confirmação de sua autenticidade.

23.10. O pregoeiro poderá sanar erros formais e/ou materiais que não acarretem prejuízos para o objeto da licitação, a Administração e os licitantes, dentre estes, os decorrentes de operações aritméticas.

23.11. Os casos omissos serão resolvidos pelo pregoeiro, nos termos da legislação pertinente.

23.12. As normas que disciplinam este pregão serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa.

**23.13.** O pregoeiro e/ou autoridade competente poderá promover diligência(s) junto aos órgãos públicos e privados, visando aferição da qualidade dos serviços prestados pelo licitante, podendo ser desclassificado o arrematante que comprovadamente tenha executado de forma insatisfatória, serviços semelhantes ao objeto ora licitado.

**23.14.** A apresentação, por parte dos licitantes, de **DECLARAÇÃO FALSA** relativa ao cumprimento dos requisitos de habilitação, aos impedimentos de participação ou ao enquadramento como microempresa ou empresa de pequeno porte sujeitará o licitante às sanções previstas neste Edital, e art. 37 da Lei Complementar nº 123/2006, independentemente da adoção de providências quanto à responsabilização penal, com fundamento no art. 90 da Lei nº 8.666/93 e art. 299 do Código Penal Brasileiro.

**23.15.** O foro designado para julgamento de quaisquer questões judiciais resultantes deste edital será o da Comarca de Fortaleza, Capital do Estado do Ceará.

## **24. DOS ANEXOS**

**27.1.** Constituem anexos deste edital, dele fazendo parte:

ANEXO I – TERMO DE REFERÊNCIA;

ANEXO II - CARTA PROPOSTA;

ANEXO III – DECLARAÇÃO RELATIVA AO TRABALHO DE EMPREGADO MENOR;

ANEXO IV – MODELO MERAMENTE SUGESTIVO DE DECLARAÇÃO DE MICROEMPRESA, EMPRESA DE PEQUENO PORTE OU COOPERATIVA (entregar junto com a Carta Proposta)

ANEXO V – MODELO DE DECLARAÇÃO DE HABILITAÇÃO (*entregar junto com a Ficha de Credenciamento*);

ANEXO VI – MODELO DE FICHA DE CREDENCIAMENTO;

ANEXO VII – MINUTA DE ATA DE REGISTRO DE PREÇOS;

ANEXO VIII – ATA DE REGISTRO DE PREÇOS. MAPA DE PREÇOS DOS BENS;

ANEXO IX – MINUTA DO CONTRATO;

ANEXO X – ORDEM DE FORNECIMENTO;

ANEXO XI – MODELO DE TERMO DE RECEBIMENTO PROVISÓRIO;

ANEXO XII – MODELO DE TERMO DE RECEBIMENTO DEFINITIVO;

Fortaleza - CE, \_\_\_ de \_\_\_\_\_ de 2015.

CIENTE:

Renan Ehrich Colares

**SECRETÁRIO EXECUTIVO MUNICIPAL DE PLANEJAMENTO, ORÇAMENTO E GESTÃO**

Aprovação expressa da assessoria jurídica:

Ana Carolina da Costa de Mesquita

**Gerente da Célula de Licitações e Contratos Corporativos – OAB/CE 25.324**  
**Coordenadoria Jurídica - COJUR/SEPOG**

## ANEXO I - TERMO DE REFERÊNCIA

### 1. UNIDADE REQUISITANTE: SECRETARIA MUNICIPAL DO PLANEJAMENTO, ORÇAMENTO E GESTÃO – SEPOG

**2. DO OBJETO:** Aquisições futuras e eventuais de mobiliário, todos novos e de primeiro uso, compreendendo entrega e montagem, para atender as necessidades dos Órgãos e Entidades do Município de Fortaleza de acordo com as especificações e quantitativos contidos no anexo I – termo de referência deste edital, para o período de 12 meses.

**2.1.** Este objeto será realizado através de licitação na modalidade **PREGÃO**, na forma **PRESENCIAL**, do tipo **MENOR PREÇO**, com a forma de fornecimento por **DEMANDA**.

### 3. DA JUSTIFICATIVA

A aquisição se justifica pela necessidade da aquisição mobiliários, com o objetivo de melhorar a infraestrutura de apoio à administração, com melhoria das condições de trabalho e otimização de espaço, em atendimento ao objetivo estratégico de proporcionar condições de manutenção, modernização e inovação para garantir a eficiência e efetividade da gestão da política pública.

Dessa forma, justifica-se a necessidade da aquisição mobiliários, de qualidade, que atendam as Normas Regulamentadoras do Ministério do Trabalho – NR 17, bem como, as normas da Associação Brasileira de Normas Técnicas – ABNT visando adequá-los aos órgãos e entidades e melhorar a sua estrutura de funcionamento, através, de nova aparelhagem desses materiais para suprir demanda dos órgãos e entidades do Município de Fortaleza, conforme especificações e quantitativos abaixo relacionados.

### 4. DAS ESPECIFICAÇÕES E QUANTITATIVOS

4.1. Sob pena de desclassificação, os licitantes deverão apresentar suas propostas para as especificações constantes deste subitem, obedecendo rigorosamente as medidas mínimas exigidas ou os intervalos de variação admitidos nas dimensões pertinentes a cada item e quantitativos descritos na tabela abaixo:

### **ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS E QUANTITATIVOS ESTIMADOS PARA REGISTRO DE PREÇOS**

**OBS. 1** - Cada armário deverá dispor de uma etiqueta ou selo de identificação, que poderá ser metálico, plástico ou em papel, fixado sobre ele, no qual esteja caracterizado seu número de série, ou lote, o número da autorização de fornecimento, de forma a permitir o controle do prazo limite da garantia da mesma que deverá ser de 5 anos. Materiais novos e de primeira qualidade.

**OBS. 2:** As dimensões a seguir são as necessárias, admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas.

**OBS. 3:** Havendo divergências entre as especificações deste termo e a do sistema E-COMPRAS, prevalecerão a deste termo.

**LOTE 01 – POLTRONAS E CADEIRAS**

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UNID.	QUANT
01	<p>Poltrona tipo presidente com espaldar alto com braços reguláveis e mecanismo sincronizado. Assento moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno ou em madeira, com espessura mínima de 12mm, estofado em espuma de poliuretano injetado com espessura mínima de 55mm, de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup>, moldado sob pressão, expandido por água, revestido em tecido ou couro ecológico. Possuindo acabamento inferior injetado em polipropileno com espessura mínima de 6mm. Dimensões mínimas do assento 480x490mm (L x P), sendo 460mm de profundidade útil. Encosto espaldar alto, moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno ou em madeira compensada com espessura mínima de 12mm, estofado em espuma de poliuretano injetado com espessura mínima de 43mm, de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup>, moldado sob pressão, expandido por água, revestido em tecido ou couro ecológico e contra encosto e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do encosto 450x610mm (L x H). Braço regulável com estrutura em forma de “U” composta por haste fixa reta central produzida em tubo de aço no formato oblongo medindo 25x50x410mm com espessura de 1,5mm, soldada a chapa central produzida em aço. Haste em “L” lateral produzida em tubo de aço no formato oblongo, com furações laterais para regulagem de altura. Poltrona deverá possuir regulagem de altura no mínimo em 07 posições e acionamento através de botão ou catraca, regulagem de largura entre os apoios com acionamento através de manipulo trava. Apoio de braço produzido em poliuretano medindo 93x230x28mm (LxPxH), injetado.. Estrutura composta por base giratória injetada em nylon, com 5 rodízios de duplo giro, injetados em nylon com suporte em polipropileno e pino metálico. Pistão a gás que atende as normas internacionais de qualidade e segurança ISO9001/DIN, constituído por suporte em chapa de aço, protegido por tubo industrial e mecanismo de regulagem. O encosto será fixado através de haste dobrada em forma de “L” (mola regulável do encosto) produzida em chapa de aço com espessura mínima de 8mm. As peças metálicas recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. A poltrona deverá possuir regulagem de altura do assento através de pistão a gás, acionamento através de alavanca produzida em alma de ferro chato, revestido em nylon, regulagem de altura do encosto, por sistema de cremalheira interna em até 6 posições de altura e acionamento através de catraca ou botão, regulagem de inclinação sincronizada entre assento e encosto na proporção 2:1 com acionamento através de alavanca produzida em alma de ferro chato revestido em nylon.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas com exceção na espessura.</p>	Un	197
02	<p>Poltrona tipo presidente com espaldar alto com braços reguláveis e mecanismo sincronizado. Assento moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno ou em madeira, com espessura mínima de 12mm, estofado em espuma de poliuretano injetado com espessura mínima de 55mm, de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup>, moldado sob pressão, expandido por água, revestido em couro natural. Possuindo acabamento inferior injetado em polipropileno com espessura mínima de 6mm. Dimensões mínimas do assento 480x490mm (L x P), sendo 460mm de profundidade útil. Encosto espaldar alto, moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno ou em madeira compensada com espessura mínima de</p>	Un	20

	<p>12mm, estofado em espuma de poliuretano injetado com espessura mínima de 43mm, de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup>, moldado sob pressão, expandido por água, revestido em couro natural e contra encosto e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do encosto 450x610mm (L x H). Braço regulável com estrutura em forma de “U” composta por haste fixa reta central produzida em tubo de aço no formato oblongo medindo 25x50x410mm com espessura de 1,5mm, soldada a chapa central produzida em aço. Haste em “L” lateral produzida em tubo de aço no formato oblongo, com furações laterais para regulagem de altura. Poltrona deverá possuir regulagem de altura em até 8 posições e acionamento através de botão ou catraca, regulagem de largura entre os apoios com acionamento através de manipulo trava. Apoio de braço produzido em poliuretano medindo 93x230x28mm (LxPxH), injetado. Estrutura composta por base giratória injetada em nylon, com 5 rodízios de duplo giro, injetados em nylon com suporte em polipropileno e pino metálico. Pistão a gás que atende as normas internacionais de qualidade e segurança ISO9001/DIN, constituído por suporte em chapa de aço. O encosto será fixado através de haste dobrada em forma de “L” (mola regulável do encosto) produzida em chapa de aço com espessura mínima de 8mm. As peças metálicas recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. A poltrona deverá possuir regulagem de altura do assento através de pistão a gás, acionamento através de alavanca produzida em alma de ferro chato, revestido em nylon, regulagem de altura do encosto, por sistema de cremalheira interna em até 6 posições de altura e acionamento através de catraca ou botão, regulagem de inclinação sincronizada entre assento e encosto na proporção 2:1 com acionamento através de alavanca produzida em alma de ferro chato revestido em nylon.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas com exceção na espessura.</p>		
<p>03</p>	<p>Poltrona giratória espaldar alto com apoio de cabeça e braços reguláveis</p> <p>Assento moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em polipropileno injetada ou em madeira compensada, com espessura mínima de 12mm, com quatro insertos metálicos para fixação do assento no mecanismo. Estofado na parte superior em espuma de poliuretano injetado com espessura mínima de 48mm, de densidade entre 55/60kg/m<sup>3</sup>, moldado sob pressão, expandido por água, revestido em tecido ou couro ecológico. Contra assento injetado em polipropileno, dispensando o uso de perfil de borda. Dimensões do assento 450x470x65mm (L x P x H).</p> <p><b>Encosto</b> espaldar alto, moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma de madeira com espessura mínima de 12mm. Estofado na parte superior em espuma de poliuretano injetado com espessura mínima de 37mm de densidade entre 55/60kg/m<sup>3</sup>, moldado sob pressão, expandido por água, Encosto revestido em tecido ou couro ecológico com fechamento através de zíper facilitando a troca dos mesmos quando necessário. Mecanismo de regulagem de altura. Dimensões mínimas do encosto 457x587x60mm (L x H x P).</p> <p><b>Apoio de cabeça</b> composto por alma de madeira com espessura mínima de 12mm, estofado em espuma de poliuretano injetada e revestido em tecido ou couro ecológico. Dimensões mínimas do apoio de cabeça 275x190x53mm (L x H x P).</p> <p>Braço regulável composto por 1 haste fixa produzida em ferro chato com espessura mínima de 8mm, 2 hastes móveis dobradas em forma de “L” produzidas em ferro chato com espessura mínima de 8mm, 2 manípulos trava produzidos em poliamida, 2 reguladores de altura e 2 capas do regulador injetadas em nylon, 2 apoios injetados em poliuretano medindo 230x93x28mm (C x L x H). Estrutura composta por base giratória de 5 hastes, reta injetada</p>	<p>Un</p>	<p>15</p>

	<p>em nylon , 5 rodízios de duplo giro, injetados em poliamida ou com reforço em poliuretano para rodízio piso frio com suporte em polipropileno. Coluna em tubo Ø50mm cromada e pistão a gás com curso de 100mm que atende as normas internacionais de qualidade e segurança ISO9001/DIN para regulagem de altura e mecanismo sincronizado para regulagem de inclinação assento/encosto.</p> <p>O encosto é fixado na estrutura através de uma haste dobrada em forma de “L” , mola regulável, produzida em aço com espessura mínima de 7,94mm, sendo a haste parafusada em uma das extremidades nas 4 porcas-garra fixadas na alma do encosto através do mecanismo de regulagem de altura e na outra extremidade fixada no mecanismo por parafusos.</p> <p>Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante e antiferruginoso por meio de aspersão alta pressão, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó.</p> <p>Regulagem de altura do assento através de pistão a gás, e acionamento através de alavanca produzida em aço com acabamento em polipropileno.</p> <p>Regulagem de altura do encosto, curso de 60mm em relação ao assento por sistema de cremalheira interna de regulagem integrada de 6 posições de altura e acionamento tipo catraca.</p> <p>Regulagem de inclinação do assento/encosto, inclinação sincronizada entre assento e encosto na proporção 2:1 com acionamento através de alavanca produzida em aço com acabamento em polipropileno.</p> <p>Regulagem de altura dos apoios curso de 70mm (em relação ao assento) e acionamento através de botão produzido em nylon, com no mínimo 7 posições de altura.</p> <p>Regulagem de abertura dos apoios curso de 50mm (dimensão entre os apoios) e abertura através de trava tipo alavanca.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas com exceção na espessura.</p>		
<p><b>04</b></p>	<p>Poltrona operacional tipo diretor com espaldar médio com braços reguláveis e mecanismo sincronizado. Assento moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno ou em madeira compensada com espessura mínima de 12mm, estofado em espuma de poliuretano injetado com espessura mínima de 55mm, de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup>, moldado sob pressão, expandido por água, revestido em tecido ou couro ecológico, e contra assento e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do assento 480x490mm (L x P), sendo 460 mm de profundidade útil. Encosto espaldar médio, moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno ou madeira compensada com espessura mínima de 12mm, estofado em espuma de poliuretano injetado, com espessura de 42 a 50mm de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup>, moldado sob pressão, expandido por água, revestido em tecido ou couro ecológico, e contra encosto e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do encosto 470x440mm (L x H). Braço regulável com estrutura em forma de “U” composta por haste fixa reta central produzida em tubo de aço no formato oblongo 25x50x410mm com espessura 1,5mm mínima, soldada a chapa central produzida em aço o, medindo 68x107mm com espessura 4,7mm, através da qual o conjunto de braços será fixado no mecanismo da cadeira por parafusos, haste em “L” lateral produzida em tubo de aço no formato oblongo de 18x43x244mm, com furações laterais para regulagem de altura, haste móvel regulável na altura em formato de “T” injetada em nylon, com extremidade superior em formato cônico para a fixação do</p>	<p>Un</p>	<p><b>800</b></p>

	<p>apoio, e na lateral com botão oblongo e bucha oblonga bipartida entre as hastes fixa reta central. Possuindo regulagem de altura em até 7 posições e acionamento através de botão oblongo. Regulagem de largura entre os apoios (vão) e acionamento através de manipulador trava. Apoio de braço produzido em poliuretano medindo no mínimo 93x230x28mm (LxPxH), injetado junto da alma do apoio produzida em aço, medindo 65x200mm (LxP), garantindo estabilidade dos apoios. Estrutura composta por base giratória injetada em nylon com fibra de vidro preto com 5 rodízios de duplo giro, injetados em nylon, com suporte em polipropileno e pino metálico. Pistão a gás que atende as normas internacionais de qualidade e segurança ISO9001/DIN, constituído por suporte em chapa de aço. O encosto será fixado através de haste dobrada em forma de “L” (mola regulável do encosto) medindo 76x221x344mm (L x P x H) produzida em chapa de aço (espessura 8mm) fixada e encaixada ao mecanismo de regulagem e na alma do encosto. As peças metálicas recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. Poltrona deverá possuir regulagem de altura do assento com acionamento através de alavanca produzida em alma de ferro chato revestido em nylon, regulagem de altura do encosto com acionamento tipo catraca ou através de botão, regulagem de inclinação do encosto sincronizada entre assento e encosto na proporção 2:1 com acionamento através de alavanca produzida em alma de ferro chato revestido em nylon.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas com exceção na espessura.</p>		
05	<p>Poltrona operacional tipo diretor com espaldar médio com braços reguláveis e mecanismo sincronizado. Assento moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno ou em madeira compensada com espessura mínima de 12mm, estofado em espuma de poliuretano injetado com espessura mínima de 55mm, de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup>, moldado sob pressão, expandido por água, revestido em couro natural, e contra assento e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do assento 480x490mm (L x P), sendo 460 mm de profundidade útil. Encosto espaldar médio, moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno ou em madeira compensada, com espessura mínima de 12mm, estofado em espuma de poliuretano injetado, com espessura de 42 a 50mm de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup>, moldado sob pressão, expandido por água, revestido em couro natural, e contra encosto e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do encosto 470x440mm (L x H). Braço regulável com estrutura em forma de “U” composta por haste fixa reta central produzida em tubo de aço no formato oblongo 25x50x410mm com espessura 1,5mm mínima, soldada a chapa central produzida em aço, medindo 68x107mm com espessura 4,7mm, através da qual o conjunto de braços será fixado no mecanismo da cadeira por parafusos, haste em “L” lateral produzida em tubo de aço no formato oblongo de 18x43x244mm, com furações laterais para regulagem de altura, haste móvel regulável na altura em formato de “T” injetada em nylon com fibra de vidro, com extremidade superior em formato cônico para a fixação do apoio, e na lateral com botão oblongo e bucha oblonga bipartida entre as hastes fixa reta central. Possuindo regulagem de altura em até 7 posições e acionamento através de botão oblongo. Regulagem de largura entre os apoios (vão) e acionamento através de manipulador trava. Apoio de braço produzido em poliuretano medindo no mínimo 93x230x28mm (LxPxH), injetado junto da alma do apoio produzida em aço, medindo 65x200mm (LxP), garantindo estabilidade dos apoios. Fixado na estrutura dos braços parafusos. Estrutura composta por base giratória injetada em nylon com fibra de vidro com 5 rodízios de duplo giro, injetados em nylon, com suporte em polipropileno e pino metálico. Pistão a gás que atende as normas</p>	Un	20

	<p>internacionais de qualidade e segurança ISO9001/DIN, constituído por suporte em chapa de aço e mecanismo de regulagem. O encosto será fixado através de haste dobrada em forma de “L” (mola regulável do encosto) medindo 76x221x344mm (L x P x H) produzida em chapa de aço (espessura 8mm) fixada e encaixada ao mecanismo de regulagem e na alma do encosto. Assento fixado ao mecanismo por parafusos. As peças metálicas recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. Poltrona deverá possuir regulagem de altura do assento com acionamento através de alavanca produzida em alma de ferro chato 6x8mm revestido em nylon, regulagem de altura do encosto com acionamento tipo catraca ou através de botão, regulagem de inclinação do encosto sincronizada entre assento e encosto na proporção 2:1 com acionamento através de alavanca produzida em alma de ferro chato 6x8mm revestido em nylon.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas com exceção na espessura.</p>		
<p><b>06</b></p>	<p>Poltrona tipo interlocutor com braços fixos.</p> <p>Assento moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno ou em madeira compensada, com espessura mínima de 12mm, estofado em espuma de poliuretano injetado com espessura mínima de 55mm e densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup> moldado sob pressão, expandido por água, revestido em tecido, ou couro ecológico, e contra assento e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do assento 480x490mm (L x P), sendo 460mm de profundidade útil. Encosto espaldar médio, moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno ou em madeira compensada com espessura mínima de 12mm, estofado em espuma de poliuretano injetado com espessura de 42 a 50mm e densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup>, moldado sob pressão, expandido por água, revestido em tecido ou couro ecológico e contra encosto e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do encosto 470x440mm (L x H). Braços fixos com estrutura dobrada em forma de “L” produzida em tubo de aço no formato oblongo 18x43mm com espessura mínima de 1,5mm, soldada na travessa de suporte do assento e soldada nas extremidades a chapa em aço no formato oblongo, medindo 45x120mm (LxP) através da qual serão fixados os apoios. Dimensões gerais: 470mm de largura entre os apoios (vão). Apoio de braço produzido em polipropileno medindo 93x230x28mm (LxPxH), bipartido, unido por encaixe e fixado na estrutura dos braços por parafusos. Estrutura composta por 2 tubos dobrados em forma trapezoidal produzidos em aço, sendo 1 esquerdo e 1 direito soldados entre si, unidos por 2 travessas de suporte do assento paralelas entre si e produzidas em aço com espessura mínima de 1,9mm, entre as quais é soldada chapa de fixação da mola do encosto medindo 160x75mm (L x P). Recebe 4 sapatas meia cana produzidas em nylon, encaixadas na base da estrutura. O encosto será fixado através de haste fixa dobrada em forma de “L” medindo 76x218x300mm (L x P x H) produzida em ferro chato com espessura mínima de 8mm, sendo a haste parafusada na extremidade superior a uma chapa em aço, unindo nas 2 porcas-garra fixadas na alma do encosto por parafusos e na extremidade inferior parafusada na chapa de fixação da mola do encosto através de parafusos. O assento é fixado através das travessas de suporte do assento por parafusos. Todas as peças metálicas recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó.</p> <p>Dimensões gerais: 595 a 637x632x940mm (L com os braços x P x H) H do assento: 420mm (em relação ao piso)</p>	<p>Un</p>	<p><b>499</b></p>

	H do encosto: 460mm (em relação ao assento) e 940mm (em relação ao piso) Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas com exceção na espessura.		
<b>07</b>	<p>Cadeira giratória operacional tipo secretaria com braços reguláveis assento moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno ou em madeira compensada com espessura mínima de 12mm, estofado em espuma de poliuretano injetado com espessura mínima de 45mm, de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup>, moldado sob pressão, expandido por água, revestido em tecido ou couro ecológico e contra assento e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do assento 450x440mm (L x P). Encosto espaldar baixo, moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno ou em madeira compensada com espessura mínima 12mm, estofado em espuma de poliuretano injetado com espessura de 24 a 45mm de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup>, moldado sob pressão, expandido por água, revestido em tecido ou couro ecológico e contra encosto e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do encosto 415x320mm (L x H).</p> <p>Braço regulável com estrutura em forma de “U” composta por haste fixa reta central produzida em tubo de aço no formato oblongo, soldada a chapa central produzida em aço, medindo 68x107mm com espessura mínima de 4,7mm, através da qual o conjunto de braços será fixado no mecanismo da cadeira por parafusos, haste em “L” lateral produzida em tubo de aço no formato oblongo com furações laterais para regulagem de altura, haste móvel regulável na altura em formato de “T” injetada em nylon 6 com 30% de fibra de vidro, com botão oblongo e bucha oblonga produzida em ABS na lateral. O braço deverá possuir regulagem de altura com acionamento através de botão oblongo, regulagem de largura com acionamento através de manipulo trava. Apoio de braço produzido em poliuretano medindo no mínimo 93x230x28mm (LxPxH), injetado junto da alma do apoio garantindo estabilidade. Fixado na estrutura dos braços por parafusos. Estrutura composta por base giratória injetada em nylon 6 com 30% de fibra de vidro, 5 rodízios de duplo giro injetados em nylon 6 com suporte em polipropileno e pino metálico. Pistão a gás que atende as normas internacionais de qualidade e segurança ISO9001/DIN, constituído por suporte em chapa de aço com espessura mínima de 1,9mm, protegido por tubo industrial de Ø50mm com espessura mínima 1,5mm, e mecanismo de regulagem. O encosto será fixado através de uma haste dobrada em forma de “L” produzida em tubo de aço no formato oblongo com espessura mínima de 1,9 mm, sendo a haste soldada na extremidade superior a uma chapa de aço e fixada nas 2 porcas-garra da alma do encosto por parafusos. O assento será fixado através de 2 chapas de aço com espessura mínima de 4,7mm, por parafusos. As peças metálicas recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. Cadeira com deverá possuir regulagem de altura do assento através de pistão a gás, com acionamento através de alavanca produzida em alma de ferro chato revestido em nylon, regulagem de altura do encosto por sistema de cremalheira interna de regulagem integrada de até 6 posições de altura e acionamento tipo catraca, regulagem de inclinação sincronizada entre assento e encosto na proporção 2:1 com acionamento através de alavanca produzida em alma de ferro chato revestido em nylon.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas com exceção na espessura.</p>	Un	<b>2200</b>
<b>08</b>	<p>Cadeira giratória operacional tipo secretaria sem braço assento moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno ou em madeira compensada com espessura mínima de 12mm, estofado em espuma de poliuretano</p>	Un	<b>2229</b>

	<p>injetado com espessura mínima de 45mm, de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup>, moldado sob pressão, expandido por água, revestido em tecido ou couro ecológico e contra assento e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do assento 450x440mm (L x P). Encosto espaldar baixo, moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno ou em madeira compensada, com espessura mínima de 12mm, estofado em espuma de poliuretano injetado com espessura de 24 a 45mm, de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup>, moldado sob pressão, expandido por água, revestido em tecido ou couro ecológico e contra encosto e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do encosto 415x320mm (L x H). Estrutura composta por base giratória injetada em nylon 6 com 30% de fibra de vidro, com 5 rodízios de duplo giro, injetados em nylon, com suporte em polipropileno e pino metálico. Pistão a gás que atende as normas internacionais de qualidade e segurança ISO9001/DIN, constituído por suporte em chapa de aço com espessura mínima de 1,9mm, protegido por tubo industrial de Ø50mm e mecanismo de regulagem. O encosto será fixado através de uma haste dobrada em forma de “L” produzida em tubo de aço no formato oblongo com espessura mínima de 1,9 mm, sendo a haste soldada na extremidade superior a uma chapa de aço com espessura de 3,4mm e fixada nas 2 porcas-garra da alma do encosto por parafusos. O assento é fixado através de 2 chapas de aço com espessura mínima de 4,7mm, por parafusos. As peças metálicas recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. Cadeira com deverá possuir regulagem de altura do assento através de pistão a gás, com acionamento através de alavanca produzida em alma de ferro chato revestido em nylon. Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas com exceção na espessura.</p>		
09	<p>Cadeira giratória operacional tipo secretaria com braço fixo assento moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno ou em madeira compensada com espessura mínima de 12mm, estofado em espuma de poliuretano injetado com espessura mínima de 45mm, de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup>, moldado sob pressão, expandido por água, revestido em tecido ou couro ecológico e contra assento e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do assento 450x440mm (L x P). Encosto espaldar baixo, moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno ou em madeira compensada, com espessura mínima de 12mm, estofado em espuma de poliuretano injetado com espessura de 24 a 45mm, de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup>, moldado sob pressão, expandido por água, revestido em tecido ou couro ecológico e contra encosto e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do encosto 415x320mm (L x H). Estrutura composta por base giratória injetada em nylon 6 com 30% de fibra de vidro, com 5 rodízios de duplo giro, injetados em nylon, com suporte em polipropileno e pino metálico. Pistão a gás que atende as normas internacionais de qualidade e segurança ISO9001/DIN, constituído por suporte em chapa de aço com espessura mínima de 1,9mm, protegido por tubo industrial de Ø50mm e mecanismo de regulagem. O encosto será fixado através de uma haste dobrada em forma de “L” produzida em tubo de aço no formato oblongo com espessura mínima de 1,9 mm, sendo a haste soldada na extremidade superior a uma chapa de aço com espessura de 3,4mm e fixada nas 2 porcas-garra da alma do encosto por parafusos. O assento é fixado através de 2 chapas de aço com espessura mínima de 4,7mm, por parafusos. As peças metálicas recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. Cadeira com deverá possuir regulagem de altura do assento através de pistão a gás, com acionamento</p>	Un	800

	através de alavanca produzida em alma de ferro chato revestido em nylon. Braço fixo com estrutura dobrada em forma de “U” produzida em tubo de aço no formato oblongo 18x43mm com espessura 1,5mm, medindo 580x43x292mm (LxPxH), soldada a chapa central produzida em aço, através da qual o conjunto de braços será fixado no mecanismo da cadeira por parafusos e soldada nas extremidades a chapa em aço no formato oblongo, medindo 45x120mm (LxP) com espessura de 3,3mm, através da qual serão fixados os apoios. Dimensões gerais: 470mm de largura entre os apoios (vão). Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas com exceção na espessura.		
10	Cadeira fixa tipo interlocutor sem braços, assento moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno ou em madeira compensada com espessura mínima de 12mm, estofado em espuma de poliuretano injetado com espessura mínima de 45mm, de densidade entre 50/60kg/m <sup>3</sup> , revestido em tecido ou couro ecológico, e contra assento e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do assento 450x440mm (L x P). Encosto espaldar baixo, moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno ou em madeira compensada, com espessura mínima de 12mm, estofado em espuma de poliuretano injetado com espessura de 24 a 45mm, de densidade entre 50/60kg/m <sup>3</sup> , revestido em tecido ou couro ecológico, e contra encosto e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do encosto 415x320mm (L x H). Estrutura composta por 2 tubos dobrados em forma de “U” produzidos em aço, soldados perpendicularmente a 2 travessas paralelas de apoio do assento, produzidas em aço, entre as quais é soldada chapa de fixação da mola do encosto medindo 160x75mm (L x P). <i>Recebe 4 sapatatas articuláveis produzidas em polipropileno, encaixadas nas 4 extremidades dos tubos. O encosto é fixado através de uma haste dobrada em forma de “L” produzida em tubo de aço no formato oblongo de 18x43mm com espessura mínima de 1,9 mm, sendo a haste soldada na extremidade superior a uma chapa de aço e fixada nas 2 porcas-garra da alma do encosto por parafusos e na extremidade inferior soldada a uma chapa de aço e fixada na chapa central através de parafusos. Peças metálicas recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó.</i> Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas com exceção na espessura.	Un	3.000
11	Cadeira universitária estofada com prancheta e porta livros, assento moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno ou em madeira compensada com espessura mínima de 12mm, estofado em espuma de poliuretano injetado com espessura mínima de 45mm, de densidade entre 50/60kg/m <sup>3</sup> , revestido em tecido ou couro ecológico, e contra assento e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do assento 450x440mm (L x P). Encosto espaldar medio, moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno ou em madeira compensada, com espessura mínima de 12mm, estofado em espuma de poliuretano injetado com espessura de 24 a 45mm, de densidade entre 50/60kg/m <sup>3</sup> , revestido em tecido ou couro ecológico, e contra encosto e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do encosto 415x320mm (L x H). Estrutura composta por 2 tubos dobrados em forma de “U” produzidos em aço, soldados perpendicularmente a 2 travessas paralelas de apoio do assento, produzidas em aço, entre as quais é soldada chapa de fixação da mola do encosto medindo 160x75mm (L x P). <i>Recebe 4 sapatatas articuláveis produzidas em polipropileno, encaixadas nas 4 extremidades dos tubos. O encosto é fixado através de uma haste dobrada em forma de</i>	Un	250

	<p>“L” produzida em tubo de aço no formato oblongo de 18x43mm com espessura mínima de 1,9 mm, sendo a haste soldada na extremidade superior a uma chapa de aço e fixada nas 2 porcas-garra da alma do encosto por parafusos e na extremidade inferior soldada a uma chapa de aço e fixada na chapa central através de parafusos. Peças metálicas recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó.</p> <p>Prancheta medindo 300x250mm (L x P) produzido em MDP ou MDF com no mínimo de 18mm de espessura com acabamento nas duas faces em laminado melamínico baixa pressão (BP) e fita de borda de borda em PVC batida com 3mm de espessura, abaulada com raio de 40mm. O mecanismo escamoteável é composto por apoio de fixação do tampo, produzido em chapa de aço, soldado ao mecanismo, formado por suporte fixo e suporte giratório, produzidos em aço, e cantoneira de fixação da prancheta na cadeira, produzida em aço, rebitada no mecanismo e fixada no braço. Porta-livros produzido em aço trefilado de Ø4mm, medindo 341x415x200mm (L x P x H), recebendo solda de projeção nos pontos de cruzamento da malha de apoio com o contorno do porta-livros. Encaixado através de cantoneira em aço fixada sob o assento.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas com exceção na espessura.</p>		
12	<p>Cadeira caixa com regulagem</p> <p>Assento moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno ou em madeira compensada com espessura mínima de 12mm, estofado em espuma de poliuretano injetado com espessura mínima de 45mm, de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup>, moldado sob pressão, expandido por água, revestido em tecido ou couro ecológico e contra assento e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do assento 450x440mm (L x P). Encosto médio, moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno ou em madeira compensada com espessura mínima de 12mm, estofado em espuma de poliuretano injetado com espessura 24 a 45mm, de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup> moldado sob pressão, expandido por água, revestido em tecido ou couro ecológico, e contra encosto e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do encosto 415x320mm (L x H). Estrutura composta por base giratória reta injetada em nylon 6 com 30% de fibra de vidro Ø640mm preto, 5 sapatas fixas produzidas em nylon. Pistão a gás que atende as normas internacionais de qualidade e segurança ISO9001/DIN, constituído por suporte em chapa de aço com espessura de 1,9mm, protegido por tudo industrial de Ø50mm, capa telescópica injetada em polipropileno e mecanismo de regulagem. Apoia pé composto por aro produzido em tubo de aço oblongo 30x16mm com espessura de 1,5mm e estruturado por 2 travessas dobradas em forma de “V”, produzidas em tubo de aço oblongo 30x16mm soldadas a coluna central do aro regulável, produzida em tubo de aço redondo. O encosto é fixado através de uma haste dobrada em forma de “L” produzida em tubo de aço no formato oblongo de 18x43mm, sendo a haste soldada na extremidade superior a uma chapa de aço com espessura de 3,4mm e fixada nas 2 porcas-garra da alma do encosto e na extremidade inferior soldada a uma chapa de aço e fixada na canaleta central. O assento é fixado através de 2 chapas de aço com espessura de 4,7mm, sendo as chapas soldadas nas extremidades da canaleta central. O apoia pé é fixado no tubo do pistão por pressão através de bucha circular em polipropileno e parafuso encaixado dentro do manipulou. As peças metálicas utilizadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó.</p> <p>Regulagem de altura do assento com variação entre 610 a 740mm, em relação ao piso,</p>	Un	50

através de pistão a gás, acionamento através de alavanca produzida em alma de ferro chato revestido em nylon. Regulagem de altura do apoio pé com variação entre 160 a 410mm, em relação ao assento, através de pressão do parafuso acionado por manipulo produzido em nylon. Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas com exceção na espessura.		
---	--	--

**LOTE 02 – MESAS, ARMÁRIOS E GAVETEIROS**

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UNID	QUANT
01	Mesa retangular para impressora medindo 800x600x740mm (LxPxH), com tampo produzido em MDP ou MDF de no mínimo 25mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP. Faces laterais recebem borda reta produzida em PVC com 3mm de espessura mínima, com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt. Estrutura composta por 2 cavaletes laterais e 1 travessa horizontal. Cavaletes laterais formados por coluna vertical em forma elíptica, produzida em chapa de aço estampada, medindo 58x635x130mm (LxHxP), dentro da qual é encaixado perfil produzido em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível produzida em ABS encaixada no perfil; na parte superior é soldado perfil em formato retangular produzido em chapa de aço, no qual serão fixadas as travessas estruturais. A parte inferior da coluna vertical será fixada por parafusos em uma pata (base) de formato côncavo, sem ponteiras plásticas e cortada a laser, possuindo cada pata inferior 2 niveladores de altura produzidos com base em polipropileno. Na parte superior a coluna é soldada a uma chapa em “L”, por solda MAG, através da qual o cavalete lateral será fixado ao tampo. Travessa horizontal composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular produzido em tubo de aço, medindo 60x15mm (HxP), e perfil interno produzido em chapa de aço, medindo 51,2mm (H) unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS. O tampo será fixado na estrutura através da chapa em “L” do cavalete lateral e buchas metálicas embutidas na face inferior do tampo. Todas as peças metálicas recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. Painel frontal em MDP ou MDF com no mínimo 25mm de espessura, medindo 600x222mm (LxH) ficando distante do tampo 65mm. Revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), e nas faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC com 3mm de espessura mínima coladas pelo processo Hot melt. Fixado através de 2 chapas dobradas produzidas em aço e por parafusos no tampo e no painel Não será permitido o parafusamento direto na madeira para fixação de qualquer componente da mesa. Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas para largura e profundidade.	Un	800
02	Mesa retangular de trabalho medindo 1000x600x740mm (LxPxH), com tampo produzido em MDP ou MDF de no mínimo 25mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP. Faces laterais recebem borda reta produzida em PVC com 3mm de espessura mínima, com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt. Estrutura composta por 2 cavaletes laterais e 1 travessa horizontal. Cavaletes laterais formados por coluna vertical em forma elíptica, produzida em chapa de aço estampada,	Un	500

	<p>medindo 58x635x130mm (LxHxP), dentro da qual é encaixado perfil produzido em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível produzida em ABS encaixada no perfil; na parte superior é soldado perfil em formato retangular produzido em chapa de aço, no qual serão fixadas as travessas estruturais. A parte inferior da coluna vertical será fixada por parafusos em uma pata (base) de formato côncavo, sem ponteiros plásticos e cortada a laser, possuindo cada pata inferior 2 niveladores de altura produzidos com base em polipropileno. Na parte superior a coluna é soldada a uma chapa em “L”, por solda MAG, através da qual o cavalete lateral será fixado ao tampo. Travessa horizontal composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular produzido em tubo de aço, medindo 60x15mm (HxP), e perfil interno produzido em chapa de aço, medindo 51,2mm (H) unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS. O tampo será fixado na estrutura através da chapa em “L” do cavalete lateral e buchas metálicas embutidas na face inferior do tampo. Todas as peças metálicas recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. Painel frontal em MDP ou MDF com no mínimo 25mm de espessura, medindo 800x222mm (LxH), ficando distante do tampo 65mm. Revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), e nas faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC com (3mm de espessura mínima) coladas pelo processo Hot melt. Fixado através de 2 chapas dobradas produzidas em aço e por parafusos no tampo e no painel. Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas para largura e profundidade.</p>		
<p>03</p>	<p>Mesa retangular de trabalho medindo 1200x600x740mm (LxPxH), com tampo produzido em MDP ou MDF de no mínimo 25mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP. Faces laterais recebem borda reta produzida em PVC com 3mm de espessura mínima, com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt. Estrutura composta por 2 cavaletes laterais e 1 travessa horizontal. Cavaletes laterais formados por coluna vertical em forma elíptica, produzida em chapa de aço estampada, medindo 58x635x130mm (LxHxP), dentro da qual é encaixado perfil produzido em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível produzida em ABS encaixada no perfil; na parte superior é soldado perfil em formato retangular produzido em chapa de aço, no qual serão fixadas as travessas estruturais. A parte inferior da coluna vertical será fixada por parafusos em uma pata (base) de formato côncavo, sem ponteiros plásticos e cortada a laser, possuindo cada pata inferior 2 niveladores de altura produzidos com base em polipropileno. Na parte superior a coluna é soldada a uma chapa em “L”, por solda MAG, através da qual o cavalete lateral será fixado ao tampo. Travessa horizontal composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular produzido em tubo de aço, medindo 60x15mm (HxP), e perfil interno produzido em chapa de aço, medindo 51,2mm (H) unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS. O tampo será fixado na estrutura através da chapa em “L” do cavalete lateral e buchas metálicas embutidas na face inferior do tampo. Todas as peças metálicas recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. Painel frontal em MDP ou MDF com no mínimo 25mm de espessura, medindo 1000x222mm (LxH), ficando distante do tampo 65mm. Revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), e nas faces laterais recebem fita de borda reta produzida</p>	<p>Un</p>	<p>1789</p>

	<p>em PVC com (3mm de espessura mínima) coladas pelo processo Hot melt. Fixado através de 2 chapas dobradas produzidas em aço e por parafusos no tampo e no painel. Não será permitido o parafusamento direto na madeira para fixação de qualquer componente da mesa. Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas para largura e profundidade.</p>		
04	<p>Mesa retangular de trabalho medindo 1400x600x740mm (LxPxH), com tampo produzido em MDP ou MDF de no mínimo 25mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP. Faces laterais recebem borda reta produzida em PVC com 3mm de espessura mínima, com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt. Estrutura composta por 2 cavaletes laterais e 1 travessa horizontal. Cavaletes laterais formados por coluna vertical em forma elíptica, produzida em chapa de aço estampada, medindo 58x635x130mm (LxHxP), dentro da qual é encaixado perfil produzido em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível produzida em ABS encaixada no perfil; na parte superior é soldado perfil em formato retangular produzido em chapa de aço, no qual serão fixadas as travessas estruturais. A parte inferior da coluna vertical será fixada por parafusos em uma pata (base) de formato côncavo, sem ponteiros plásticos e cortada a laser, possuindo cada pata inferior 2 niveladores de altura produzidos com base em polipropileno. Na parte superior a coluna é soldada a uma chapa em “L”, por solda MAG, através da qual o cavalete lateral será fixado ao tampo. Travessa horizontal composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular produzido em tubo de aço, medindo 60x15mm (HxP), e perfil interno produzido em chapa de aço, medindo 51,2mm (H) unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS. O tampo será fixado na estrutura através da chapa em “L” do cavalete lateral e buchas metálicas embutidas na face inferior do tampo. Todas as peças metálicas recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. Painel frontal em MDP ou MDF com no mínimo 25mm de espessura, medindo 1200x222mm (LxH), ficando distante do tampo 65mm. Revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), e nas faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC com (3mm de espessura mínima) coladas pelo processo Hot melt. Fixado através de 2 chapas dobradas produzidas em aço e por parafusos no tampo e no painel. Não será permitido o parafusamento direto na madeira para fixação de qualquer componente da mesa. Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas para largura e profundidade.</p>	Un	1010
05	<p>Mesa retangular de trabalho medindo 1600x800x740mm (LxPxH), com tampo produzido em MDP ou MDF de no mínimo 25mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP. Faces laterais recebem borda reta produzida em PVC com 3mm de espessura mínima, com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt. Estrutura composta por 2 cavaletes laterais e 1 travessa horizontal. Cavaletes laterais formados por coluna vertical em forma elíptica, produzida em chapa de aço estampada, medindo 58x635x130mm (LxHxP), dentro da qual é encaixado perfil produzido em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível produzida em ABS encaixada no perfil; na parte superior é soldado perfil em formato retangular produzido em chapa de aço, no qual serão fixadas as travessas estruturais. A parte</p>	Un	305

	<p>inferior da coluna vertical será fixada por parafusos em uma pata (base) de formato côncavo, sem ponteiras plásticas e cortada a laser, possuindo cada pata inferior 2 niveladores de altura produzidos com base em polipropileno. Na parte superior a coluna é soldada a uma chapa em “L”, por solda MAG, através da qual o cavalete lateral será fixado ao tampo. Travessa horizontal composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular produzido em tubo de aço, medindo 60x15mm (HxP), e perfil interno produzido em chapa de aço, medindo 51,2mm (H) unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS. O tampo será fixado na estrutura através da chapa em “L” do cavalete lateral e buchas metálicas embutidas na face inferior do tampo. Todas as peças metálicas recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. Pannel frontal em MDP ou MDF com no mínimo 25mm de espessura, medindo 1400x222mm (LxH), ficando distante do tampo 65mm. Revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), e nas faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC com (3mm de espessura mínima) coladas pelo processo Hot melt. Fixado através de chapas dobradas produzidas em aço e por parafusos no tampo e no pannel. Não será permitido o parafusamento direto na madeira para fixação de qualquer componente da mesa. Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas para largura e profundidade.</p>		
06	<p>Mesa redonda para reunião <math>\varnothing</math> 1100mm, com tampo em formato circular, produzido em MDP ou MDF de no mínimo 25mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP. As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC com 3mm de espessura, com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt. Estrutura formada por 01 coluna circular de <math>\varnothing 4</math>”, recebendo na base inferior, 4 “patas” soldadas, de formato côncavo formando “cruz”, estampada, sem ponteiras e cortadas a laser com 1,9mm de espessura mínima, possuindo niveladores de altura, produzidos com base em polipropileno. Parte superior da coluna soldada a 4 chapas, produzidas em aço medindo 40x250x50 (LxPxH), através das quais o tampo será fixado na estrutura e buchas metálicas embutidas na face inferior do tampo por parafusos. Todas as peças metálicas recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. Não será permitido o parafusamento direto na madeira para fixação de qualquer componente da mesa. Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas.</p>	Un	610
07	<p>Mesa retangular para reunião medindo 2000x900x740mm com tampo formato retangular, produzido em MDP ou MDF de no mínimo 25mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP. Faces laterais recebem borda reta produzida em PVC com 3mm de espessura mínima, com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt. Estrutura composta por 2 cavaletes e 1 travessa horizontal. Cavaletes laterais são formados por coluna vertical em forma elíptica, produzida em chapa de aço estampada, medindo 58x635x130mm (LxHxP) (1,5mm de espessura), dentro da qual é encaixado perfil produzido em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível produzida em ABS encaixada no perfil; na parte superior é soldado perfil em formato retangular produzido em chapa de aço, medindo 15x60x62mm (LxHxP) (1,5mm de espessura), no qual serão fixadas as travessas estruturais.</p>	Un	150

	<p>A parte inferior da coluna vertical é fixada por parafusos em uma pata (base) de formato côncavo, estampada, sem ponteiros e cortada a laser, medindo 680x68x68mm (LxHxP) (1,9mm de espessura), possuindo cada pata inferior 2 niveladores de altura com rosca produzidos com base em polipropileno. Na parte superior a coluna é soldada a uma chapa em “L”, medindo 62x39x276mm (LxHxP) (1,9mm de espessura), por solda MAG, através da qual o cavalete lateral será fixado ao tampo. Travessa horizontal composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular produzido em tubo de aço, medindo 60x15mm (HxP), e perfil interno produzido em chapa de aço, medindo 250X51,2mm (H) (3,8mm de espessura), unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, com a função de ajuste do comprimento. A fixação do tampo na estrutura será feita através de buchas metálicas embutidas na face inferior do tampo e unida à estrutura pelas patas superiores por parafusos. As patas inferiores receberão niveladores de altura com base em polipropileno. As peças metálicas recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó.</p> <p>Não será permitido o parafusamento direto na madeira para fixação de qualquer componente da mesa.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas para largura e profundidade.</p>		
<p><b>08</b></p>	<p>Mesa executiva medindo 1600x800x740mm (LxPxH), tampo em formato retangular produzido em MDP ou MDF de no mínimo 25mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP. Faces laterais recebem borda reta produzida em PVC com 3mm de espessura mínima, com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt. Estrutura composta por 2 quadros laterais e conjunto de travessas horizontais. Quadros laterais formado 2 colunas verticais produzidas em tubo retangular posicionadas diagonalmente, medindo 20x695x100mm (LxHxP), com 1,5mm de espessura mínima e 2 horizontais produzidas em tubo retangular, medindo 20x70x765mm (HxPxL), com 1,5mm de espessura mínima, sendo a superior soldada e a inferior fixada através de parafusos e chapas de fixação. Cada quadro lateral recebe 2 niveladores de altura com base de Ø30mm produzidos em polipropileno. Travessa horizontal composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular produzido em tubo de aço, medindo 60x15mm (HxP), e perfil interno produzido em chapa de aço, medindo 51,2mm (H), unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, com a função de ajuste do comprimento. Todas as peças metálicas recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. Painel frontal medindo 1400x222mm (LxH) ficando distante do tampo 65mm, produzido em MDP ou MDF de no mínimo 25mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), e nas faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC com 3mm de espessura mínima, coladas pelo processo Hot melt. Fixado através de 2 chapas dobradas produzidas em aço com 1,9mm de espessura mínima.</p> <p>Não será permitido o parafusamento direto na madeira para fixação de qualquer componente da mesa.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas da largura e profundidade.</p>	<p align="center"><b>Un</b></p>	<p align="center"><b>157</b></p>
<p><b>09</b></p>	<p>Mesa executiva medindo 1800x800x740mm (LxPxH), tampo em formato retangular</p>	<p align="center"><b>Un</b></p>	<p align="center"><b>200</b></p>

	<p>produzido em MDP ou MDF de no mínimo 25mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP. Faces laterais recebem borda reta produzida em PVC com 3mm de espessura mínima, com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt. Estrutura composta por 2 quadros laterais e conjunto de travessas horizontais. Quadros laterais formado 2 colunas verticais produzidas em tubo retangular posicionadas diagonalmente, medindo 20x695x100mm (LxHxP), com 1,5mm de espessura mínima e 2 horizontais produzidas em tubo retangular, medindo 20x70x765mm (HxPxL), com 1,5mm de espessura mínima, sendo a superior soldada e a inferior fixada através de parafusos e chapas de fixação. Cada quadro lateral recebe 2 niveladores de altura com base de Ø30mm produzidos em polipropileno. Travessa horizontal composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular produzido em tubo de aço, medindo 60x15mm (HxP), e perfil interno produzido em chapa de aço, medindo 51,2mm (H), unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, com a função de ajuste do comprimento. As as peças metálicas recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspensão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. Painel frontal medindo 1600x222mm (LxH) ficando distante do tampo 65mm, produzido em MDP ou MDF de no mínimo 25mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), e nas faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC com 3mm de espessura mínima, coladas pelo processo Hot melt. Fixado através de 2 chapas dobradas produzidas em aço com 1,9mm de espessura mínima.</p> <p>Não será permitido o parafusamento direto na madeira para fixação de qualquer componente da mesa.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas da largura e profundidade.</p>		
<p><b>10</b></p>	<p>Mesa executiva medindo 2000x900x740mm (LxPxH), tampo em formato retangular produzido em MDP ou MDF de no mínimo 25mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP. Faces laterais recebem borda reta produzida em PVC com 3mm de espessura mínima, com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt. Estrutura composta por 2 quadros laterais e conjunto de travessas horizontais. Quadros laterais formado 2 colunas verticais produzidas em tubo retangular posicionadas diagonalmente, medindo 20x695x100mm (LxHxP), com 1,5mm de espessura mínima e 2 horizontais produzidas em tubo retangular, medindo 20x70x765mm (HxPxL), com 1,5mm de espessura mínima, sendo a superior soldada e a inferior fixada através de parafusos e chapas de fixação. Cada quadro lateral recebe 2 niveladores de altura com base de Ø30mm produzidos em polipropileno. Travessa horizontal composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular produzido em tubo de aço, medindo 60x15mm (HxP), e perfil interno produzido em chapa de aço, medindo 51,2mm (H), unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, com a função de ajuste do comprimento. As as peças metálicas recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspensão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. Painel frontal medindo 1800x222mm (LxH) ficando distante do tampo 65mm, produzido em MDP ou MDF de no mínimo 25mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), e nas faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC com 3mm de espessura mínima, coladas pelo</p>	<p><b>Un</b></p>	<p><b>150</b></p>

	<p>processo Hot melt. Fixado através de 2 chapas dobradas produzidas em aço com 1,9mm de espessura mínima. Não será permitido o parafusamento direto na madeira para fixação de qualquer componente da mesa. Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas da largura e profundidade.</p>		
11	<p>Mesa executiva medindo 2200x900x740mm (LxPxH), tampo em formato retangular produzido em MDP ou MDF de no mínimo 25mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP. Faces laterais recebem borda reta produzida em PVC com 3mm de espessura mínima, com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt. Estrutura composta por 2 quadros laterais e conjunto de travessas horizontais. Quadros laterais formado 2 colunas verticais produzidas em tubo retangular posicionadas diagonalmente, medindo 20x695x100mm (LxHxP), com 1,5mm de espessura mínima e 2 horizontais produzidas em tubo retangular, medindo 20x70x850mm (HxPxL) com 1,5mm de espessura mínima, sendo a superior soldada e a inferior fixada através de parafusos e chapas de fixação. Cada quadro lateral recebe 2 niveladores de altura com base de Ø30mm produzidos em polipropileno. Travessa horizontal composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular produzido em tubo de aço, medindo 60x15mm (HxP), e perfil interno produzido em chapa de aço, medindo 51,2mm (H), unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, com a função de ajuste do comprimento. Todas as peças metálicas recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. Painel frontal medindo 2000x222mm, ficando distante do tampo 65mm, produzido em MDP ou MDF de no mínimo 25mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), e nas faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC com 3mm de espessura mínima, coladas pelo processo Hot melt. Fixado através de 2 chapas dobradas produzidas em aço com 1,9mm de espessura mínima. Não será permitido o parafusamento direto na madeira para fixação de qualquer componente da mesa. Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas para largura e profundidade.</p>	Un	235
12	<p>Mesa executiva auxiliar medindo 900x600x740mm, com tampo em formato retangular produzido em MDP ou MDF de no mínimo 25mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP. As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC com no mínimo 3mm de espessura, com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt. Com tampa basculante na posição central. Estrutura para ser apoiada em mesa executiva principal, composta por 1 quadro lateral e conjunto de travessas horizontais. Quadro lateral formado 2 colunas verticais produzidas em tubo retangular posicionadas diagonalmente, medindo 20x695x100mm (LxHxP) com 1,5mm de espessura mínima e 2 horizontais produzidas em tubo retangular, medindo 20x70x565mm (HxPxL), com 1,5mm de espessura mínima, sendo a superior soldada e a inferior fixada através de parafusos e chapas de fixação. As extremidades superiores das colunas verticais, recebem 2 chapas de montagem produzidas em chapa de aço com 3,4mm de espessura e soldadas através de solda MAG, para encaixe da travessa horizontal de ligação. Cada quadro lateral recebe 2 niveladores de altura com base de Ø30mm produzidos em polipropileno. Travessa horizontal</p>	Un	191

	<p>composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular produzido em tubo de aço, medindo 60x15mm (HxP), e perfil interno produzido em chapa de aço, medindo 51,2mm (H) com 3,8mm de espessura mínima, unidos através de dispositivo de montagem regulável, com a função de ajuste do comprimento. Na extremidade de um dos perfis internos é soldado um perfil em “L”, sobreposto ao perfil externo da mesa principal, com a função de unir a 90°. O tampo é fixado na estrutura através da chapa em “L” do cavalete lateral e buchas metálicas embutidas na face inferior do tampo por parafusos. As peças metálicas recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. Tampa basculante injetada em ABS medindo 290x102mm (LxP) encaixada sobre o tampo e fixada sob o tampo através de 2 perfis injetados em ABS medindo 100x30x2mm por parafusos. O suporte inferior acompanha a tampa basculante, é produzido em chapa de aço dobrada com 1,2mm de espessura, medindo 390x149x120mm e fixado sob o tampo por parafusos, para encaixe do suporte de tomadas. Suporte de tomadas produzido em chapa de aço dobrada com 1,2mm de espessura pintado na cor preto, possui 4 furações para tomadas elétricas e 4 furações para RJ45.</p> <p>Não será permitido o parafusamento direto na madeira para fixação de qualquer componente da mesa.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas para largura e profundidade.</p>		
<p><b>13</b></p>	<p>Mesa executiva auxiliar medindo 1000x600x740mm, com tampo em formato retangular produzido em MDP ou MDF de no mínimo 25mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP. As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC com no mínimo 3mm de espessura, com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt. Com tampa basculante na posição central. Estrutura para ser apoiada em mesa executiva principal, composta por 1 quadro lateral e conjunto de travessas horizontais. Quadro lateral formado 2 colunas verticais produzidas em tubo retangular posicionadas diagonalmente, medindo 20x695x100mm (LxHxP), com 1,5mm de espessura mínima e 2 horizontais produzidas em tubo retangular, medindo 20x70x565mm (HxPxL) com 1,5mm de espessura mínima, sendo a superior soldada e a inferior fixada através de parafusos e chapas de fixação. As extremidades superiores das colunas verticais, recebem chapas de montagem produzidas em chapa de aço com 3,4mm de espessura e soldadas através de solda MAG, para encaixe da travessa horizontal de ligação. Cada quadro lateral recebe 2 niveladores de altura com base de Ø30mm produzidos em polipropileno. Travessa horizontal composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular produzido em tubo de aço, medindo 60x15mm (HxP), e perfil interno produzido em chapa de aço, medindo 51,2mm (H) com 3,8mm de espessura mínima, unidos através de dispositivo de montagem regulável, com a função de ajuste do comprimento. Na extremidade de um dos perfis internos é soldado um perfil em “L”, sobreposto ao perfil externo da mesa principal, com a função de unir a 90°. O tampo é fixado na estrutura através da chapa em “L” do cavalete lateral e buchas metálicas embutidas na face inferior do tampo por parafusos. As peças metálicas utilizadas no processo de fabricação recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. Tampa basculante injetada em ABS medindo 290x102mm encaixada sobre o tampo e fixada sob o tampo através de 2 perfis injetados em ABS medindo 100x30x2mm por parafusos. O suporte inferior acompanha a tampa basculante, é produzido em chapa de aço dobrada com 1,2mm de espessura, medindo 390x149x120mm e fixado sob o tampo por parafusos, para encaixe do suporte de tomadas. Suporte de tomadas produzido em</p>	<p><b>Un</b></p>	<p><b>153</b></p>

	<p>chapa de aço dobrada com 1,2mm de espessura pintado na cor preto, possui 4 furações para tomadas elétricas e 4 furações para RJ45.</p> <p>Não será permitido o parafusamento direto na madeira para fixação de qualquer componente da mesa.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas para largura e profundidade.</p>		
14	<p>Mesa executiva auxiliar medindo 1400x600x740mm, com tampo em formato retangular produzido em MDP ou MDF de no mínimo 25mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP. As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC com no mínimo 3mm de espessura, com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt. Com tampa basculante na posição central. Estrutura para ser apoiada em mesa executiva principal, composta por 1 quadro lateral e conjunto de travessas horizontais. Quadro lateral formado 2 colunas verticais produzidas em tubo retangular posicionadas diagonalmente, medindo 20x695x100mm (LxHxP), com 1,5mm de espessura mínima e 2 horizontais produzidas em tubo retangular, medindo 20x70x565mm (hxPxL), com 1,5mm de espessura mínima, sendo a superior soldada e a inferior fixada através de parafusos e chapas de fixação. As extremidades superiores das colunas verticais, recebem chapas de montagem produzidas em chapa de aço com 3,4mm de espessura e soldadas através de solda MAG, para encaixe da travessa horizontal de ligação. Cada quadro lateral recebe 2 niveladores de altura com base de Ø30mm produzidos em polipropileno. Travessa horizontal composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular produzido em tubo de aço, medindo 60x15mm (HxP), e perfil interno produzido em chapa de aço, medindo 51,2mm (H) com 3,8mm de espessura mínima, unidos através de dispositivo de montagem regulável, com a função de ajuste do comprimento. Na extremidade de um dos perfis internos é soldado um perfil em “L”, sobreposto ao perfil externo da mesa principal, com a função de unir a 90°. O tampo é fixado na estrutura através da chapa em “L” do cavalete lateral e buchas metálicas embutidas na face inferior do tampo por parafusos. As peças recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. Tampa basculante injetada em ABS medindo 290x102mm encaixada sobre o tampo e fixada sob o tampo através de 2 perfis injetados em ABS medindo 100x30x2mm por parafusos. O suporte inferior acompanha a tampa basculante, é produzido em chapa de aço dobrada com 1,2mm de espessura, medindo 390x149x120mm e fixado sob o tampo por parafusos, para encaixe do suporte de tomadas. Suporte de tomadas produzido em chapa de aço dobrada com 1,2mm de espessura pintado na cor preto, possui 4 furações para tomadas elétricas e 4 furações para RJ45.</p> <p>Não será permitido o parafusamento direto na madeira para fixação de qualquer componente da mesa.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas para largura e profundidade.</p>	Un	135
15	<p>Mesa plataforma para 02 pessoas medindo 1400x1400x740mm, tampo em formato retangular produzido em MDP ou MDF de no mínimo 25mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP. Faces laterais recebem borda reta produzida em PVC com 3mm de espessura mínima, com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt. Possuindo tampa central de abrir produzida em chapa de aço dobrada com 0,75mm de espessura mínima, permitindo giro de 180° através de dobradiça metálica cilíndrica. Possuindo 1 tomada elétrica sobreposta ao tampo. Calha eletrificável, medindo</p>	Un	315

	<p>250x120mm (L x H), dobrada em forma de “C” com perfil interno, resultando 3 divisões, produzida em chapa de aço, encaixada e fixada na travessa horizontal por parafusos. Estrutura autoportante composta por pés verticais, travessas horizontais. Pés verticais em formato oblongo medindo 40x77mm, produzidos em aço com 1,5mm de espessura mínima, os quais recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, e nivelador de altura com base em polipropileno. Travessas horizontais composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm, produzido em tubo de aço e perfil interno produzido em chapa de aço, unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, com a função de ajuste do comprimento. O tampo será fixado na estrutura através de chapas dobradas em “L” produzidas em aço com 1,9mm de espessura, por buchas metálicas embutidas na face inferior do tampo e parafusos. Os pés serão fixados nas travessas horizontais por uma chapa de aço, com um furo central de Ø 11mm, e através de um dispositivo localizado internamente, composto por uma chapa de aço. Painel frontal superior produzido em MDP ou MDF medindo 1400x360mm (LxH) com no mínimo 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais recebem perfil de borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 3mm, coladas pelo processo Hot Melt ou revestido em tecido. A face superior do painel recebe perfil de alumínio extrudado para encaixe de acessórios. Estrutura do painel composta por 2 tubos em formato oblongo medindo 40x77mm, produzidos em aço, com acabamento superior (tampa) injetada em ABS. As peças metálicas, recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó.</p> <p>Não será permitido o parafusamento direto na madeira para fixação de qualquer componente da mesa.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas para largura e profundidade.</p>		
<p><b>16</b></p>	<p>Mesa plataforma para 04 pessoas medindo 2800x1600x740mm, formada por 02 tampos em formato retangular medindo 1400x800 cada, produzidos em MDP ou MDF de no mínimo 25mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP. Faces laterais recebem borda reta produzida em PVC com 3mm de espessura mínima, com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt. Possuindo tampa central de abrir produzida em chapa de aço dobrada com 0,75mm de espessura mínima, permitindo giro de 180° através de dobradiça metálica cilíndrica. Possuindo 1 tomada elétrica sobreposta ao tampo. Calha eletrificável, medindo 250x120mm (L x H), dobrada em forma de “C” com perfil interno, resultando 3 divisões, produzida em chapa de aço, encaixada e fixada na travessa horizontal por parafusos. Estrutura autoportante composta por pés verticais, travessas horizontais. Pés verticais em formato oblongo medindo 40x77mm, produzidos em aço com 1,5mm de espessura mínima, os quais recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, e nivelador de altura com base em polipropileno. Travessas horizontais composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm, produzido em tubo de aço e perfil interno produzido em chapa de aço, unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, com a função de ajuste do comprimento. O tampo será fixado na estrutura através de chapas dobradas em “L” produzidas em aço com 1,9mm de espessura, por buchas metálicas embutidas na face inferior do tampo e parafusos. Os pés serão fixados nas travessas horizontais por uma chapa de aço, com um furo central de Ø 11mm, e através de um dispositivo localizado internamente,</p>	<p><b>Un</b></p>	<p><b>208</b></p>

	<p>composto por uma chapa de aço. 2 painéis frontais superiores medindo 1400x360mm (LxH) cada, produzidos em MDP ou MDF com no mínimo 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais recebem perfil de borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 3mm, coladas pelo processo Hot Melt ou revestido em tecido. A face superior do painel recebe perfil de alumínio extrudado para encaixe de acessórios. Estrutura do painel composta por 2 tubos em formato oblongo medindo 40x77mm, produzidos em aço, com acabamento superior (tampa) injetada em ABS. As peças metálicas recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó.</p> <p>Não será permitido o parafusamento direto na madeira para fixação de qualquer componente da mesa.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas para largura e profundidade.</p>		
<p>17</p>	<p>Mesa plataforma para 02 pessoas medindo 1200x1400x740mm, tampo em formato retangular produzido em MDP ou MDF de no mínimo 25mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP. Faces laterais recebem borda reta produzida em PVC com 3mm de espessura mínima, com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt. Possuindo tampa central de abrir produzida em chapa de aço dobrada com 0,75mm de espessura mínima, permitindo giro de 180° através de dobradiça metálica cilíndrica. Possuindo 1 tomada elétrica sobreposta ao tampo. Calha eletrificável, medindo 250x120mm (L x H), dobrada em forma de “C” com perfil interno, resultando 3 divisões, produzida em chapa de aço, encaixada e fixada na travessa horizontal por parafusos. Estrutura autoportante composta por pés verticais, travessas horizontais. Pés verticais em formato oblongo medindo 40x77mm, produzidos em aço com 1,5mm de espessura mínima, os quais recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, e nivelador de altura com base em polipropileno. Travessas horizontais composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm, produzido em tubo de aço e perfil interno produzido em chapa de aço, unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, com a função de ajuste do comprimento. O tampo será fixado na estrutura através de chapas dobradas em “L” produzidas em aço com 1,9mm de espessura, por buchas metálicas embutidas na face inferior do tampo e parafusos. Os pés serão fixados nas travessas horizontais por uma chapa de aço, com um furo central de Ø 11mm, e através de um dispositivo localizado internamente, composto por uma chapa de aço. Painel frontal superior medindo 1200x360mm (LxH), produzido em MDP ou MDF de no mínimo 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais recebem perfil de borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 3mm, coladas pelo processo Hot Melt ou revestido em tecido. A face superior do painel recebe perfil de alumínio extrudado para encaixe de acessórios. Estrutura do painel composta por 2 tubos em formato oblongo medindo 40x77mm, produzidos em aço, com acabamento superior (tampa) injetada em ABS. As peças metálicas, recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó</p> <p>Não será permitido o parafusamento direto na madeira para fixação de qualquer componente da mesa.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas para largura e profundidade.</p>	<p>Un</p>	<p>200</p>

<b>18</b>	<p>Mesa plataforma para 04 pessoas medindo 2400x1400x740mm, formada por 02 tampo em formato retangular medindo 1200x1400 cada, produzido em MDP ou MDF de no mínimo 25mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP. Faces laterais recebem borda reta produzida em PVC com 3mm de espessura mínima, com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt. Possuindo tampa central de abrir produzida em chapa de aço dobrada com 0,75mm de espessura mínima, permitindo giro de 180° através de dobradiça metálica cilíndrica. Possuindo 1 tomada elétrica sobreposta ao tampo. Calha eletrificável, medindo 250x120mm (L x H), dobrada em forma de “C” com perfil interno, resultando 3 divisões, produzida em chapa de aço, encaixada e fixada na travessa horizontal por parafusos. Estrutura autoportante composta por pés verticais, travessas horizontais. Pés verticais em formato oblongo medindo 40x77mm, produzidos em aço com 1,5mm de espessura mínima, os quais recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, e nivelador de altura com base em polipropileno. Travessas horizontais composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm, produzido em tubo de aço e perfil interno produzido em chapa de aço, unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, com a função de ajuste do comprimento. O tampo será fixado na estrutura através de chapas dobradas em “L” produzidas em aço com 1,9mm de espessura, por buchas metálicas embutidas na face inferior do tampo e parafusos. Os pés serão fixados nas travessas horizontais por uma chapa de aço, com um furo central de Ø 11mm, e através de um dispositivo localizado internamente, composto por uma chapa de aço. 2 Painéis frontais superiores medindo 1200x360mm (LxH) cada, produzidos em MDP ou MDF de no mínimo 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais recebem perfil de borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 3mm, coladas pelo processo Hot Melt ou revestido em tecido. A face superior do painel recebe perfil de alumínio extrudado para encaixe de acessórios. Estrutura do painel composta por 2 tubos em formato oblongo medindo 40x77mm, produzidos em aço, com acabamento superior (tampa) injetada em ABS. As peças metálicas, recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó</p> <p>Não será permitido o parafusamento direto na madeira para fixação de qualquer componente da mesa.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas para largura e profundidade.</p>	<b>Un</b>	<b>87</b>
<b>19</b>	<p>Mesa plataforma para 02 pessoas medindo 2400x800x740mm formada por 02 tampos medindo 1200x800 cada, de formato retangular produzido em MDP ou MDF de no mínimo 25mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP. As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC com 3mm de espessura, com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt.</p> <p>Possuindo tampa central de abrir produzida em chapa de aço dobrada com 0,75mm de espessura mínima, permitindo giro de 180° através de dobradiça metálica cilíndrica. Possuindo 1 tomada elétrica sobreposta ao tampo. Calha eletrificável, medindo 250x120mm (L x H), dobrada em forma de “C” com perfil interno, resultando 3 divisões, produzida em chapa de aço, encaixada e fixada na travessa horizontal por parafusos.</p> <p>Estrutura autoportante composta por pés verticais, travessas horizontais e cavaletes terminais. Pés verticais em formato oblongo medindo 40x77mm, produzidos em aço com 1,5mm de</p>	<b>Un</b>	<b>75</b>

	<p>espessura, os quais recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, e nivelador de altura com base em polipropileno. Travessas horizontais composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm, produzido em tubo de aço com 1,5mm de espessura mínima e perfil interno produzido em chapa de aço com 3,8mm de espessura mínima, unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, com a função de ajuste do comprimento. Cavaletes terminais em forma de “C” compostos por tubos retangulares, produzidos em aço, possuem perfil externo de espera em formato retangular, produzido em tubo de aço com 1,5mm de espessura, no qual será encaixado perfil interno da travessa horizontal. São unidos aos pés verticais na diagonal, resultando em maior estabilidade do produto. O tampo será fixado na estrutura através de chapas dobradas em “L” produzidas em aço, por buchas metálicas embutidas na face inferior do tampo e parafusos. Os pés serão fixados nas travessas horizontais por uma chapa de aço com um furo central de Ø 11mm, e através de um dispositivo localizado internamente, composto por uma chapa de aço. 2 Paineis frontais superiores medindo 1200x360mm (LxH) cada, produzidos em MDP ou MDF de no mínimo 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais recebem perfil de borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 3mm, coladas pelo processo Hot Melt ou revestido em tecido. A face superior do painel recebe perfil de alumínio extrudado para encaixe de acessórios. Estrutura do painel composta por 2 tubos em formato oblongo medindo 40x77mm, produzidos em aço, com acabamento superior (tampa) injetada em ABS. As peças metálicas recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. Suporte de tomadas produzido em chapa de aço dobrada pintado na cor preto, possui 4 furações para tomadas elétricas e 4 furações para RJ45. Fixado na calha através de encaixe.</p> <p>Não será permitido o parafusamento direto na madeira para fixação de qualquer componente da mesa.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas para largura e profundidade.</p>		
<p><b>20</b></p>	<p>Mesa plataforma para 02 pessoas medindo 2800x800x740mm formada por 02 tampos medindo 1400x800 cada, em formato retangular produzido em MDP ou MDF de no mínimo 25mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP. As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC com 3mm de espessura, com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt.</p> <p>Possuindo tampa central de abrir produzida em chapa de aço dobrada com 0,75mm de espessura mínima, permitindo giro de 180° através de dobradiça metálica cilíndrica. Possuindo 1 tomada elétrica sobreposta ao tampo. Calha eletrificável, medindo 250x120mm (L x H), dobrada em forma de “C” com perfil interno, resultando 3 divisões, produzida em chapa de aço, encaixada e fixada na travessa horizontal por parafusos.</p> <p>Estrutura autoportante composta por pés verticais, travessas horizontais e cavaletes terminais. Pés verticais em formato oblongo medindo 40x77mm, produzidos em aço com 1,5mm de espessura, os quais recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, e nivelador de altura com base em polipropileno. Travessas horizontais composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm, produzido em tubo de aço com 1,5mm de espessura mínima e perfil interno produzido em chapa de aço com 3,8mm de espessura mínima, unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de</p>	<p><b>Un</b></p>	<p><b>98</b></p>

	<p>encaixe produzidos em ABS, com a função de ajuste do comprimento. Cavaletes terminais em forma de “C” compostos por tubos retangulares, produzidos em aço, possuem perfil externo de espera em formato retangular, produzido em tubo de aço com 1,5mm de espessura, no qual será encaixado perfil interno da travessa horizontal. São unidos aos pés verticais na diagonal, resultando em maior estabilidade do produto. O tampo será fixado na estrutura através de chapas dobradas em “L” produzidas em aço, por buchas metálicas embutidas na face inferior do tampo e parafusos. Os pés serão fixados nas travessas horizontais por uma chapa de aço com um furo central de Ø 11mm, e através de um dispositivo localizado internamente, composto por uma chapa de aço. 2 Paineis frontais superiores medindo 1400x360mm (LxH) cada, produzidos em MDP ou MDF de no mínimo 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais recebem perfil de borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 3mm, coladas pelo processo Hot Melt ou revestido em tecido. A face superior do painel recebe perfil de alumínio extrudado para encaixe de acessórios. Estrutura do painel composta por 2 tubos em formato oblongo medindo 40x77mm, produzidos em aço, com acabamento superior (tampa) injetada em ABS. As peças metálicas recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. Suporte de tomadas produzido em chapa de aço dobrada pintado na cor preto, possui 4 furações para tomadas elétricas e 4 furações para RJ45. Fixado na calha através de encaixe.</p> <p>Não será permitido o parafusamento direto na madeira para fixação de qualquer componente da mesa.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas para largura e profundidade.</p>		
<p>21</p>	<p>Mesa plataforma para 01 pessoa módulo final medindo 800x1400x740mm, tampo em formato retangular produzido em MDP ou MDF de no mínimo 25mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP. Faces laterais recebem borda reta produzida em PVC com 3mm de espessura mínima, com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt.</p> <p>Possuindo tampa basculante e calha para passagem de fiação.</p> <p>Estrutura composta por pés verticais, travessas horizontais e cavaletes centrais. Pés verticais em formato oblongo medindo 40x77mm, produzidos em aço com 1,5mm de espessura, os quais recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, e nivelador de altura com base em polipropileno. Travessas horizontais composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm, produzido em tubo de aço com no mínimo 1,5mm de espessura e perfil interno produzido em chapa de aço com no mínimo 3,8mm de espessura, unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, com a função de ajuste do comprimento. Cavaletes centrais em forma de “C” compostos por tubos retangulares), possuem perfil externo de espera em formato retangular medindo 60x15mm, produzido em tubo de aço com 1,5mm de espessura, no qual será encaixado perfil interno da travessa horizontal. O tampo será fixado na estrutura através de chapas dobradas em “L” produzidas em aço. Os pés serão fixados nas travessas horizontais por uma chapa de aço com um furo central de Ø 11mm, e através de um dispositivo localizado internamente, composto por uma chapa de aço de no mínimo 3,4mm de espessura com um furo de Ø11mm. Fixada no tampo principal através de chapas produzidas em aço medindo 60x90mm (LxP) (1,9mm de espessura) por parafusos. Peças metálicas utilizadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e</p>	<p>Un</p>	<p>58</p>

	<p>tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. Não será permitido o parafusamento direto na madeira para fixação de qualquer componente da mesa. Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas para largura e profundidade.</p>		
22	<p>Gaveteiro fixo com 02 gavetas formado por lateral, fundo, base e travessas de fixação, produzidos em MDP ou MDF de no mínimo 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP. Faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (1mm de espessura mínima), coladas pelo processo hot melt. Frente das gavetas produzidas em MDP ou MDF de no mínimo 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão (BP). Faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (1mm de espessura mínima), coladas pelo processo hot melt. Puxadores tipo alça de forma côncava, produzidos em zamak (liga metálica) ou puxadores tipo concha plástica injetados em ABS. Gavetas internamente injetadas em ABS (2mm de espessura mínima) na cor preto liso ou produzidas em chapa de aço (0,75mm de espessura mínima) dobradas em forma de “U” na cor preto liso. Ambas deverão ser dotadas de sistema de deslizamento fixado nas laterais do corpo através de corredeiras produzidas em chapa de aço dobrada e roldanas produzidas em nylon com trava de segurança. A união dos componentes do corpo será feita por tambores “minifix”, parafusos “rapid”, pinos rastex e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. O gaveteiro deverá ser fixado na mesa através das travessas por parafusos. Todas as peças metálicas recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. Dimensões mínimas: 400x490x320mm (L x P x H). Não será permitido o parafusamento direto na madeira para fixação de qualquer componente do produto. Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas para largura e profundidade.</p>	Un	2000
23	<p>Gaveteiro volante com 03 gavetas formado por lateral, fundo e base produzidos em MDP ou MDF de no mínimo 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP. Faces laterais recebem borda reta produzida em PVC com no mínimo 1mm de espessura, coladas pelo processo hot melt. A base recebe 4 rodízios auto lubrificantes de duplo giro de Ø 35mm, fabricados em polipropileno copolímero na cor preta respeitando as normas da ABNT com base em aço. Frente das gavetas produzidas em MDP ou MDF de no mínimo 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão (BP). Faces laterais recebem borda reta produzida em PVC com 1mm de espessura mínima, coladas pelo processo hot melt. Puxadores tipo alça de forma côncava, produzidos em zamak (liga metálica) ou tipo concha plástica injetados em ABS. Gavetas internamente injetadas em ABS (2mm de espessura mínima) na cor preto liso ou produzidas em chapa de aço (0,75mm de espessura) dobradas em forma de “U” na cor preto liso. Ambas deverão ser dotadas de sistema de deslizamento fixado nas laterais do corpo através de corredeiras produzidas em chapa de aço dobrada e roldanas produzidas em nylon com trava de segurança. Tampo sobreposto ao corpo, produzido em MDP ou MDF de no mínimo 18mm com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão (BP). As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (1mm de espessura mínima), coladas pelo processo hot melt. A união dos componentes do corpo é feita por tambores “minifix”, parafusos “rapid”, pinos rastex e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. Os rodízios são fixados através de suas</p>	Un	787

	<p>bases em aço na base do gaveteiro por parafusos. As peças metálicas recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. Gaveteiro acompanha 1 porta lápis produzido em polipropileno injetado. Dimensões mínimas: 400x490x583mm (L x P x H).</p> <p>Não será permitido o parafusamento direto na madeira para fixação de qualquer componente do produto.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas para largura e profundidade.</p>		
24	<p>Gaveteiro volante com 04 gavetas medindo 400x490x639mm (LxPxH) formado por lateral, fundo e base produzidos em MDP ou MDF de no mínimo 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP. Faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (1mm de espessura mínima) coladas pelo processo hot melt. A base recebe 4 rodízios auto lubrificantes de duplo giro de Ø 35mm, fabricados em polipropileno copolímero na cor preta respeitando as normas da ABNT e base em aço com 2,3mm de espessura. Frente das gavetas produzidas em MDP ou MDF de no mínimo 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão (BP). Faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (1mm de espessura mínima), coladas pelo processo hot melt. Puxadores tipo alça de forma côncava, produzidos em zamak (liga metálica) ou tipo concha plástica injetados em ABS. Gavetas internamente injetadas em ABS (2mm de espessura mínima) na cor preto liso ou produzidas em chapa de aço com no mínimo 0,75mm de espessura, dobradas em forma de “U” na cor preto liso. Ambas deverão ser dotadas de sistema de deslizamento fixado nas laterais do corpo através de corredeiras produzidas em chapa de aço dobrada e roldanas produzidas em nylon com trava de segurança. Tampo sobreposto ao corpo, produzido em MDP ou MDF de no mínimo 18mm com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão (BP). As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (1mm de espessura mínima), coladas pelo processo hot melt. A união dos componentes do corpo é feita por tambores “minifix”, parafusos “rapid”, pinos rastex e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. Os rodízios são fixados através de suas bases em aço na base do gaveteiro por parafusos. As peças metálicas recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. Gaveteiro deverá acompanhar 1 porta lápis produzido em polipropileno injetado.</p> <p>Não será permitido o parafusamento direto na madeira para fixação de qualquer componente do produto.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas para largura e profundidade.</p>	Un	778
25	<p>Gaveteiro volante com 02 gavetas + 01 gavetão p/pasta suspensa medindo 400x490x639mm (L x P x H), formado por lateral, fundo e base produzidos em MDP ou MDF de no mínimo 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP. Faces laterais recebem borda reta produzida em PVC com 1mm de espessura mínima, coladas pelo processo hot melt. A base recebe 4 rodízios auto lubrificantes de duplo giro de Ø 35mm, fabricados em polipropileno copolímero na cor preta respeitando as normas da ABNT com base em aço. Frente das gavetas produzidas em MDP ou MDF de no mínimo 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão (BP). Faces laterais recebem borda reta produzida em PVC com 1mm de espessura mínima, coladas pelo processo hot melt. Puxadores tipo alça de forma côncava, produzidos em zamak (liga metálica) ou tipo concha plástica injetados em ABS.</p>	Un	509

	<p>Gavetas internamente injetadas em ABS (2mm de espessura mínima) na cor preto liso ou produzidas em chapa de aço com 0,75mm de espessura mínima, dobradas em forma de “U”. Ambas deverão ser dotadas de sistema de deslizamento fixado nas laterais do corpo através de corredeiras produzidas em chapa de aço dobrada e roldanas produzidas em nylon com trava de segurança. Tampo sobreposto ao corpo, produzido em MDP ou MDF de no mínimo 18mm com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão (BP). As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (1mm de espessura mínima), coladas pelo processo hot melt. A união dos componentes do corpo é feita por tambores “minifix”, parafusos “rapid”, pinos rastex e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. Os rodízios são fixados através de suas bases em aço na base do gaveteiro por parafusos. As peças metálicas recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. Gaveteiro acompanha 1 porta lápis produzido em polipropileno injetado. As gavetas para pasta suspensa deverão possuir fundo produzido em chapa de aço dobrada com 0,75mm de espessura mínima ou fundo injetado em ABS (2mm de espessura mínima) na cor preto liso e dobrado em forma de “U” com nervuras estruturais na face inferior.</p> <p>Não será permitido o parafusamento direto na madeira para fixação de qualquer componente do produto.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas para largura e profundidade.</p>		
<p><b>26</b></p>	<p>Armário baixo com 02 portas e 01 prateleira regulável medindo 800x490x740mm (L x P x H), com lateral, fundo e base produzidos em MDP ou MDF com no mínimo 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP. Faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC com 1mm de espessura mínima, coladas pelo processo hot melt. Base com 4 niveladores de altura com base em polipropileno. A regulagem dos niveladores deverá ser feita internamente na base do armário, facilitando o manuseio e as laterais com furação a cada 32mm para fixação de prateleiras. Portas produzidas em MDP ou MDF com no mínimo 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão (BP). Faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC com 1mm de espessura mínima, coladas pelo processo hot melt. Portas deverão possuir dobradiças metálicas, de eixo externo que permitam abertura das portas em até 270°, fechadura embutida tipo varão, de giro 180° com travamento simultâneo no tampo e na base. Puxadores tipo alça de forma côncava, produzidos em zamak (liga metálica) ou do tipo concha plástica injetados em ABS. Tampo sobreposto ao corpo, produzido em MDP ou MDF de no mínimo 25mm com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão (BP). Faces laterais recebem borda reta produzida em PVC com 3mm de espessura mínima, com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt. A união dos componentes do corpo deverá ser feita por tambores “minifix”, parafusos “rapid”, pinos rastex e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. Prateleira produzidas em MDP ou MDF com no mínimo 18mm revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), com fitas de borda reta produzidas em PVC com 1mm de espessura mínima, coladas pelo processo Hot melt e deverá ser fixada na lateral do armário através de peças produzidas em zamak (liga metálica).</p> <p>Não será permitido o parafusamento direto na madeira para fixação de qualquer componente</p>	<p><b>Un</b></p>	<p><b>1783</b></p>

	do produto. Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas para largura e profundidade.		
27	<p>Armário alto com 02 portas, 01 prateleira estrutural e 02 reguláveis medindo 800x490x1610mm (LxPxH), com lateral, fundo e base produzidos em MDP ou MDF com no mínimo 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP. Faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC com 1mm de espessura mínima, coladas pelo processo hot melt. Base com 4 niveladores de altura com base em polipropileno. A regulagem dos niveladores deverá ser feita internamente na base do armário, facilitando o manuseio e as laterais com furação a cada 32mm para fixação de prateleiras. Portas produzidas em MDP ou MDF de no mínimo 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão (BP). Faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC com 1mm de espessura mínima, coladas pelo processo hot melt. Portas deverão possuir dobradiças metálicas, de eixo externo que permitam abertura das portas de até 270°, fechadura embutida tipo varão, de giro 180° com travamento simultâneo superior (no tampo) e inferior (na base). Puxadores tipo alça de forma côncava, produzidos em zamak (liga metálica) ou do tipo concha plástica injetados em ABS. Tampo sobreposto ao corpo, produzido em MDP ou MDF de no mínimo 25mm com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão (BP). Faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (3mm de espessura mínima), com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt. A união dos componentes do corpo deverá ser feita por tambores “minifix”, parafusos “rapid”, pinos rastex e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. Prateleiras produzidas em MDP ou MDF de no mínimo 18mm revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), com fitas de borda reta produzidas em PVC (1mm de espessura mínima), coladas pelo processo Hot melt. As prateleiras deverão ser fixadas na lateral do armário através de peças produzidas em zamak (liga metálica).</p> <p>Não será permitido o parafusamento direto na madeira para fixação de qualquer componente do produto.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas para largura e profundidade.</p>	Un	1259
28	<p>Armário extra alto para arquivo medindo 800x490x2140mm (L x P x H), com 04 suportes para pasta suspensas composto por lateral, fundo e base, produzidos em MDP ou MDF de no mínimo 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão. As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC com 1mm de espessura, coladas pelo processo hot melt. A base recebe 4 niveladores de altura compostos por rosca M10 e base em polipropileno. A regulagem dos niveladores é feita internamente na base do armário, facilitando o manuseio. As laterais possuem furação a cada 32mm para fixação de prateleiras. Portas produzidas em MDP ou MDF de no mínimo 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão (BP). Faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (1mm de espessura), coladas pelo processo hot melt. Deverá possuir dobradiças metálicas tipo zamak (liga metálica) de eixo externo permitindo a abertura das portas de até 270°, fechadura embutida tipo varão, de giro 180° com travamento simultâneo superior (no tampo) e inferior (na base). Puxadores tipo alça de forma côncava, produzidos em zamak (liga metálica) ou puxadores tipo concha plástica injetados em ABS. Tampo embutido no corpo, produzido em MDP ou</p>	Un	496

	<p>MDF de no mínimo 18mm com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão (BP). Faces laterais recebem borda reta produzida em PVC com 1mm de espessura coladas pelo processo hot melt. A união dos componentes do corpo será feita por tambores “minifix”, parafusos “rapid”, pinos rastex e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. As peças metálicas recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. 4 suportes para pasta suspensa produzidos em chapa de aço dobrada (1,9mm de espessura mínima) soldado lateralmente em corrediças telescópicas produzidas também em aço, as quais são fixadas na lateral do armário através de chapas de aço por parafusos. Capacidade de no mínimo 40kg por suporte para pasta. Não será permitido o parafusamento direto na madeira para fixação de qualquer componente do produto.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas para largura e profundidade.</p>		
29	<p>Armário semi aberto com 02 portas inferiores e 02 prateleiras medindo 800x490x1610mm (LxPxH), composto por lateral, fundo e base, produzidos em MDP ou MDF de no mínimo 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP. As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC com 1mm de espessura mínima, coladas pelo processo hot melt. Subtampo na altura final de 740mm, produzido em MDP ou MDF de no mínimo 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas no mesmo acabamento do corpo. As faces laterais dos componentes do corpo recebem fita de borda reta produzida em PVC (1mm de espessura mínima) coladas pelo processo Hot Melt. A base deverá receber 4 niveladores de altura com base em polipropileno. Laterais com furação a cada 32mm para fixação de prateleiras. Portas produzidas em MDP ou MDF de no mínimo 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão (BP). As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC com 1mm de espessura mínima, coladas pelo processo hot melt. Deverá possuir dobradiças metálicas tipo zamak (liga metálica) de eixo externo permitindo a abertura das portas de até 270°, fechadura embutida tipo varão, de giro 180° com travamento simultâneo superior (no tampo) e inferior (na base). Puxadores tipo alça de forma côncava, produzidos em zamak (liga metálica) ou puxadores tipo concha plástica injetados em ABS. Tampo sobreposto ao corpo, produzido em MDP ou MDF de no mínimo 25mm com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão (BP). As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC com no mínimo 3mm de espessura, com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt. A união dos componentes do corpo é feita por tambores “minifix”, parafusos “rapid”, pinos rastex e cavilhas. As peças metálicas recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. Prateleira produzida em MDP ou MDF de no mínimo 18mm revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), com fitas de borda reta produzidas em PVC (1mm de espessura mínima), coladas pelo processo Hot melt. A prateleira será fixada na lateral do armário através de peças produzidas em zamak (liga metálica).</p> <p>Não será permitido o parafusamento direto na madeira para fixação de qualquer componente do produto.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas para largura e profundidade.</p>	Un	525
30	<p>Armário alto aberto com 03 prateleiras medindo 800x490x1610mm (LxPxH), composto por lateral, fundo e base, produzidos em MDP ou MDF de no mínimo 18mm de espessura, com</p>	Un	120

	<p>as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP. As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC com 1mm de espessura mínima, coladas pelo processo hot melt. As faces laterais dos componentes do corpo recebem fita de borda reta produzida em PVC (1mm de espessura mínima) coladas pelo processo Hot Melt. A base deverá receber 4 niveladores de altura com base em polipropileno. Laterais com furação a cada 32mm para fixação de prateleiras. Tampo sobreposto ao corpo, produzido em MDP ou MDF de no mínimo 25mm com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão. As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC com no mínimo 3mm de espessura, com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt. A união dos componentes do corpo é feita por tambores “minifix”, parafusos “rapid”, pinos rastex e cavilhas. As peças metálicas recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. Prateleira produzida em MDP ou MDF de no mínimo 18mm revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), com fitas de borda reta produzidas em PVC (1mm de espessura mínima), coladas pelo processo Hot melt. A prateleira será fixada na lateral do armário através de peças produzidas em zamak (liga metálica).</p> <p>Não será permitido o parafusamento direto na madeira para fixação de qualquer componente do produto.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas para largura e profundidade.</p>		
31	<p>Suporte para pasta suspensa produzido em chapa de aço dobrada (1,9mm de espessura mínima) soldado lateralmente em corrediças telescópicas produzidas também em aço, as quais são fixadas na lateral do armário através de 2 chapas de aço por parafusos. Capacidade de 40kg por suporte para pasta. Dimensões gerais: 762x416x88 (LxPxH)</p>	Un	500
32	<p>Estação de trabalho medindo 1600x1600x600x600, com divisor de mesa. Em formato “L” produzido em MDP ou MDF de no mínimo 25mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC com 3mm de espessura mínima, com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt. Estrutura composta por 3 cavaletes laterais e 2 travessas horizontais. Cavaletes laterais são formados por coluna vertical em forma elíptica, produzida em chapa de aço estampada, medindo 58x635x130mm (LxHxP) com 1,5mm de espessura mínima, dentro da qual é encaixado perfil produzido em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível produzida em ABS encaixada no perfil; A parte inferior da coluna vertical é fixada por parafusos em uma pata (base) de formato côncavo, estampada, sem ponteiros plásticos, cortada a laser, medindo 580x68mm (LxP) com 1,9mm de espessura mínima, possuindo cada pata inferior 2 niveladores de altura produzidos com base em polipropileno. Travessa horizontal composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular produzido em tubo de aço, medindo 60x15mm (HxP), e perfil interno produzido em chapa de aço, medindo 51,2mm (H) com 3,8mm de espessura mínima, unidos através de dispositivo de montagem regulável, com a função de ajuste do comprimento. O tampo será fixado na estrutura através da chapa em “L” do cavalete lateral e buchas metálicas embutidas na face inferior do tampo por parafusos. As peças metálicas utilizadas no processo de fabricação recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. Divisor lateral medindo 1400x 254mm (LxH). Produzido em MDP ou MDF de no mínimo 25mm de espessura, revestidos nas duas faces (frontal e</p>	Un	600

	<p>posterior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), e nas faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC com 1mm de espessura, coladas pelo processo Hot melt ou revestidos em tecido. A face superior recebe perfil em alumínio extrudado para encaixe de acessórios.</p> <p>Não será permitido o parafusamento direto na madeira para fixação de qualquer componente do produto.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas para largura e profundidade.</p>		
33	<p>Estação de trabalho medindo 1400x1400x600x600, com divisor de mesa. Em formato “L” produzido em MDP ou MDF de no mínimo 25mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC com 3mm de espessura mínima, com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt. Estrutura composta por 3 cavaletes laterais e 2 travessas horizontais. Cavaletes laterais são formados por coluna vertical em forma elíptica, produzida em chapa de aço estampada, medindo 58x635x130mm (LxHxP) com 1,5mm de espessura mínima, dentro da qual é encaixado perfil produzido em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível produzida em ABS encaixada no perfil; A parte inferior da coluna vertical é fixada por parafusos em uma pata (base) de formato côncavo, estampada, sem ponteiros plásticos, cortada a laser, medindo 580x68mm (LxP) com 1,9mm de espessura mínima, possuindo cada pata inferior 2 niveladores de altura produzidos com base em polipropileno. Travessa horizontal composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular produzido em tubo de aço, medindo 60x15mm (HxP), e perfil interno produzido em chapa de aço, medindo 51,2mm (H) com 3,8mm de espessura mínima, unidos através de dispositivo de montagem regulável, com a função de ajuste do comprimento. O tampo será fixado na estrutura através da chapa em “L” do cavalete lateral e buchas metálicas embutidas na face inferior do tampo por parafusos. As peças metálicas utilizadas no processo de fabricação recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. Divisor lateral medindo 1200x 254mm (LxH). Produzido em MDP ou MDF de no mínimo 25mm de espessura, revestidos nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), e nas faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC com 1mm de espessura, coladas pelo processo Hot melt ou revestidos em tecido. A face superior recebe perfil em alumínio extrudado para encaixe de acessórios.</p> <p>Não será permitido o parafusamento direto na madeira para fixação de qualquer componente do produto.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas para largura e profundidade.</p>	Un	960
34	<p>Estação de trabalho 1200x1200x600x600mm, com divisor de mesa. Em formato “L” produzido em MDP ou MDF de no mínimo 25mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC com 3mm de espessura mínima, com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt. Estrutura composta por 3 cavaletes laterais e 2 travessas horizontais. Cavaletes laterais são formados por coluna vertical em forma elíptica, produzida em chapa de aço estampada, medindo 58x635x130mm (LxHxP) com 1,5mm de espessura mínima, dentro da qual é encaixado perfil produzido em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível produzida em ABS encaixada no perfil; A</p>	Un	120

	<p>parte inferior da coluna vertical é fixada por parafusos em uma pata (base) de formato côncavo, estampada, sem ponteiros plásticos, cortada a laser, medindo 580x68mm (LxP) com 1,9mm de espessura mínima, possuindo cada pata inferior 2 niveladores de altura produzidos com base em polipropileno. Travessa horizontal composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular produzido em tubo de aço, medindo 60x15mm (HxP), e perfil interno produzido em chapa de aço, medindo 51,2mm (H) com 3,8mm de espessura mínima, unidos através de dispositivo de montagem regulável, com a função de ajuste do comprimento. O tampo será fixado na estrutura através da chapa em “L” do cavalete lateral e buchas metálicas embutidas na face inferior do tampo por parafusos. As peças metálicas utilizadas no processo de fabricação recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. Divisor lateral medindo 1000x 254mm (LxH). Produzido em MDP ou MDF de no mínimo 25mm de espessura, revestidos nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), e nas faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC com 1mm de espessura, coladas pelo processo Hot melt ou revestidos em tecido. A face superior recebe perfil em alumínio extrudado para encaixe de acessórios.</p> <p>Não será permitido o parafusamento direto na madeira para fixação de qualquer componente do produto.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas para largura e profundidade.</p>		
35	<p>Suporte volante para cpu, composta por base e fundo. A deverá ser composta por 2 tubos de aço 20x40mm unidos por chapa de aço (1,2mm de espessura mínima) soldada aos tubos, os quais possuem acabamentos frontais produzidos em polipropileno injetado e recebem 4 rodízios de duplo giro produzidos em nylon fixados através de chapa de aço. Fundo produzido em chapa de aço perfurada (1,2mm de espessura) dobrada em forma de “C” soldado nas extremidades dos 2 tubos da base. As peças metálicas recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. Dimensões mínimas: 230 x 540 x 560mm (C x P x H).</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas para largura e profundidade.</p>	Un	830
36	<p>Divisor lateral para mesas medindo 1400x546mm (LxH), produzido em MDP ou MDF de no mínimo 25mm de espessura, revestidos nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), e nas faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC com 1mm de espessura, coladas pelo processo Hot melt ou revestidos em tecido. A face superior recebe perfil em alumínio extrudado para encaixe de acessórios. O divisor lateral deverá medir 200mm a menos que a largura total da mesa, com altura mínima de 543mm e altura final 970mm em relação ao piso.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas para largura e profundidade.</p>	Un	450
37	<p>Biombo divisor de mesas medindo 1080x800x40mm (HxLxP).</p> <p>Estrutura da placa tipo “colméia”, formada por um quadro e travessas cruzadas no centro, ambos produzidos em travessas de MDF ou MDP de 25mm. Rodapé produzido em chapa de aço dobrada com no mínimo 0,75mm de espessura, com 2 divisores de cabos, para passagem horizontal de fiação, tendo 2 furações para receber tomadas. Recebendo 2 niveladores de altura M6 com base produzida em polipropileno. Fechamento da placa em MDF ou MDP com 3mm de espessura mínima, recebendo acabamento em pintura ou revestido em tecido. Rodapé tampa produzida em chapa de aço dobrada com 0,75mm de espessura, com 2</p>	Un	300

<p>furações para receber tomadas elétricas, não podendo usar no mesmo alinhamento tomadas para os 2 lados. O biombo deverá receber 1 tampa, pois a estrutura do rodapé já forma uma face do mesmo. Tampa lateral em chapa de aço dobrada com 0,75mm de espessura. Receberá 2 perfis laterais, 1 perfil inferior entre a placa e o rodapé, e 1 perfil superior. Todos os perfis serão produzidos de chapa de aço dobrada em forma de “U” com 0,75mm de espessura. Para fixação das placas em MDP ou MDF, deverá ser da forma colada na estrutura tipo “colméia”. Os perfis serão encaixados e fixados através do “L” de acabamento entre o perfil lateral e o superior. Para união de 02 biombos haverá uma chapa de fixação parafusada nos 2 biombos abaixo do perfil superior, recebendo também outra chapa de fixação pelo perfil inferior. As peças metálicas, recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó.</p> <p>Tubo de união produzido em tubo de aço 40x40mm com no mínimo 1,2mm de espessura, para saídas lineares ou 90° com acabamento superior em ABS.</p>		
--	--	--

**LOTE 03 – RECEPÇÃO - AUDITÓRIO**

ITEM	EPECIFICAÇÃO	UNID	QUANT
01	<p>Longarina cadeira 3 lugares sem braços assento moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno ou em madeira compensada, com espessura mínima de 12mm, estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura mínima de 45mm) de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup>, moldado sob pressão, expandido por água, revestido em tecido ou couro ecológico, e contra assento e borda protetora únicos, produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do assento 450x440mm (L x P). Encosto espaldar médio, moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno ou em madeira compensada, com espessura mínima de 12mm, estofado em espuma de poliuretano injetado com espessura de 24 a 45mm, e densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup>, moldado sob pressão, expandido por água, revestido em tecido ou couro ecológico, e contra encosto e borda protetora únicos, produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do encosto 415x320mm (L x H). Estrutura do assento e encosto composta por canaleta em forma de “U” produzida em chapa de aço com espessura mínima de 3,3mm, soldada a suporte frontal e traseiro produzidos em barra chata de aço com espessura 4,7mm. Base da longarina composta por travessa central horizontal produzida em tubo de aço, soldadas nas extremidades a duas colunas verticais produzidas em tubo de aço redondo com espessura mínima de 1,5mm, as quais recebem na base pés em alumínio SAE 305, medindo 108x550x58mm (L x P x H). Pés com opção de fixação no piso através de parafusos ou sapatas. O encosto será fixado através de uma haste dobrada em forma de “L” produzida em tubo de aço no formato oblongo, sendo a haste soldada na extremidade superior a uma chapa de aço (espessura mínima de 3,4mm) e fixada nas 2 porcas-garra da alma do encosto por parafusos e na extremidade inferior fixada na canaleta central através de parafusos. Fixação da canaleta na travessa da base da longarina através de braçadeira em “U” produzida em aço. As peças metálicas recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. Dimensões mínimas: Altura do Assento ao Piso = 440mm ( Ponto Médio do Assento ) Altura do Encosto ao Piso = 825mm Profundidade Total = 560mm</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas com exceção na espessura.</p>	Un	350
02	<p>Longarina cadeira 2 lugares sem braços assento moldado anatomicamente dentro das normas</p>	Un	100

	<p>de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno ou em madeira compensada, com espessura mínima de 12mm, estofado em espuma de poliuretano injetado com espessura mínima de 45mm, de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup>, moldado sob pressão, expandido por água, revestido em tecido ou couro ecológico, e contra assento e borda protetora únicos, produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do assento 450x440mm (L x P). Encosto espaldar médio, moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno ou em madeira compensada, com espessura mínima de 12mm, estofado em espuma de poliuretano injetado com espessura 24 a 45mm de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup>, moldado sob pressão, expandido por água, revestido em tecido ou couro ecológico, e contra encosto e borda protetora únicos, produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do encosto 415x320mm (L x H). Estrutura do assento/encosto composta por canaleta em forma de “U” produzida em chapa de aço com espessura mínima de 3,3mm, soldada a suporte frontal e traseiro produzidos em barra chata de aço. Base da longarina composta por travessa central horizontal produzida em tubo de aço 30x70mm com espessura 1,9mm, soldadas nas extremidades a duas colunas verticais produzidas em tubo de aço redondo, as quais recebem na base pés em alumínio SAE 305, medindo 108x550x58mm (L x P x H). Pés com opção de fixação no piso através de parafusos ou sapatas. O encosto será fixado através de uma haste dobrada em forma de “L” produzida em tubo de aço no formato oblongo, sendo a haste soldada na extremidade superior a uma chapa de aço com espessura mínima de 3,4mm e fixada nas 2 porcas-garra da alma do encosto por parafusos e na extremidade inferior fixada na canaleta central através de parafusos. Fixação da canaleta na travessa da base da longarina através de braçadeira em “U” produzida em aço. As peças metálicas recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. Dimensões mínimas: Altura do Assento ao Piso = 440mm ( Ponto Médio do Assento ) Altura do Encosto ao Piso = 825mm Profundidade Total = 560mm Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas com exceção na espessura.</p>		
<p><b>03</b></p>	<p>Sofá com 01 lugar assento e encosto moldados anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em MDP ou MDF com espessura de 15 a 18mm, estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 20/30kg/m<sup>3</sup>, moldado sob pressão, expandido por água, revestido em tecido ou couro ecológico. Dimensões mínimas do assento: 600x540x175mm (L x P x H), sendo 460mm de profundidade útil. Dimensões mínimas do encosto: 600x120x440mm (L x P x H). Braço estrutural composto por alma em MDP ou MDF com espessura de 18 a 25mm, estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 20/30kg/m<sup>3</sup>, expandido por água, revestido em tecido ou couro ecológico. De formato retangular com cantos arredondados, formando a estrutura do sofá, medindo 95x690x480mm (L x P x H). Deverá receber entre os braços (abaixo do assento) um painel de acabamento posterior produzido em MDP ou MDF de no mínimo 18mm, revestido em tecido ou couro ecológico, medindo 18x500mm (P x H). A base deverá receber 4 apoios cilíndricos produzidos em alumínio maciço com altura 120mm, parafusados na base do braço. Estrutura composta por 2 travessas em tubo de aço retangular 30x70mm com espessura 1,9mm, com extremidade dobrada em “L”, através da qual são unidos os braços estruturais por parafusos. O encosto será unido no assento através de mola produzida em chapa de aço dobrada com espessura mínima de 4,8mm nas porcas-garra da alma do encosto e do assento por parafusos. As peças metálicas recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. Dimensões mínimas: 830 x 700 x 770mm (L x P x H). H do assento: 440mm (em relação ao piso) H do braço: 630 (em relação ao piso)</p>	<p><b>Un</b></p>	<p><b>10</b></p>

	Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas com exceção na espessura.		
<b>04</b>	<p>Sofá com 02 lugares assento e encosto moldados anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em MDP ou MDF com espessura de 15 a 18mm, estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 20/'30kg/m<sup>3</sup>, moldado sob pressão, expandido por água, revestido em tecido ou couro ecológico. Dimensões mínimas do assento: 600x540x175mm (L x P x H), sendo 460mm de profundidade útil. Dimensões mínimas do encosto: 600x120x440mm (L x P x H). Braço estrutural composto por alma em MDP ou MDF com espessura de 18 a 25mm, estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 20/30kg/m<sup>3</sup>, expandido por água, revestido em tecido ou couro ecológico. De formato retangular com cantos arredondados, formando a estrutura do sofá, medindo 95x690x480mm (L x P x H). Deverá receber entre os braços (abaixo do assento) um painel de acabamento posterior produzido em MDP ou MDF de no mínimo 18mm, revestido em tecido ou couro ecológico, medindo 18x500mm (P x H). A base deverá receber 4 apoios cilíndricos produzidos em alumínio maciço com altura 120mm, parafusados na base do braço. Estrutura composta por 2 travessas em tubo de aço retangular 30x70mm com espessura 1,9mm, com extremidade dobrada em "L", através da qual são unidos os braços estruturais por parafusos. O encosto será unido no assento através de mola produzida em chapa de aço dobrada com espessura mínima de 4,8mm nas porcas-garra da alma do encosto e do assento por parafusos. As peças metálicas recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. Dimensões mínimas: 1440 x 700 x 770mm (L x P x H). H do assento: 440mm (em relação ao piso) H do braço: 630 (em relação ao piso)</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas com exceção na espessura.</p>	<b>Un</b>	<b>30</b>
<b>05</b>	<p>Sofá com 03 lugares assento e encosto moldados anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em MDP ou MDF com espessura de 15 a 18mm, estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 20/'30kg/m<sup>3</sup>, moldado sob pressão, expandido por água, revestido em tecido ou couro ecológico. Dimensões mínimas do assento: 600x540x175mm (L x P x H), sendo 460mm de profundidade útil. Dimensões mínimas do encosto: 600x120x440mm (L x P x H). Braço estrutural composto por alma em MDP ou MDF com espessura de 18 a 25mm, estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 20/30kg/m<sup>3</sup>, expandido por água, revestido em tecido ou couro ecológico. De formato retangular com cantos arredondados, formando a estrutura do sofá, medindo 95x690x480mm (L x P x H). Deverá receber entre os braços (abaixo do assento) um painel de acabamento posterior produzido em MDP ou MDF de no mínimo 18mm, revestido em tecido ou couro ecológico, medindo 18x500mm (P x H). A base deverá receber 4 apoios cilíndricos produzidos em alumínio Ø 40mm maciço com altura 120mm, parafusados na base do braço. Estrutura composta por 2 travessas em tubo de aço retangular 30x70mm (espessura 1,9mm), com extremidade dobrada em "L", através da qual são unidos os braços estruturais por parafusos. O encosto será unido no assento através de mola produzida em chapa de aço dobrada com espessura mínima de 4,8mm nas porcas-garra da alma do encosto e do assento por parafusos. As peças metálicas recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. Dimensões mínimas: 2055 x 700 x 770mm (L x P x H). H do assento: 440mm (em relação ao piso) H do braço: 630 (em relação ao piso)</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas com exceção na espessura.</p>	<b>Un</b>	<b>30</b>
<b>06</b>	Poltrona para auditório, assento rebatível com prancheta. Assento moldado anatomicamente	<b>Un</b>	<b>150</b>

	<p>dentro das normas de ergonomia, composto por alma em polipropileno ou em madeira compensada com espessura mínima de 12mm, estofado em espuma de poliuretano injetado com espessura mínima de 50mm de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup>, revestido em tecido ou couro ecológico, e contra assento e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do assento 490x500mm (L x P), sendo 460mm de profundidade útil. Encosto espaldar médio, moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em polipropileno ou em madeira compensada com espessura mínima de 12mm, estofado em espuma de poliuretano injetado com espessura de 50mm de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup>, revestido em tecido ou couro ecológico e contra encosto e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões do encosto 490x618mm (L x H). Braço composto por apoio fixo produzido em poliuretano injetado, medindo 48x280x28mm (L x P x H), alma do apoio produzida em ABS e chapa de fixação do apoio produzida de aço fixada por parafusos. Prancheta possui movimento escamoteável, em forma de gota medindo 335x265mm (L x P), produzida em MDP de 18mm com acabamento nas extremidades em fita de borda batida abaulada. É soldada no braço direito ou esquerdo através de conjunto de suporte de pino. Estrutura composta por cavalete vertical formado por 2 colunas produzidas em chapa de aço com espessura de 1,5mm, dobradas no formato oblongo cortadas e dispostas frontalmente a 250mm uma da outra, sendo unidas e estruturadas por fixador superior em chapa de aço, suporte do mecanismo rebatível do assento em chapa de aço e base inferior (pata) medindo 63x334mm (L x P) produzida em chapa de aço com espessura 1,9mm, com furação em 2 pontos para fixação no piso. Fechamento em laminado melamínico baixa pressão (BP) ou revestido em tecido, fixados nas colunas por ganchos em aço. Assento fixado ao mecanismo escamoteável por parafusos através de um suporte em chapa de aço, sendo o mecanismo fixado a um suporte produzido em chapa de aço por parafuso soldado e 2 porcas que darão o movimento e o suporte do mecanismo fixado aos cavaletes laterais por rebites. Encosto é fixado através de chapa de aço, sendo a chapa fixada ao cavalete através de rebites. A poltrona é fixada no piso através da pata inferior por parafusos. Todas as peças metálicas, recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas com exceção na espessura.</p>		
<p><b>07</b></p>	<p>Poltrona para auditório, assento rebatível. Assento moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em polipropileno ou em madeira compensada com espessura mínima de 12mm, estofado em espuma de poliuretano injetado com espessura mínima de 50mm de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup>, revestido em tecido ou couro ecológico, e contra assento e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do assento 490x500mm (L x P), sendo 460mm de profundidade útil. Encosto espaldar médio, moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em polipropileno ou em madeira compensada com espessura mínima de 12mm, estofado em espuma de poliuretano injetado com espessura de 50mm de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup>, revestido em tecido ou couro ecológico e contra encosto e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões do encosto 490x618mm (L x H). Braço composto por apoio fixo produzido em poliuretano injetado, medindo 48x280x28mm (L x P x H), alma do apoio produzida em ABS e chapa de fixação do apoio produzida de aço fixada por parafusos. Estrutura composta por cavalete vertical formado por 2 colunas produzidas em chapa de aço com espessura de 1,5mm, dobradas no formato oblongo cortadas e dispostas frontalmente a 250mm uma da outra, sendo unidas e estruturadas por fixador superior em chapa de aço, suporte do mecanismo rebatível do assento em chapa de aço e base</p>	<p><b>Un</b></p>	<p><b>150</b></p>

	<p>inferior (pata) medindo 63x334mm (L x P) produzida em chapa de aço com espessura 1,9mm, com furação em 2 pontos para fixação no piso. Fechamento em laminado melamínico baixa pressão (BP) ou revestido em tecido, fixados nas colunas por ganchos em aço. Assento fixado ao mecanismo escamoteável por parafusos através de um suporte em chapa de aço, sendo o mecanismo fixado a um suporte produzido em chapa de aço por parafuso soldado e 2 porcas que darão o movimento e o suporte do mecanismo fixado aos cavaletes laterais por rebites. Encosto é fixado através de chapa de aço, sendo a chapa fixada ao cavalete através de rebites. A poltrona é fixada no piso através da pata inferior por parafusos. Todas as peças metálicas, recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas com exceção na espessura.</p>		
<p><b>08</b></p>	<p>Poltrona para auditório Obeso com prancheta. Assento moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em madeira compensada (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 45mm de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup> (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido, vinil ou couro, e contra assento em espuma de 10mm de espessura. Dimensões do assento 982x513x67mm (L x P x H), sendo 460mm de profundidade útil. Encosto fixo espaldar médio, moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em madeira compensada (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 45mm) de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup> (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido, vinil ou couro, e contra encosto em espuma de 10mm de espessura. Dimensões do 982x608x67mm (L x H x P). Braço composto por apoio fixo produzido em poliuretano injetado, medindo 48x280x28mm (L x P x H), alma do apoio produzida em ABS e chapa de fixação do apoio produzida de aço (espessura 3,4mm) fixada por parafusos. Prancheta possui movimento escamoteável, em forma de gota medindo 335x265mm (L x P), produzida em MDP de 18mm com acabamento nas extremidades em fita de borda batida abaulada. É soldada no braço direito ou esquerdo através de conjunto de suporte de pino, pino Ø16,8mm e pino trava Ø6mm. Estrutura composta por cavalete vertical formado por 2 colunas produzidas em chapa de aço (espessura 1,5mm), dobradas no formato oblongo cortadas e dispostas frontalmente a 250mm uma da outra, sendo unidas e estruturadas por fixador superior em chapa de aço (espessura 4,7mm), suporte do mecanismo do assento em chapa de aço (espessura 3,3mm) e base inferior (pata) medindo 63x334mm (L x P) produzida em chapa de aço (espessura 1,9mm), com furação em 2 pontos para fixação no piso. Fechamento em laminado melaminico baixa pressão (BP) ou revestido em tecido, fixados nas colunas por ganchos em aço ( espessura 1,5mm). Os cavaletes verticais são unidos por conjunto de travessas em aço 20x40mm (1,9mm de espessura) e chapa de fixação do assento (3,4mm de espessura). O encosto é fixado através de chapa de aço (espessura 3,3mm) por parafusos, sendo a chapa fixada ao cavalete através de rebites. A poltrona é fixada no piso através da pata inferior por parafusos. Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p><b>Dimensões:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- altura do assento em relação ao piso é de 430mm</li> <li>- altura do encosto em relação ao piso é de 918mm</li> </ul>		<p><b>10</b></p>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>- altura do braço em relação ao piso é de 628mm</li> <li>- altura do prancheta em relação ao piso é de 642mm</li> <li>- profundidade aberta 765mm</li> <li>- medida de eixo de braços é de 1055mm</li> <li>- medida interna de braços é de 984mm</li> </ul>		
09	<p>Poltrona para auditório Obeso sem prancheta. Assento moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em madeira compensada (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 45mm de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup> (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido, vinil ou couro, e contra assento em espuma de 10mm de espessura. Dimensões do assento 982x513x67mm (L x P x H), sendo 460mm de profundidade útil. Encosto fixo espaldar médio, moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em madeira compensada (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 45mm) de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup> (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido, vinil ou couro, e contra encosto em espuma de 10mm de espessura. Dimensões do 982x608x67mm (L x H x P). Braço composto por apoio fixo produzido em poliuretano injetado, medindo 48x280x28mm (L x P x H), alma do apoio produzida em ABS e chapa de fixação do apoio produzida de aço (espessura 3,4mm) fixada por parafusos. Estrutura composta por cavalete vertical formado por 2 colunas produzidas em chapa de aço (espessura 1,5mm), dobradas no formato oblongo cortadas e dispostas frontalmente a 250mm uma da outra, sendo unidas e estruturadas por fixador superior em chapa de aço (espessura 4,7mm), suporte do mecanismo do assento em chapa de aço (espessura 3,3mm) e base inferior (pata) medindo 63x334mm (L x P) produzida em chapa de aço (espessura 1,9mm), com furação em 2 pontos para fixação no piso. Fechamento em laminado melaminico baixa pressão (BP) ou revestido em tecido, fixados nas colunas por ganchos em aço (espessura 1,5mm). Os cavaletes verticais são unidos por conjunto de travessas em aço 20x40mm (1,9mm de espessura) e chapa de fixação do assento (3,4mm de espessura). O encosto é fixado através de chapa de aço (espessura 3,3mm) por parafusos, sendo a chapa fixada ao cavalete através de rebites. A poltrona é fixada no piso através da pata inferior por parafusos. Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p><b>Dimensões:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- altura do assento em relação ao piso é de 430mm</li> <li>- altura do encosto em relação ao piso é de 918mm</li> <li>- altura do braço em relação ao piso é de 628mm</li> <li>- altura do prancheta em relação ao piso é de 642mm</li> <li>- profundidade aberta 765mm</li> <li>- medida de eixo de braços é de 1055mm</li> <li>- medida interna de braços é de 984mm</li> </ul>	Un	10

**LOTE 04 – CADEIRAS POLIPROPILENO**

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UNID	QUANT
01	Longarina cadeira em polipropileno com 02 lugares, sem braços. Assento moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, produzido em	Un	200

	<p>polipropileno injetado, com bordas arredondadas, medindo 446x470x4mm (L x P x E). Encosto espaldar baixo, moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, produzido em polipropileno injetado, com bordas arredondadas, medindo 470x256x4mm (L x H x E). Estrutura composta por travessa horizontal da longarina produzida em tubo de aço redondo de Ø60mm com 3mm de espessura, medindo 1175mm de comprimento. Em cada extremidade da travessa horizontal é soldada uma chapa para fixação da tampa de acabamento lateral, e 2 pés curvos produzidos em tubo de aço redondo de Ø32mm com no mínimo 2,65mm de espessura, medindo 292mm de altura. Sobre a travessa horizontal são soldadas chapas de apoio medindo 140x140mm com 3,4mm de espessura mínima, através das quais a longarina é unida ao suporte do assento. Assento será fixado na longarina através das chapas de apoio por parafusos. Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Dimensões gerais: 1157x582x842mm (L x P x H) H do assento: 460mm (em relação ao piso) Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas com exceção na espessura.</p>		
02	<p>Longarina cadeira em polipropileno com 03 lugares, sem braços.</p> <p>Assento moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, produzido em polipropileno injetado, com bordas arredondadas, medindo 446x470x4mm (L x P x E). Encosto espaldar baixo, moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, produzido em polipropileno injetado, com bordas arredondadas, medindo 470x256x4mm (L x H x E). Estrutura composta por travessa horizontal da longarina produzida em tubo de aço redondo de Ø60mm com 3mm de espessura, medindo 1800mm de comprimento. Em cada extremidade da travessa horizontal é soldada uma chapa para fixação da tampa de acabamento lateral, e 2 pés curvos produzidos em tubo de aço redondo de Ø32mm com no mínimo 2,65mm de espessura, medindo 292mm de altura. Sobre a travessa horizontal são soldadas chapas de apoio medindo 140x140mm com 3,4mm de espessura mínima, através das quais a longarina é unida ao suporte do assento. Assento será fixado na longarina através das chapas de apoio por parafusos. Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Dimensões gerais: 1807x582x842mm (L x P x H) H do assento: 460mm (em relação ao piso) Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas com exceção na espessura.</p>	Un	200
03	<p>Cadeira fixa em polipropileno sem braços.</p> <p>Assento moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, produzido em polipropileno injetado, com bordas arredondadas, medindo 446x470x4mm (L x P x E). Encosto espaldar baixo, moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, produzido em polipropileno injetado, com bordas arredondadas, medindo 470x256x4mm (L x H x E). Estrutura produzida em tubo de aço redondo Ø19x1,9mm de espessura formada por 2 pés frontais retos, interligados por travessa horizontal e soldados aos pés posteriores por outras 2 travessas, sendo os pés posteriores prolongamento da estrutura do encosto, onde os mesmos são unidos por uma travessa horizontal através de solda. Possui sapatas articuláveis protetoras produzidas em nylon e encaixadas na base da estrutura. Assento fixado à estrutura</p>	Un	700

	<p>por parafusos, possuindo 2 protetores laterais e 1 pino central cilíndrico em polietileno de baixa densidade permitindo o empilhamento, sem danificar o assento. O encosto é encaixado à estrutura na parte superior e fixado posteriormente por parafusos. Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Dimensões gerais: 472x588x852mm (L x P x H). H do assento: 450mm (em relação ao piso). . Empilhável até 6 cadeiras. Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas com exceção na espessura.</p>		
04	<p>Cadeira giratória em polipropileno com braços. Assento moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, produzido em polipropileno injetado, com bordas arredondadas, medindo 446x470x4mm (L x P x E). Encosto espaldar baixo, moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, produzido em polipropileno injetado, com bordas arredondadas, medindo 470x256x4mm (L x H x E). Braços fixos injetados em poliamida natural (nylon) preto ou da cor do assento/encosto, formando um “L”, medindo 35x390x90mm (LxPxH) e 20mm de espessura. Estrutura Produzida em tubo de aço redondo Ø19x1,9mm de espessura formada por um quadro para apoio do assento e 2 hastes para apoio do encosto. Sob o assento haverá 2 chapas de suporte para fixação do mecanismo de regulagem de altura, produzidas em aço com no mínimo 6,35mm de espessura, dobradas em “C”. Base giratória injetada em nylon 6 com 30% de fibra de vidro Ø690mm preto, com 5 rodízios de duplo giro com Ø50mm, injetados em nylon 6, com suporte em polipropileno e pino metálico. Pistão a gás que atende as normas internacionais de qualidade e segurança ISO9001/DIN, constituído por suporte em chapa de aço com espessura mínima de 1,9mm, protegido por tubo industrial de Ø50mm (espessura 1,5mm) e mecanismo de regulagem. Assento e encosto encaixados e fixados à estrutura por parafusos. Os braços serão fixados as 2 hastes frontais por parafusos. A estrutura será fixada ao mecanismo através da chapa de suporte por parafusos. Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. A cadeira deverá possuir regulagem de altura do assento através de pistão a gás, com variação entre 400 e 530mm, em relação ao piso, curso de 130mm e acionamento através de alavanca produzida em aço com acabamento em polipropileno. H do braço: 190mm (em relação ao assento). Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas com exceção na espessura.</p>	Un	500

**LOTE 05 – MOVEIS REUNIÃO E RECEPÇÃO**

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UNID	QUANT
01	<p>Mesa para reunião tampo componível medindo 2400x1200x740mm (LxPxH), formada por 02 módulos externos em formato oblongo ou retangular, produzidos em MDP ou MDF de no mínimo 25mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP . As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (3mm de espessura), com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt. Possui opção de tampa basculante. Estrutura dependente entre os módulos, composta por 2 travessas horizontais e 4</p>	Un	149

	<p>pés verticais. Travessas horizontais produzidas em tubo de aço de 40x60mm (espessura 1,5mm) em forma de “V” para módulos externos. Pés verticais encaixados na extremidade das travessas horizontais, são produzidos em tubo de aço de formato oblongo, medem 40x77mm (espessura 1,5mm), recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, porca M8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno. O tampo é fixado através de chapas circulares que unem os módulos entre si e na estrutura por buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo e parafusos. Os pés são fixados nas travessas horizontais por uma chapa de aço (3,8mm de espessura) com um furo central de Ø 11mm, e através de um dispositivo localizado internamente, composto por uma chapa de aço (3,4mm de espessura) com um furo de Ø11mm, porcas sextavadas de rosca. Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Tampa basculante injetada em ABS medindo 290x102x92mm encaixada sobre o tampo e fixada sob o tampo através de 2 perfis injetados em ABS medindo 100x30x2mm por parafusos. O suporte inferior acompanha a tampa basculante, é produzido em chapa de aço dobrada (1,2mm de espessura) medindo 390x149x120mm e fixado sob o tampo por parafusos, para encaixe do suporte ou barra de tomadas.</p> <p>Calha horizontal produzida em chapa de aço dobrada (espessura de 0,75mm) em forma de “U” medindo 88x35mm (LxH).</p> <p>Suporte de tomadas produzido em chapa de aço dobrada (1,2mm de espessura) pintado na cor preto, possui 4 furações para tomadas elétricas e 3 furações para RJ45. Fixado na calha por parafusos.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas com exceção na espessura.</p>		
<p>02</p>	<p>Mesa para reunião tampo componível para 15 lugares medindo 3600x1200x740mm (LxPxH), constituída por 2 módulos externos formato reto e 1 modulo interno retangular, produzidos em MDP ou MDF de no mínimo 25mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP. As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC com 3mm de espessura mínima, com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt. Estrutura dependente entre os módulos, para módulos externos é composta por 2 travessas horizontais e 4 pés verticais, para módulos internos simples não possui estrutura, possui apenas chapa circular, produzida em aço (espessura 1,9mm), para união dos tampos, para módulos internos duplos ou triplos é composta por 2 travessas horizontais e 4 pés verticais. Travessas horizontais produzidas em tubo de aço de 40x60mm (espessura 1,5mm) em forma de “V” para módulos externos e paralelas para módulos internos duplos ou triplos. Pés verticais encaixados na extremidade das travessas horizontais, são produzidos em tubo de aço de formato oblongo, medem 40x77mm (espessura 1,5mm), recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, porca M8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno. O tampo é fixado através de chapas circulares que unem os módulos entre si e na estrutura por buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo e parafusos. Os pés são fixados nas travessas horizontais por uma chapa de aço (3,8mm de espessura) com um furo central de Ø 11mm, e através de um dispositivo localizado internamente, composto por uma chapa de aço (3,4mm de espessura) com um furo de Ø11mm, porcas sextavadas de rosca M10. Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro</p>	<p>Un</p>	<p>146</p>

	<p>para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Tampa basculante - injetada em ABS medindo 290x102x92mm encaixada sobre o tampo e fixada sob o tampo através de 2 perfis injetados em ABS medindo 100x30x2mm por parafusos O suporte inferior acompanha a tampa basculante, é produzido em chapa de aço dobrada (1,2mm de espessura) medindo 390x149x120mm e fixado sob o tampo por parafusos para encaixe do suporte ou barra de tomadas.</p> <p>Calha horizontal produzida em chapa de aço dobrada com espessura de 0,75mm em forma de “U” medindo 88x35mm (LxH).</p> <p>Suporte de tomadas produzido em chapa de aço dobrada com 1,2mm de espessura pintado na cor preto, possui 4 furações para tomadas elétricas e 3 furações para RJ45. Fixado na calha por parafusos.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas com exceção na espessura</p>		
<p><b>03</b></p>	<p>Balcão de atendimento medindo 1800x684x1130mm (LxPxH), com tampo superior e inferior em formato retangular produzido em MDP ou MDF de no mínimo 25mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP. As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (3mm de espessura mínima), com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt. O tampo inferior deverá possuir tem 550mm de profundidade e o tampo superior 300mm de profundidade. Painel frontal produzido em chapa de aço (espessura mínima de 1,5mm), dobrada em “C”, com furações quadradas medindo 10x10mm, dispostas a cada 40mm (entre eixos), fixado nos tubos através de parafusos. Estrutura composta por pés verticais e travessas horizontais. Travessas horizontais compostas por uma travessa principal (longitudinal), em tubo de aço), soldada à 2 travessas auxiliares (tubo retangular de 40x60mm, nas extremidades da travessa principal, formando um conjunto de estrutura em forma de “C”. Pés verticais frontal, 02 pés compostos de tubo oblongo 40x77mm (espessura 1,5mm), terminando abaixo do tampo principal (tampo inferior). Tubo pé posterior, fixo, composto de tubo oblongo 40x77mm (espessura 1,5mm), terminando abaixo do tampo superior (tampo balcão). Os pés verticais recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS e nivelador de altura com base em polipropileno. O tampo será fixado na estrutura através de chapas dobradas em “L” produzidas em aço (1,9mm de espessura), por buchas metálicas embutidas na face inferior do tampo e parafusos. Os pés serão fixados nas travessas horizontais por uma chapa de aço (3,8mm de espessura) com um furo central de Ø 11mm, e através de um dispositivo localizado internamente, composto por uma chapa de aço. As peças metálicas recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. Suporte de tomadas inferior ao tampo, produzido em chapa de aço dobrado em forma de “C”, encaixado na travessa pela chapa de fixação, e parafusado no tampo da mesa através de parafusos autoatarrachantes, com furação para 4 tomadas elétricas e 2 RJ. Dimensões: 1800x684x1130mm (L x P x H) H do tampo principal = 740mm H do tampo superior = 1130mm</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas com exceção na espessura.</p>	<p>Un</p>	<p><b>70</b></p>
<p><b>04</b></p>	<p>Balcão de atendimento medindo 1400x684x1130mm (LxPxH), com tampo superior e inferior em formato retangular produzido em MDP ou MDF de no mínimo 25mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP. As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC com 3mm de espessura mínima, com raios de</p>	<p>Un</p>	<p><b>10</b></p>

EDITAL Nº 1931  
PREGÃO PRESENCIAL Nº. 040/2015 – COMPRA  
REGISTRO DE PREÇOS  
PROCESSO ADM. Nº. P333969/2014

FL. | 62

	<p>3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt. O tampo inferior deverá possuir tem 550mm de profundidade e o tampo superior 300mm de profundidade. Painel frontal produzido em chapa de aço (espessura mínima de 1,5mm), dobrada em “C”, com furações quadradas medindo 10x10mm, dispostas a cada 40mm (entre eixos), fixado nos tubos através de parafusos. Estrutura composta por pés verticais e travessas horizontais. Travessas horizontais compostas por uma travessa principal (longitudinal), em tubo de aço), soldada à 2 travessas auxiliares (tubo retangular de 40x60mm, nas extremidades da travessa principal, formando um conjunto de estrutura em forma de “C”. Pés verticais frontal, 02 pés compostos de tubo oblongo 40x77mm (espessura 1,5mm), terminando abaixo do tampo principal (tampo inferior). Tubo pé posterior, fixo, composto de tubo oblongo 40x77mm (espessura 1,5mm), terminando abaixo do tampo superior (tampo balcão). Os pés verticais recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS e nivelador de altura com base em polipropileno. O tampo será fixado na estrutura através de chapas dobradas em “L” produzidas em aço (1,9mm de espessura), por buchas metálicas embutidas na face inferior do tampo e parafusos. Os pés serão fixados nas travessas horizontais por uma chapa de aço (3,8mm de espessura) com um furo central de Ø 11mm, e através de um dispositivo localizado internamente, composto por uma chapa de aço. As peças metálicas recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. Suporte de tomadas inferior ao tampo, produzido em chapa de aço dobrado em forma de “C”, encaixado na travessa pela chapa de fixação, e parafusado no tampo da mesa através de parafusos autoarrachantes, com furação para 4 tomadas elétricas e 2 RJ. Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas com exceção na espessura.</p>		
<p><b>05</b></p>	<p>Balcão de atendimento medindo 1000x684x1130mm, (LxPxH), com tampo superior e inferior em formato retangular produzido em MDP ou MDF de no mínimo 25mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP. As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC com 3mm de espessura mínima, com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt. O tampo inferior deverá possuir tem 550mm de profundidade e o tampo superior 300mm de profundidade. Painel frontal produzido em chapa de aço (espessura mínima de 1,5mm), dobrada em “C”, com furações quadradas medindo 10x10mm, dispostas a cada 40mm (entre eixos), fixado nos tubos através de parafusos. Estrutura composta por pés verticais e travessas horizontais. Travessas horizontais compostas por uma travessa principal (longitudinal), em tubo de aço), soldada à 2 travessas auxiliares (tubo retangular de 40x60mm, nas extremidades da travessa principal, formando um conjunto de estrutura em forma de “C”. Pés verticais frontal, 02 pés compostos de tubo oblongo 40x77mm (espessura 1,5mm), terminando abaixo do tampo principal (tampo inferior). Tubo pé posterior, fixo, composto de tubo oblongo 40x77mm (espessura 1,5mm), terminando abaixo do tampo superior (tampo balcão). Os pés verticais recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS e nivelador de altura com base em polipropileno. O tampo será fixado na estrutura através de chapas dobradas em “L” produzidas em aço (1,9mm de espessura), por buchas metálicas embutidas na face inferior do tampo e parafusos. Os pés serão fixados nas travessas horizontais por uma chapa de aço (3,8mm de espessura) com um furo central de Ø 11mm, e através de um dispositivo localizado internamente, composto por uma chapa de aço. As peças metálicas recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. Suporte de tomadas inferior ao tampo, produzido em chapa de aço dobrado em forma de “C”, encaixado</p>	<p><b>Un</b></p>	<p><b>10</b></p>

	<p>na travessa pela chapa de fixação, e parafusado no tampo da mesa através de parafusos autoatarrachantes, com furação para 4 tomadas elétricas e 2 RJ. H do tampo principal = 740mm H do tampo superior = 1130mm</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas com exceção na espessura.</p>		
06	<p>Balcão de atendimento semi-circular medindo 2200x684x1130mm (L x P x H), com tampo superior e inferior em formato circular a 90° produzido em MDP ou MDF de no mínimo 25mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP. As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC com 3mm de espessura mínima, com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt. O tampo inferior tem 550mm de profundidade e o tampo superior tem 300mm de profundidade. Pannel produzido em chapa de aço com espessura de 1,5mm, dobrada em “C”, com furações quadradas medindo 10x10mm, dispostas a cada 40mm (entre eixos), fixado nos tubos através de parafusos. Estrutura composta por pés verticais e travessas horizontais. Travessas horizontais compostas por uma travessa principal (longitudinal), em tubo de aço de 40x60mm (espessura 1,5mm), soldada à 2 travessas auxiliares, formando um conjunto de estrutura em forma de “C”. Pés verticais frontais composto de tubo oblongo 40x77mm, terminando abaixo do tampo principal (tampo inferior). Tubo pé posterior, fixo, composto de tubo oblongo 40x77mm (espessura 1,5mm), terminando abaixo do tampo superior (tampo balcão). Os pés verticais recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS e nivelador de altura com base em polipropileno. O tampo será fixado na estrutura através de chapas dobradas em “L” produzidas em aço, por buchas metálicas embutidas na face inferior do tampo e parafusos. Os pés serão fixados nas travessas horizontais por uma chapa de aço (3,8mm de espessura) com um furo central de Ø 11mm, e através de um dispositivo localizado internamente, composto por uma chapa de aço (3,4mm de espessura) com um furo de Ø11mm. As peças metálicas recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó. Com suporte de tomadas inferior ao tampo, produzido em chapa de aço (espessura 1,2mm) dobrado em forma de “C”, encaixado na travessa pela chapa de fixação, e parafusado no tampo da mesa através de parafusos. Suporte com furação para 4 tomadas elétricas e 2 RJ. H do tampo principal = 740mm H do tampo superior = 1130mm. Raio interno de curvatura do tampo = 700mm</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas com exceção na espessura.</p>	Un	10
07	<p>Mesa de canto com tampo em formato quadrado medindo 600x600x360mm (LxPxH) produzido em MDP ou MDF de 25mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP. As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (3mm de espessura), com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt. Estrutura composta por 2 perfis em forma de “U” produzidas em tubo de aço 18x43mm (espessura 1,5mm) soldados por 2 travessas 18x43mm (espessura 1,5mm). Recebe niveladores de altura M8X40mm com base em polipropileno. A fixação do tampo na estrutura é feita através de buchas metálicas fixadas abaixo do tampo e unida a estrutura por parafusos. As peças metálicas recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas com exceção na espessura.</p>	Un	18

08	<p>Mesa de centro com tampo em formato quadrado medindo 1000x600x360mm, produzido em MDP ou MDF de 25mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP. As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (3mm de espessura), com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt. Estrutura composta por 2 perfis em forma de “U” produzidas em tubo de aço 18x43mm (espessura 1,5mm) soldados por 2 travessas 18x43mm (espessura 1,5mm). Recebe niveladores de altura M8X40mm com base em polipropileno. A fixação do tampo na estrutura é feita através de buchas metálicas fixadas abaixo do tampo e unida a estrutura por parafusos. As peças metálicas recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 10% para mais nas medidas apresentadas com exceção na espessura.</p>	Un	15
----	---	----	----

**LOTE 06 – MOVEIS AÇO**

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UNID	QUANT
01	<p>ESTANTE DE AÇO - Estante de aço leve com 7 prateleiras chapa 26 (0,45mm) com reforço ômega, profundidade de 30 cm, 4 colunas chapa 20 (0,90mm) e capacidade de 30Kg por prateleira. Pintura: Eletrostática a pó (epóxi).</p>	Un	50
02	<p>ESTANTE DE AÇO - Estante de aço tipo esqueleto com prateleiras reguláveis nas seguintes dimensões mínimas: 1,98m de altura x 0,40m de profundidade x 0,90m de largura e máximas de 2m de altura x 0,45m de profundidade x 0,95m de largura, montada com 6 prateleiras dimensionadas para suportar até 100kg de carga cada uma, confeccionadas em aço com no mínimo 22 USG (0,75mm). Colunas tipo cantoneira nas laterais de cada módulo, com espessura mínima de 14 USG (2,0mm); largura mínima das abas - uma com 25mm, outra com 45mm. Reforço em “X” nas laterais e no fundo da estante. Tratamento fosfatizante antiferruginoso através de banhos químicos por imersão; pintura epóxi pó em secagem em estufa a 200 graus no mínimo; cor cinza claro.</p>	Un	436
03	<p>FICHÁRIO DE AÇO COM 04 GAVETAS - Arquivo de med. 1,35 x 47 x 0,57cm chapa c/ 4 gavetas e puxador embutido. Dimensões internas (gavetas): Largura: 390mm; Profundidade: 585mm; Altura: 275mm; ESPECIFICAÇÕES GERAIS: Arquivo em aço com 04 gavetas para pasta suspensa tamanho ofício com padrão de ergonomia e qualidade atestada e definida pela ABNT (NBR 13961). Conter 6 (seis) reforços internos na vertical, 3 (três) reforços frontais na horizontal, Porta-etiqueta e puxadores estampados nas gavetas, Capacidade de pastas suspensas: 40 a 50 pastas por gavetas ou 55Kgs. ESTRUTURA deverá ser em chapa de aço nº. 18 (1,20), nº. 20 (0.90mm), nº. 24 (0,60mm) com tratamento antiferruginoso de fosfatização a zinco de imersão, com pintura eletrostática a pó, com espessura mínima de 60 micron e polimerização em estufa a 210°C, na cor argila ou similar. ESPESSURA DAS CHAPAS – a espessura mínima das chapas da caixa externa e gavetas são de 0.60mm, a estrutura interna e guias de 0,90mm e as corrediças ou carrinhos de 1,06mm. Os puxadores deverão ser em aço inoxidável ou liga metálica tipo embutido ou externo sendo 01 por gaveta . O sistema de deslizamento das gavetas deverá ser por trilho corrediço telescópico que concede mais sustentação e reforço para o deslizamento das</p>	Un	80

	gavetas. A fechadura deverá ser do tipo tambor cilíndrico com 04 pino, ter travamento simultâneo para todas as gavetas e chaves em duplicata localizada na parte frontal ou lateral, extremidade superior da caixa externa do arquivo.		
04	GUARDA VOLUME - Guarda-volume medindo no mínimo 1,97m de altura x 1,20m de largura x 0,42m de profundidade.	Un	133
05	Estantes de aço para ARQUIVO, medindo: 2.200x920x360mm, formada por 04 colunas (L-30x30) em chapa Ch#14 (2,00mm) e 08 prateleiras reforçadas de 920x360x30mm, fabricadas em chapa Ch#24 (0,60mm), parafusos e porcas para fixação das prateleiras às colunas e reforços L estruturais para contraventar o conjunto. Dimensões externas: 2.200 mm altura; 920 mm largura; 360 mm profundidade; Carga admissível por prateleira - 60 Kgf; Nº de caixas por estante: 48 unidades; MATÉRIA – PRIMA: Chapa fina a frio SAE 1008/1010 para prateleiras, painéis e divisores - Chapa fina a quente SAE 1008/1010 COE para colunas. NORMAS APLICÁVEIS: De acordo com a ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas), NBR – 14762/2001 (Cálculo de Estruturas de Aço constituídas por Perfis Leves). Cor: Tinta padrão - Cinza texturizado (tinta a pó híbrida, sendo 70% epóxi e 30% poliéster).	Un	300

**LOTE 07 – BELICHE EM MADEIRA**

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UNID	QUANT
01	BELICHE EM MADEIRA - Beliche em madeira maciça, tipo porteira, confeccionada em ipê tingida na cor mogno, imbuía ou cerejeira, a ser definido, estrado com no mínimo 06 travessa encaixadas nas barras, ripas em cedrinho, podendo ser dividida em duas camas, medindo aproximadamente 0,90x1,90m que suporte peso mínimo de 120kg por cama. Com escada de acesso e grade proteção na mesma madeira. Alto padrão de acabamento com seladora e verniz a base de nitrocelulose. O mateial deverá ser montado pela contratada em dia previamente acordado. Laudos de certificação com relação à resistência fornecido pelo INMETRO.	Un	30

**4.2. Das Amostras:**

**4.2.1** O Pregoeiro deverá solicitar amostra e/ou catálogos dos produtos cotados, objeto desta licitação para melhor avaliação, ficando o primeiro classificado e devidamente habilitado, sob pena de desclassificação, obrigado disponibilizar em sua sede e/ou filial tal amostra /catálogos, no prazo definido pelo Pregoeiro de até 08 (oito) dias úteis contados a partir da formalização da solicitação pela CLFOR. O pregoeiro em caso de desclassificação deverá convocar os demais na ordem de classificação.

**4.2.2.** A amostra será disponibilizada na sede e /ou filial da Empresa, no prazo estipulado no item 4.2.1. para que seja analisada por técnico designado pelo titular do órgão, devendo o laudo ser devidamente datado e assinado por quem o emitiu e visado pelo titular do órgão.

**4.2.3.** Será rejeitada a amostra que:

a) apresentar divergência para menos em relação às especificações técnicas constantes no Termo de Referência deste edital e na proposta;

b) apresentar qualquer tipo de falha durante o teste de uso;

- c) apresentar, para o material cuja validade seja determinada, validade inferior ao previsto;  
d) for de qualidade inferior em relação às especificações constantes no Termo de Referência deste edital e na proposta.

## **5. DOS RECURSOS ORÇAMENTÁRIOS**

**5.1.** As despesas decorrentes da Ata de Registro de Preços correrão pela fonte de recursos do(s) órgão(s)/entidade(s) participante(s) do SRP (Sistema de Registro de Preços), relacionados abaixo:

- **Projeto Atividade: 04.122.0001.2576.0001, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 100 do orçamento da Secretaria Municipal do Planejamento, Orçamento e Gestão - SEPOG.**
- **Projeto Atividade: 04.122.0001.2353.00001, Elemento de Despesa: 33.90.30, Fonte de Recurso: 100 do orçamento da Agência de Fiscalização de Fortaleza - AGEFIS.**
- **Projeto Atividade: 10.302.0124.2470.0001, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 212 do orçamento do Instituto Dr. José Frota - IJF.**
- **Projeto Atividade: 08.122.0001.2300.0001, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 100 do orçamento da Fundação da criança e da Família Cidadã - FUNCI.**
- **Projeto Atividade: 08.122.0001.1906.0001, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 100 do orçamento da Fundação da criança e da Família Cidadã - FUNCI.**
- **Projeto Atividade: 27.101.15.122.0001.2337.0001, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 100 do orçamento da Secretaria Municipal da Infraestrutura - SEINF.**
- **Projeto Atividade: 04.122.0001.1833.0001, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 0100, do orçamento da Secretaria do Desenvolvimento Econômico - SDE.**
- **Projeto Atividade: 16.122.0001.2949.0001, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 0100, do orçamento da Secretaria do Desenvolvimento Habitacional de Fortaleza – HABITAFOR.**
- **Projeto Atividade: 14.125.0016.2990.0001, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 250, do orçamento do Instituto de Pesos e Medidas – IPEM.**
- **Projeto Atividade: 04.122.0001.2570.0001, Elemento de Despesa: 4.4.90.52, Fonte de Recurso: 0100, do orçamento da Secretaria Regional I – SR I.**
- **Projeto Atividade: 41.101.04.122.0001.1914.0001, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 0100, do orçamento da Secretaria Regional – SR II.**
- **Projeto Atividade: 04.122.0001.1922.0001, Elemento de Despesa: 4.4.90.52, Fonte de Recurso: 0100, do orçamento da Secretaria Regional V – SR V.**
- **Projeto Atividade: 45101.04.122.0001.1949.0001 e 45101.04.122.0001.2569.0001, Elemento de Despesa: 4.4.90.52, Fonte de Recurso: 0100, do orçamento da Secretaria Regional VI – SR VI.**
- **Projeto Atividade: 10.302.0123.2628.0001, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 212, do orçamento do Hospital Nossa Senhora da Conceição – HNSC.**
- **Projeto Atividade: 10.302.0031.2043.0002, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 212, do orçamento do Hospital Distrital Dr. Evandro Ayres de Moura – HDEAM.**
- **Projeto Atividade: 911.10302.0123.2624.0001, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 0212, do orçamento do Hospital Distrital Maria José Barroso de Oliveira – HDMJBO.**
- **Projeto Atividade: 25.913.10.302.0123.2.627.0001, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 212, do orçamento do Hospital Distrital Gonzaga Mota José Walter – HDGMJW.**

- Projeto Atividade: 10.302.0031.2043.0001, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 212, do orçamento do Hospital Distrital Gonzaga Barra do Ceará – HDGMBC.
- Projeto Atividade: 10.302.0123.2.631.0001, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 212, do orçamento do Hospital Distrital Edmilson Barros de Oliveira - HDEBO.
- Projeto Atividade: 0001.02.062.0001.1795.0001 e 02.062.0001.1796.0001, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 0100, do orçamento da Procuradoria Geral do Município – PGM.
- Projeto Atividade: 17.102.06.422.0061.1809.0001, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 0100, do orçamento da Guarda Municipal de Fortaleza – GMF.
- Projeto Atividade: 04.122.0001.2365.0001, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 0100, do orçamento do GABINETE DO PREFEITO.
- Projeto Atividade: 18.203.10.122.0001.2929.0001, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 0285, do orçamento do Instituto da Previdência do Município – IPM SAÚDE.
- Projeto Atividade: 18.202.09.122.0001.2717.0001, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 0284, do orçamento do Instituto da Previdência do Município – IPM PREVIFOR.
- Projeto Atividade: 1.07.04.01.01.0007-7, do orçamento da Empresa de Transporte Urbano de Fortaleza – ETUFOR.
- Projeto Atividade: 17.101.06.122.0001.1461.0001, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 0100, do orçamento da Secretaria Municipal da Segurança Cidadã - SESEC.
- Projeto Atividade: 15101.04.122.0001.2820.0001, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 0100, do orçamento da Secretaria Municipal do Governo – SEGOV.
- Projeto Atividade: 13.392.0001.2716.0001, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 0100, do orçamento da Secretaria Municipal da Cultura de Fortaleza- SECULTFOR.
- Projeto Atividade: 25.901.10.122.0001.2473.0001, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 212, do orçamento da Secretaria Municipal da Saúde – SMS.
- Projeto Atividade: 19.101.04.122.0001.2289.0001, Elemento de Despesa: 44.90.52, Fonte de Recurso: 100, do orçamento da Secretaria Municipal da Conservação e Serviços Públicos - SCSP.

## **6. DA ENTREGA E DO RECEBIMENTO**

### **6.1. Quanto à entrega:**

**6.1.1.** O objeto contratual deverá ser entregue em conformidade com as especificações estabelecidas neste instrumento, nos locais indicados no anexo I deste Termo.

**6.1.2.** O prazo de entrega do objeto a ser adquirido pelos 6.2.Órgãos/Entidades participantes do SRP (Sistema de Registro de Preços), será de **até 30 (trinta) dias**, contado da data de recebimento da Nota de Empenho ou instrumento equivalente.

**6.1.3.** Os atrasos ocasionados por motivo de força maior ou caso fortuito, desde que justificados até 2 (dois) dias úteis antes do término do prazo de entrega, e aceitos pela contratante, não serão considerados como inadimplemento contratual.

### **6.2. Quanto ao recebimento:**

**6.2.1. PROVISORIAMENTE**, mediante recibo, para efeito de posterior verificação da conformidade do objeto com as especificações, devendo ser feito por pessoa credenciada pela contratante.

**6.2.2. DEFINITIVAMENTE**, sendo expedido termo de recebimento definitivo, após verificação da qualidade e da quantidade do objeto, certificando-se de que todas as condições estabelecidas foram atendidas e, consequente aceitação das notas fiscais pelo gestor da contratação, devendo haver rejeição no caso de desconformidade.

## **7. DO PAGAMENTO**

**7.1.** O pagamento advindo do objeto da Ata de Registro de Preços será proveniente de orçamento do Programa Nacional de Apoio à Gestão Administrativa e Fiscal dos Municípios Brasileiros – PNAFM e Órgãos/ Entidades Participantes e será efetuado até 30(trinta) dias contados da data da apresentação da nota fiscal/fatura devidamente atestada pelo gestor da contratação, mediante crédito em conta corrente em nome da contratada, exclusivamente no Banco do Brasil.

**7.1.1.** A nota fiscal/fatura que apresente incorreções será devolvida à contratada para as devidas correções. Nesse caso, o prazo de que trata o subitem anterior começará a fluir a partir da data de apresentação da nota fiscal/fatura corrigida.

**7.2.** Não será efetuado qualquer pagamento à contratada, em caso de inexecução do objeto ou se o mesmo não estiver de acordo com as especificações deste instrumento, sem prejuízo das multas previstas neste Edital e no Contrato e das demais cominações legais.

**7.3.** Apresentar juntamente com a Nota Fiscal/Fatura, a comprovação das condições de habilitação consignadas neste Edital, as quais deverão ser mantidas pela licitante durante a vigência do contrato, salvo quanto à manutenção do porte da empresa (Lei Complementar nº 123, de 2006), dos seguintes comprovantes:

**7.3.1.** Documentação relativa à regularidade para com a Seguridade Social (INSS), Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (FGTS), Trabalhista e Fazendas Federal, Estadual e Municipal.

**7.4.** Toda a documentação exigida deverá ser apresentada em original ou por qualquer processo de reprografia, obrigatoriamente autenticada em cartório competente. Caso esta documentação tenha sido emitida pela Internet, só será aceita após a confirmação de sua autenticidade.

**7.5.** A atualização financeira dos valores a serem pagos, em virtude de inadimplemento pela contratante, será efetuada através do INPC (Índice Nacional de Preços ao Consumidor), *pro rata*, desde a data final do período do adimplemento até a data do efetivo pagamento, desde que comprove que o contratante é o único responsável pelo atraso.

## **8. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS**

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

### **8.1.1. Advertência;**

**8.1.2.** Multas, estipuladas na forma a seguir:

- a) Multa diária de 0,3% (três décimos por cento), no caso de atraso na execução do objeto contratual até o 30º (trigésimo) dia, sobre o valor da nota de empenho ou instrumento equivalente.
- b) Multa diária de 0,5% (cinco décimos por cento), no caso de atraso na execução do objeto contratual superior a 30 (trinta) dias, sobre o valor da nota de empenho ou instrumento equivalente. A aplicação da presente multa exclui a aplicação da multa prevista na alínea anterior.
- c) Multa diária de 0,5% (cinco décimos por cento), sobre o valor do contrato, em caso de descumprimento das demais cláusulas contratuais, elevada para 1% (um por cento), em caso de reincidência.
- d) Multa de 20% (vinte por cento), sobre o valor do contrato, no caso de desistência da execução do objeto ou rescisão contratual não motivada pela contratante, inclusive o cancelamento do registro de preço.

**8.1.3.** Suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com a Administração, por prazo não superior a 2 (dois) anos;



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

**8.1.5.** Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que o contratado ressarcir a Administração pelos prejuízos resultantes e após decorrido o prazo da sanção aplicada com base no inciso anterior.

## **9. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA**

**9.1.** Executar o objeto em conformidade com as condições deste instrumento.

**9.2.** Manter durante toda a execução contratual, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação.

**9.3.** Aceitar, nas mesmas condições contratuais, os percentuais de acréscimos ou supressões limitadas ao estabelecido no §1º, do art. 65, da Lei Federal nº 8.666/1993, tomando-se por base o valor contratual.

**9.4.** Responsabilizar-se pelos danos causados diretamente à contratante ou a terceiros, decorrentes da sua culpa ou dolo, quando da execução do objeto, não podendo ser arguido para efeito de exclusão ou redução de sua responsabilidade o fato de a contratante proceder à fiscalização ou acompanhar a execução contratual.

**9.5.** Responder por todas as despesas diretas e indiretas que incidam ou venham a incidir sobre a execução contratual, inclusive as obrigações relativas a salários, previdência social, impostos, encargos sociais e outras providências, respondendo obrigatoriamente pelo fiel cumprimento das leis trabalhistas e específicas de acidentes do trabalho e legislação correlata, aplicáveis ao pessoal empregado na execução contratual.

**9.6.** Prestar imediatamente as informações e os esclarecimentos que venham a ser solicitados pela contratante, salvo quando implicarem em indagações de caráter técnico, hipótese em que serão respondidas no prazo de 24 (vinte e quatro) horas.

**9.7.** Substituir ou reparar o objeto contratual que comprovadamente apresente condições de defeito ou em desconformidade com as especificações deste termo, no prazo fixado pelo(s) órgão(s)/entidade(s) participante(s) do SRP (Sistema de Registro de Preços), contado da sua notificação.

**9.7.1. Efetuar a troca, no prazo de 24 (vinte e quatro) horas, dos produtos entregues que não atendam às especificações contidas neste Termo de Referência, bem como dos que estiverem fora das especificações contidas na proposta, ou ainda, os em que se verificarem vícios, defeitos ou incorreções, sem qualquer ônus para adquirente;**

**9.8.** Cumprir, quando for o caso, as condições de garantia do objeto, responsabilizando-se pelo período oferecido em sua proposta de preços, observando o prazo mínimo exigido pela Administração.

**9.9.** Providenciar a substituição de qualquer profissional envolvido na execução do objeto contratual, cuja conduta seja considerada indesejável pela fiscalização da contratante.

**9.10.** Não transferir a terceiros, por qualquer forma, nem mesmo parcialmente, as obrigações assumidas, nem subcontratar qualquer das prestações a que está obrigada, sem prévio assentimento por escrito da CONTRATANTE;

**9.11.** Manter durante todo o contrato as condições de habilitação previstas no edital;

**9.12.** Providenciar a substituição de qualquer profissional envolvido na execução do objeto contratual, cuja conduta seja considerada indesejável pela fiscalização da contratante.

## **10. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE**

**10.1.** Solicitar a execução do objeto à contratada através da emissão de Ordem de Fornecimento, após a emissão do empenho.

- 10.2.** Proporcionar à contratada todas as condições necessárias ao pleno cumprimento das obrigações decorrentes do objeto contratual, consoante estabelece a Lei Federal nº 8.666/1993 e suas alterações posteriores.
- 10.3.** Fiscalizar a execução do objeto contratual, através de sua unidade competente, podendo, em decorrência, solicitar providências da contratada, que atenderá ou justificará de imediato.
- 10.4.** Notificar a contratada de qualquer irregularidade decorrente da execução do objeto contratual.
- 10.5.** Efetuar os pagamentos devidos à contratada nas condições estabelecidas neste Termo.
- 10.6.** Aplicar as penalidades previstas em lei e neste instrumento.
- 10.7.** Acompanhar e fiscalizar a execução do fornecimento contratado através de servidores especialmente designados;
- 10.8.** Realizar testes nos bens fornecidos, atestar nas notas fiscais/fatura a efetiva entrega do objeto contratado e o seu aceite;
- 10.9.** Documentar as ocorrências havidas.

## **11. DA FISCALIZAÇÃO**

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

## **12. PRAZO DE VIGÊNCIA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**

**12.1.** A Ata de Registro de Preços terá validade pelo prazo de 12 (doze) meses, contados a partir da data da sua publicação, sendo vedada a sua prorrogação.

## **13. DA GERÊNCIA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**

**13.1.** Caberá a Secretária Municipal de Planejamento, Orçamento e Gestão – SEPOG o gerenciamento da Ata de Registro de Preços, no seu aspecto operacional e nas questões legais, em conformidade com as normas do Decreto Municipal nº 12.255/2007, publicado no DOM de 25/09/2007.

## **14. PRAZO DE VIGÊNCIA E DE EXECUÇÃO DO CONTRATO**

**14.1.** Os prazos de vigência e de execução contratual serão definidos pelos órgãos/entidades participantes do SRP (Sistema de Registro de Preços).

**14.2.** Os prazos de vigência e de execução dos contratos decorrentes do Sistema de Registro de Preços poderão ser prorrogados nos termos do que dispõe o art. 12 do Decreto Federal nº 7.892, de 23 de Janeiro de 2013.

## **15. DOS ANEXOS DO TERMO DE REFERÊNCIA**

**ANEXO A – RELAÇÃO DOS ÓRGÃOS/ENTIDADES PARTICIPANTES DO SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS E SEUS ENDEREÇOS.**



**ANEXO A – RELAÇÃO DOS ÓRGÃOS/ENTIDADES PARTICIPANTES DO SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS E SEUS ENDEREÇOS.**

SEQ.	ÓRGÃO/ENTIDADE	ENDEREÇO
1	HDEBO	Av. Jornalista Tomaz Coelho, 1578 – Barroso. Cep: 60.863-254.
2	SCSP	Av. Pontes Vieira, 2391 – Dionísio Torres. Cep: 60135-237.
3	ETUFOR	Av. dos Expedicionários, 5677 – Vila União. Cep: 60.410-411.
4	HDGMJW	Av. D, 440 - 2ª etapa – José Walter. Cep: 60.750-030.
5	HNSC	Rua 1018, 148, 4ª Etapa, Conjunto Ceará. Cep: 60.532-690.
6	HDMJBO	Av. Osório de Paiva, 1127 – Parangaba. Cep: 60.720-000.
7	IPM	Rua Major Facundo, 1361 – Centro. Cep: 60.025-101.
8	SEGOV	Rua São José, 1 – Centro. Cep: 60.060-170.
9	HDGMBC	Av. Dom Aloísio Lorscheider, 1130 – Cj. Nova Assunção – Barra do Ceará. Cep: 60.347-140.
10	SDE	Av. Aguanambi, 1770 – Fátima. Cep: 60.055-403.
11	SR I	Rua Dom Jerônimo, 20 – Farias Brito. Cep: 60.011-170.
12	HDEAM	Rua Cândido Maia, 294 – Antônio Bezerra. Cep:60.356-830.
13	SER V	Av. Augusto dos Anjos, 2466 – Bonsucesso. Cep: 60.452–164.
14	HABITAFOR	Rua Nogueira Acioli, 1400 – Centro. Cep: 60.110-140.
15	GAB. PREFEITO	Rua São José, 01 – Centro – Cep: 60.060-170.
16	GMF	Rua Delmiro Farias, 1900 – Rodolfo Teófilo. Cep: 60.430-170.
17	SESEC	Rua Delmiro Farias, 1900 – Rodolfo Teófilo. Cep: 60.430-170.
18	SMS	Rua do Rosário, 283 – Centro. Cep: 60.055-090.
19	SR II	Rua Profº. Juraci de Oliveira, 01 – Edson Queiroz. Cep: 60.811-450.
20	PGM	Av. Santos Dumont, 5335 – 11º andar – Papicu. Cep: 60.175-047.
21	SEPOG	Av. Desembargador Moreira, 2875 – Dionísio Torres. Cep: 60.170-002.
22	SECULTFOR	Rua Pereira Filgueiras, 04 – Centro. Cep: 60.160-150.
23	SR VI	Rua Padre Pedro de Alencar, 789 - Messejana - CEP 60.840-280.
24	IPEM	Av. Luciano Carneiro, 1320 – Parreão. Cep: 60.410-691.
25	FUNCI	Rua Pedro, S/N – Centro. Cep: 60.035-100.

EDITAL Nº 1931  
PREGÃO PRESENCIAL Nº. 040/2015 – COMPRA  
REGISTRO DE PREÇOS  
PROCESSO ADM. Nº. P333969/2014

FL. | 72

26	SEINF	Av. Dep. Paulino Rocha, 1343 – Cajazeiras. Cep: 60864-311.
27	AGFIS	Av. Antônio Sales, 1885 – Térreo – Dionísio Torres. Cep: 60.135-101.
28	IJF	Rua Barão do Rio Branco, n° 1816 – Centro – CEP: 60025-061

**ANEXO II – PROPOSTA DE PREÇOS**

À

Central de Licitações da Prefeitura de Fortaleza

Ref.: Pregão Presencial nº \_\_\_\_\_

A proposta de preços encontra-se em conformidade com as informações previstas no edital e seus anexos.

1. Identificação do licitante:

- Razão Social:
- CPF/CNPJ:
- Endereço completo:
- Representante Legal (nome, nacionalidade, estado civil, profissão, RG, CPF, domicílio):
- Telefone, celular, fax, e-mail:
- Banco do Brasil - (exclusivamente), agência e nº da conta corrente:

2. Condições Gerais da Proposta:

- A presente proposta é válida por \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_) dias, contados da data de sua emissão.
- O objeto contratual terá garantia de \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_) \_\_\_\_\_.

3. Formação do Preço:

Proposta de Preços, contendo:

- a. Indicação do lote cotado e especificação do objeto da licitação, com todos os seus itens, de acordo com o disposto no ANEXO I deste edital e especificações técnicas, devendo ser indicada a marca e/ou fabricante do produto;
- b. Preço unitário, em algarismo;
- c. Preço global do lote cotado em algarismo e por extenso;
- d. Prazo de validade da proposta, que não poderá ser inferior a 90 (noventa) dias.

Local e data

Assinatura do representante legal

(Nome e cargo)

EDITAL Nº 1931  
PREGÃO PRESENCIAL Nº. 040/2015 – COMPRA  
REGISTRO DE PREÇOS  
PROCESSO ADM. Nº. P333969/2014

FL. | 74

**ANEXO III - DECLARAÇÃO RELATIVA AO TRABALHO DE EMPREGADO MENOR**

**MODELO – EMPREGADOR PESSOA FÍSICA/PESSOA JURÍDICA**

(Identificação do licitante), inscrito no CPF/CNPJ nº \_\_\_\_\_, DECLARA, para fins do disposto no inciso V, do art. 27, da Lei Federal nº 8.666, de 21 de junho de 1993, acrescido pela Lei Federal nº 9.854, de 27 de outubro de 1999, que não emprega em trabalho noturno, perigoso ou insalubre, menores de dezoito anos e em qualquer trabalho, menores de dezesseis anos, salvo na condição de aprendiz, a partir de quatorze anos.

Local e data  
Assinatura do representante legal  
(Nome e cargo)

EDITAL Nº 1931  
PREGÃO PRESENCIAL Nº. 040/2015 – COMPRA  
REGISTRO DE PREÇOS  
PROCESSO ADM. Nº. P333969/2014

FL. | 75

**ANEXO IV - MODELO DE DECLARAÇÃO PARA MICROEMPRESA, EMPRESA DE PEQUENO PORTE  
E COOPERATIVA**

(PAPEL TIMBRADO DO PROPONENTE)

DECLARAÇÃO

(Nome /razão social) \_\_\_\_\_, inscrita no CNPJ  
nº \_\_\_\_\_, por intermédio de seu representante legal o(a)  
Sr(a) \_\_\_\_\_, portador(a) da Carteira de Identidade  
nº \_\_\_\_\_ e CPF nº \_\_\_\_\_, DECLARA, sob as sanções administrativas cabíveis e  
sob as penas da lei, ser:

Microempresa

Empresa de Pequeno porte ou cooperativa nos termos da legislação vigente, não possuindo nenhum dos impedimentos previstos no § 4º, do art. 3º, da Lei Complementar nº 123/2006.

Local e data

Assinatura do representante legal

(Nome e cargo)



EDITAL Nº 1931  
PREGÃO PRESENCIAL Nº. 040/2015 – COMPRA  
REGISTRO DE PREÇOS  
PROCESSO ADM. Nº. P333969/2014

FL. | 76

### ANEXO V - MODELO DE DECLARAÇÃO DE HABILITAÇÃO

(colocar em papel timbrado quando se tratar de pessoa jurídica)

\_\_\_\_\_, inscrita no CPF/CNPJ nº \_\_\_\_\_, sediada à Rua/Avenida  
\_\_\_\_\_ nº \_\_\_\_\_, Bairro \_\_\_\_\_, na cidade de \_\_\_\_\_ Estado  
de \_\_\_\_\_, DECLARA, para efeito do cumprimento ao estabelecido no inciso VII, do art. 4º, da Lei  
Federal nº 10.520, de 17/07/2002, sob as penas da lei que cumpre plenamente os requisitos de habilitação exigidos no  
edital de Pregão Presencial nº \_\_\_\_\_ - \_\_\_\_\_.

\_\_\_\_\_, de \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_.

(Local)

Assinatura,

(nome e número da identidade do declarante)

EDITAL Nº 1931  
PREGÃO PRESENCIAL Nº. 040/2015 – COMPRA  
REGISTRO DE PREÇOS  
PROCESSO ADM. Nº. P333969/2014

FL. | 77

**ANEXO VI - MODELO DE FICHA DE CREDENCIAMENTO**

MODALIDADE: Pregão Presencial \_\_\_\_\_

OBJETO: Aquisição de \_\_\_\_\_ acordo com as especificações e quantitativos previstos no Anexo I  
- Termo de Referência do edital.

NOME DO LICITANTE:					
CNPJ/CPF					
ENDEREÇO COMPLETO:				Nº	
BAIRRO:		CIDADE:		CEP:	
FONE:			FAX:		
ENDEREÇO ELETRÔNICO DO LICITANTE:					
PESSOA CREDENCIADA:					

\_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_.

(Local)

\_\_\_\_\_  
(NOME / FUNÇÃO)

### ANEXO VII - MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

Ata de Registro de Preços nº \_\_\_\_/20\_\_  
Pregão Presencial nº \_\_\_\_\_  
Processo nº. **P333969/2014**

Aos \_\_ dias do mês de \_\_\_\_\_ de 20\_\_, na sede da Secretaria Municipal do Planejamento, Orçamento e Gestão - SEPOG foi lavrada a presente Ata de Registro de Preços, conforme deliberação da Ata do Pregão Presencial nº \_\_\_\_\_ do respectivo resultado homologado, publicado no Diário Oficial do Município em \_\_/\_\_/20\_\_, às fls \_\_\_\_, do Processo nº. **P333969/2014**, que vai assinada pelo titular da Secretaria Municipal do Planejamento, Orçamento e Gestão – SEPOG, gestor(a) do Registro de Preços, pelos titulares dos Órgãos Participantes e pelos representantes legais dos detentores do registro de preços, todos qualificados e relacionados ao final, a qual será regida pelas cláusulas e condições seguintes:

#### CLÁUSULA PRIMEIRA – DO FUNDAMENTO LEGAL

O presente instrumento fundamenta-se:

- I. No Pregão Presencial nº \_\_\_\_\_
- II. Nos termos do Decreto Municipal nº 12.255, de 06/09/2007, publicado D.O.M de 25/09/2007 e do Decreto Federal nº 7.892 de 23/01/2013, publicado D.O.U. de 24/01/2013.
- III. Na Lei Federal n.º 8.666, de 21/6/93 e suas alterações.

#### CLÁUSULA SEGUNDA - DO OBJETO

A presente Ata tem por objeto o registro de preços, visando futuras e eventuais aquisições de **MOBILIÁRIO**, cujas especificações e quantitativos encontram-se detalhados no Anexo I – Termo de Referência do edital de Pregão Presencial nº \_\_\_\_\_ que passa a fazer parte desta Ata, juntamente com a proposta de preço apresentada pelo fornecedor classificado em primeiro lugar e será incluído, na respectiva ata, o registro dos licitantes que aceitarem cotar o produto com preços iguais ao do licitante vencedor na sequência da classificação do certame, conforme consta nos autos do Processo nº. **P333969/2014**.

**Subcláusula Única** - Este instrumento não obriga a Administração a firmar contratações exclusivamente por seu intermédio, podendo realizar licitações específicas obedecidas a legislação pertinente, sem que, desse fato, caiba recurso ou indenização de qualquer espécie aos detentores do registro de preços, sendo-lhes assegurado a preferência em igualdade de condições.

#### CLÁUSULA TERCEIRA - DA VALIDADE DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

A presente Ata de Registro de Preços terá validade pelo prazo de 12 (doze) meses, contados a partir da data da sua publicação, sendo vedada sua prorrogação.

#### CLÁUSULA QUARTA – DA GERÊNCIA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

Caberá a Secretaria Municipal do Planejamento, Orçamento e Gestão – SEPOG o gerenciamento deste instrumento, no seu aspecto operacional e nas questões legais, em conformidade com as normas do Decreto Municipal nº 12.255/2007, publicado no D.O.M de 25/09/2007.



### **CLÁUSULA QUINTA - DA UTILIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**

Em decorrência da publicação desta Ata, o participante do SRP poderá firmar contratos com os fornecedores com preços registrados, devendo comunicar ao órgão gestor, a recusa do detentor de registro de preços em fornecer os bens no prazo estabelecido pelos órgãos participantes.

**Subcláusula Primeira** – O fornecedor terá o prazo de 5 (cinco) dias úteis, contados a partir da convocação, para a assinatura da Ata de Registro de Preços. Este prazo poderá ser prorrogado uma vez por igual período, desde que solicitado durante o seu transcurso e, ainda assim, se devidamente justificado e aceito.

**Subcláusula Segunda**- Na assinatura da Ata de Registro de Preços será exigida a comprovação das condições de habilitação exigidas no edital, as quais deverão ser mantidas pela contratada durante todo o período da contratação.

### **CLÁUSULA SEXTA - DAS OBRIGAÇÕES E RESPONSABILIDADES**

Os signatários desta Ata de Registro de Preços assumem as obrigações e responsabilidades constantes no Decreto Municipal nº 12.255/07.

**Subcláusula Primeira** - Competirá ao órgão gestor do Registro de Preços, o controle e administração do SRP, em especial, as atribuições estabelecidas no art. 5º, do Decreto Municipal nº 12.255/2007.

**Subcláusula Segunda** - Caberá ao órgão participante, as atribuições que lhe são conferidas nos termos do art. 14, do Decreto Municipal nº 12.255/2007.

**Subcláusula Terceira** - O detentor do registro de preços, durante o prazo de validade desta Ata, fica obrigado a:

- a) Atender aos pedidos efetuados pelo(s) órgão(s) ou entidade(s) participante(s) do SRP, bem como aqueles decorrentes de remanejamento de quantitativos registrados nesta Ata, durante a sua vigência.
- b) Fornecer os bens ofertados, por preço unitário registrado, nas quantidades indicadas pelo participante do Sistema de Registro de Preços.
- c) Responder no prazo de até 5 (cinco) dias a consultas do órgão gestor de Registro de Preços sobre a pretensão de órgão/entidade não participante (carona).
- d) Cumprir, quando for o caso, as condições de garantia do objeto, responsabilizando-se pelo período oferecido em sua proposta de preços, observando o prazo mínimo exigido pela Administração.

**Subcláusula Quarta** - Caberá à contratada providenciar a substituição de qualquer profissional envolvido na execução do objeto contratual, cuja conduta seja considerada indesejável pela fiscalização da contratante.

**Subcláusula Quinta - Das obrigações da contratada:**

- a) Manter durante toda a execução contratual, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação.
- b) Aceitar, nas mesmas condições contratuais, os percentuais de acréscimos ou supressões limitadas ao estabelecido no §1º, do art. 65, da Lei Federal nº 8.666/1993, tomando-se por base o valor contratual.
- c) Responsabilizar-se pelos danos causados diretamente à contratante ou a terceiros, decorrentes da sua culpa ou dolo, quando da execução do objeto, não podendo ser arguido para efeito de exclusão ou redução de sua responsabilidade o fato de a contratante proceder à fiscalização ou acompanhar a execução contratual.
- d) Responder por todas as despesas diretas e indiretas que incidam ou venham a incidir sobre a execução contratual, inclusive as obrigações relativas a salários, previdência social, impostos, encargos sociais e outras providências, respondendo obrigatoriamente pelo fiel cumprimento das leis trabalhistas e específicas de acidentes do trabalho e legislação correlata, aplicáveis ao pessoal empregado na execução contratual.
- e) Prestar imediatamente as informações e os esclarecimentos que venham a ser solicitados pela contratante, salvo quando implicarem em indagações de caráter técnico, hipótese em que serão respondidas no prazo de 24 (vinte e quatro) horas.

f) Substituir ou reparar o objeto contratual que comprovadamente apresente condições de defeito ou em desconformidade com as especificações deste termo, no prazo fixado pelo(s) órgão(s)/entidade(s) participante(s) do SRP (Sistema de Registro de Preços), contado da sua notificação.

**Efetuar a troca, no prazo de 24 (vinte quatro) horas, dos produtos entregues que não atendam às especificações contidas neste Termo de Referência, bem como dos que estiverem fora das especificações contidas na proposta, ou ainda, os em que se verificarem vícios, defeitos ou incorreções, sem qualquer ônus para adquirente;**

g) Não transferir a terceiros, por qualquer forma, nem mesmo parcialmente, as obrigações assumidas, nem subcontratar qualquer das prestações a que está obrigada, sem prévio assentimento por escrito da CONTRATANTE;

h) Manter durante todo o contrato as condições de habilitação previstas no edital;

**Subcláusula Sexta - Das obrigações da contratante:**

a) Solicitar a execução do objeto à contratada através da emissão de Ordem de Fornecimento, após a emissão do empenho.

b) Proporcionar à contratada todas as condições necessárias ao pleno cumprimento das obrigações decorrentes do objeto contratual, consoante estabelece a Lei Federal nº 8.666/1993 e suas alterações posteriores.

c) Fiscalizar a execução do objeto contratual, através de sua unidade competente, podendo, em decorrência, solicitar providências da contratada, que atenderá ou justificará de imediato.

d) Notificar a contratada de qualquer irregularidade decorrente da execução do objeto contratual.

e) Efetuar os pagamentos devidos à contratada nas condições estabelecidas neste Termo.

f) Aplicar as penalidades previstas em lei e neste instrumento.

g) Acompanhar e fiscalizar a execução do fornecimento contratado através de servidores especialmente designados;

h) Realizar testes nos bens fornecidos, atestar nas notas fiscais/fatura a efetiva entrega do objeto contratado e o seu aceite;

i) Documentar as ocorrências havidas.

### **CLÁUSULA SÉTIMA - DOS PREÇOS REGISTRADOS**

Os preços registrados são os preços unitários ofertados nas propostas das signatárias desta Ata, os quais estão relacionados e em consonância com o Mapa de Preços, anexo a este instrumento e servirão de base para futuras aquisições, observadas as condições de mercado.

### **CLÁUSULA OITAVA – DA REVISÃO DOS PREÇOS REGISTRADOS**

Os preços registrados só poderão ser revistos nos casos previstos no art. 27, do Decreto Municipal nº 12.255/2007.

### **CLÁUSULA NONA – DO CANCELAMENTO DO REGISTRO DE PREÇOS**

Os preços registrados na presente Ata, poderão ser cancelados de pleno direito, nas situações previstas no art. 27 do Decreto Municipal nº 12.255/2007.

### **CLÁUSULA DÉCIMA - DAS CONDIÇÕES PARA A AQUISIÇÃO**

As aquisições dos bens que poderão advir desta Ata de Registro de Preços serão formalizadas por meio de instrumento contratual a ser celebrado entre o órgão participante/interessados e o fornecedor.

**Subcláusula Primeira** - Caso o fornecedor classificado em primeiro lugar, não cumpra o prazo estabelecido pelos órgãos participantes, ou se recuse a efetuar o fornecimento, terá o seu registro de preço cancelado, sem prejuízo das demais sanções previstas em lei e nesta Ata.

**Subcláusula Segunda** - Neste caso, o órgão participante comunicará ao órgão gestor, competindo a este convocar sucessivamente por ordem de classificação, os demais fornecedores.

### **CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA – DA ENTREGA E DO RECEBIMENTO**

#### **Subcláusula Primeira - Quanto à entrega:**

- a) O objeto contratual deverá ser entregue em conformidade com as especificações estabelecidas neste instrumento, nos locais indicados no anexo I deste Termo.
- b) O prazo de entrega do objeto a ser adquirido pelos 6.2.Órgãos/Entidades participantes do SRP (Sistema de Registro de Preços), será de **até 30 (trinta) dias**, contado da data de recebimento da Nota de Empenho ou instrumento equivalente.
- c) Os atrasos ocasionados por motivo de força maior ou caso fortuito, desde que justificados até 2 (dois) dias úteis antes do término do prazo de entrega, e aceitos pela contratante, não serão considerados como inadimplemento contratual.
- d) A entrega será parcelada, de acordo com a necessidade da CONTRATANTE.

#### **Subcláusula Segunda - Quanto ao recebimento:**

- a) PROVISORIAMENTE, mediante recibo, para efeito de posterior verificação da conformidade do objeto com as especificações, devendo ser feito por pessoa credenciada pela contratante.
- b) DEFINITIVAMENTE, sendo expedido termo de recebimento definitivo, após verificação da qualidade e da quantidade do objeto, certificando-se de que todas as condições estabelecidas foram atendidas e, consequente aceitação das notas fiscais pelo gestor da contratação, devendo haver rejeição no caso de desconformidade.

### **CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA - DO FORNECIMENTO E ENTREGA DO MATERIAL**

**Subcláusula primeira** - A data para a entrega do material será de no máximo 15 (quinze) dias corridos a contar da data do recebimento da Ordem de Fornecimento expedida pelo CONTRATANTE.

Os produtos somente serão recebidos dentro do prazo de garantia dado pelo fabricante, sendo este de no mínimo 12 (doze) meses.

### **CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA - DO PAGAMENTO**

O pagamento advindo do objeto desta Ata de Registro de Preços será proveniente de orçamento do Programa Nacional de Apoio à Gestão Administrativa e Fiscal dos Municípios Brasileiros – PNAFM e Órgãos/ Entidades Participantes e será efetuado até 30 (trinta) dias contados da data da apresentação da nota fiscal/fatura devidamente atestada pelo gestor da contratação, mediante crédito em conta corrente em nome da contratada, exclusivamente no Banco do Brasil.

**Subcláusula Primeira** – Deverá constar obrigatoriamente da Nota Fiscal o local da entrega.

**Subcláusula Segunda** – A nota fiscal/fatura que apresente incorreções será devolvida à contratada para as devidas correções. Nesse caso, o prazo de que trata o subitem anterior começará a fluir a partir da data de apresentação da nota fiscal/fatura corrigida.

**Subcláusula Terceira** – Não será efetuado qualquer pagamento à contratada, em caso de inexecução do objeto ou se o mesmo não estiver de acordo com as especificações do Anexo I – Termo de Referência do edital do Pregão Presencial nº \_\_\_\_\_, sem prejuízo das multas previstas neste Edital e no Contrato e das demais cominações legais.

**Subcláusula Quarta** – Apresentar juntamente com a Nota Fiscal/Fatura, a comprovação das condições de habilitação consignadas no Edital, as quais deverão ser mantidas pela licitante durante a vigência do contrato, salvo quanto à manutenção do porte da empresa (Lei Complementar nº 123, de 2006), dos seguintes comprovantes:

- a) Documentação relativa à regularidade para com a Seguridade Social (INSS), Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (FGTS), Trabalhista e Fazendas Federal, Estadual e Municipal.



**Subcláusula Quinta** – Toda a documentação exigida deverá ser apresentada em original ou por qualquer processo de reprografia, obrigatoriamente autenticada em cartório. Caso esta documentação tenha sido emitida pela Internet, só será aceita após a confirmação de sua autenticidade.

**Subcláusula Sexta** – A atualização financeira dos valores a serem pagos, em virtude de inadimplemento pela contratante, será efetuada através do INPC (Índice Nacional de Preços ao Consumidor), *pro rata*, desde a data final do período do adimplemento até a data do efetivo pagamento, desde que comprove que o contratante é o único responsável pelo atraso.

### **CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA - DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS**

**Subcláusula Primeira** - O fornecedor que praticar quaisquer das condutas previstas no art. 14 do Decreto Municipal nº 11251/2002, bem como, outras condutas estabelecidas na forma da lei, sem prejuízo das sanções legais nas esferas civil e criminal, estará sujeito às seguintes penalidades:

a) Advertência

b) Multas, estipuladas na forma a seguir:

a) Multa diária de 0,3% (três décimos por cento), no caso de atraso na execução do objeto contratual até o 30º (trigésimo) dia, sobre o valor da nota de empenho ou instrumento equivalente.

b) Multa diária de 0,5% (cinco décimos por cento), no caso de atraso na execução do objeto contratual superior a 30 (trinta) dias, sobre o valor da nota de empenho ou instrumento equivalente. A aplicação da presente multa exclui a aplicação da multa prevista na alínea anterior.

c) Multa diária de 0,5% (cinco décimos por cento), sobre o valor do contrato, em caso de descumprimento das demais cláusulas contratuais, elevada para 1% (um por cento), em caso de reincidência.

d) Multa de 20% (vinte por cento), sobre o valor do contrato, no caso de desistência da execução do objeto ou rescisão contratual não motivada pela contratante, inclusive o cancelamento do registro de preço.

c) Suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com a Administração Pública por prazo não superior a 2 (dois) anos;

d) Impedimento de licitar e contratar com a Administração Pública, sendo, então, descredenciado no cadastro de fornecedores da Central de Licitações da Prefeitura de Fortaleza - CLFOR, pelo prazo de até 5(cinco) anos, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, sem prejuízo das multas previstas no edital e das demais cominações legais.

e) Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que o contratado ressarcir o Município de Fortaleza pelos prejuízos resultantes e após decorrido o prazo da sanção aplicada com base na letra c desta Subcláusula.

**Subcláusula Segunda** – O fornecedor recolherá a multa por meio de Documento de Arrecadação Municipal (DAM), podendo ser substituído por outro instrumento legal, em nome do órgão contratante. Se não o fizer, será cobrada em processo de execução.

**Subcláusula Terceira** – Nenhuma sanção será aplicada sem garantia da ampla defesa e contraditório, na forma da lei.

### **CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA - DO FORO**

Fica eleito o foro do Município de Fortaleza do Estado do Ceará, para conhecer das questões relacionadas com a presente Ata que não possam ser resolvidas pelos meios administrativos.

Assinam esta Ata, os signatários relacionados e qualificados a seguir, os quais firmam o compromisso de zelar pelo fiel cumprimento das suas cláusulas e condições.



EDITAL Nº 1931  
PREGÃO PRESENCIAL Nº. 040/2015 – COMPRA  
REGISTRO DE PREÇOS  
PROCESSO ADM. Nº. P333969/2014

FL. | 83

Signatários:

Órgão Gestor	Nome do Titular	Cargo	CPF	RG	Assinatura

Entidade Participante	Nome do Titular	Cargo	CPF	RG	Assinatura
Detentores do Reg. de Preços	Nome do Representante	Cargo	CPF	RG	Assinatura

EDITAL Nº 1931  
PREGÃO PRESENCIAL Nº. 040/2015 – COMPRA  
REGISTRO DE PREÇOS  
PROCESSO ADM. Nº. P333969/2014

FL. | 84

**ANEXO VIII DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº \_\_\_\_/ 2 0 1 5 MAPA DE  
PREÇOS DOS BENS**

Este documento é parte integrante da Ata de Registro de Preços acima referenciada, celebrada entre a Secretaria de Planejamento, Orçamento e Gestão - SEPOG, Coordenadoria de Gestão Corporativa de Tecnologia da Informação, e os fornecedores, cujos preços estão a seguir registrados por item, em face da realização do Pregão Presencial nº \_\_\_\_/ 2015

<b>ITEM</b>	<b>CÓD</b>	<b>DESCRIÇÃO DO ITEM</b>	<b>FORNECEDORES POR ORDEM DE CLASSIFICAÇÃO</b>	<b>QUANT</b>	<b>PREÇO REGISTRADO</b>

**ANEXO IX - MINUTA DO CONTRATO**

Contrato nº \_\_\_\_\_ / 2015

Processo nº P333969/2014

**CONTRATO QUE ENTRE SI CELEBRAM (O)A \_\_\_\_\_**

**E (O) A \_\_\_\_\_, ABAIXO QUALIFICADOS,  
PARA O FIM QUE NELE SE DECLARA.**

O \_\_\_\_\_, situada(o) na \_\_\_\_\_, inscrita(o) no CNPJ sob o nº \_\_\_\_\_, doravante denominada(o) CONTRATANTE, neste ato representada(o) pelo \_\_\_\_\_, (nacionalidade), portador da Carteira de Identidade nº \_\_\_\_\_, e do CPF nº \_\_\_\_\_, residente e domiciliada(o) em (Município - UF), na \_\_\_\_\_, e a \_\_\_\_\_, com sede na \_\_\_\_\_, CEP: \_\_\_\_\_, Fone: \_\_\_\_\_, inscrita no CPF/CNPJ sob o nº \_\_\_\_\_, doravante denominada CONTRATADA, representada neste ato pelo \_\_\_\_\_, (nacionalidade), portador da Carteira de Identidade nº \_\_\_\_\_, e do CPF nº \_\_\_\_\_, residente e domiciliada(o) em (Município - UF), na \_\_\_\_\_, têm entre si justa e acordada a celebração do presente contrato, mediante as cláusulas e condições seguintes:

**CLÁUSULA PRIMEIRA – DA FUNDAMENTAÇÃO:**

**1.1.** O presente contrato tem como fundamento o edital do Pregão Presencial \_\_\_\_\_, e seus anexos, os preceitos do direito público, e a Lei Federal nº 8.666/1993, com suas alterações, bem como a Lei nº 10.520/2002, e suas alterações e, ainda, outras leis especiais necessárias ao cumprimento de seu objeto.

**CLÁUSULA SEGUNDA – DA VINCULAÇÃO AO EDITAL E A PROPOSTA:**

**2.1.** O cumprimento deste contrato está vinculado aos termos do edital do Pregão Presencial nº \_\_\_\_\_ e seus anexos, e à proposta da CONTRATADA, os quais constituem parte deste instrumento, independente de sua transcrição.

**CLÁUSULA TERCEIRA – DO OBJETO:**

**3.1.** Constitui objeto deste contrato a aquisição de **MOBILIÁRIO**, cujas especificações e quantitativos encontram-se detalhados no Anexo I – Termo de Referência do edital, e na proposta da CONTRATADA.

**CLÁUSULA QUARTA – DA FORMA DE FORNECIMENTO**

**4.1.** A entrega do objeto dar-se-á sob a forma parcelada, nos termos estabelecidos na Cláusula Décima do presente instrumento.



### **CLÁUSULA QUINTA – DO VALOR E DO REAJUSTAMENTO DO PREÇO**

5.1. O valor contratual global importa na quantia de R\$ \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_), sujeito a reajustes, desde que observado o interregno mínimo de 01 (um) ano, a contar da apresentação da proposta.

5.2. Caso o prazo exceda a 12 (doze) meses, os preços contratuais serão reajustados utilizando a variação do índice econômico \_\_\_\_\_.

INPC - Índice Nacional de Preços ao Consumidor do IBGE, ou outro índice em vigor, caso esse seja extinto.

### **CLÁUSULA SEXTA – DO PAGAMENTO**

6.1. O pagamento será efetuado até 30 (trinta) dias contados da data da apresentação da nota fiscal/fatura devidamente atestada pelo gestor da contratação, mediante crédito em conta corrente em nome da CONTRATADA, exclusivamente no Banco do Brasil.

6.1.1. A nota fiscal/fatura que apresente incorreções será devolvida à CONTRATADA para as devidas correções. Nesse caso, o prazo de que trata o subitem anterior começará a fluir a partir da data de apresentação da nota fiscal/fatura corrigida.

6.2. Não será efetuado qualquer pagamento à contratada, em caso de inexecução do objeto ou se o mesmo não estiver de acordo com as especificações do Anexo I – Termo de Referência do edital do Pregão Presencial nº \_\_\_\_\_, sem prejuízo das multas previstas neste Edital e no Contrato e das demais cominações legais.

6.3. Apresentar juntamente com a Nota Fiscal/Fatura, a comprovação das condições de habilitação consignadas neste Edital, as quais deverão ser mantidas pela licitante durante a vigência do contrato, salvo quanto à manutenção do porte da empresa (Lei Complementar nº 123, de 2006), dos seguintes comprovantes:

6.3.1. Documentação relativa à regularidade para com a Seguridade Social (INSS), Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (FGTS), Trabalhista e Fazendas Federal, Estadual e Municipal.

6.4. Toda a documentação exigida deverá ser apresentada em original ou por qualquer processo de reprografia, obrigatoriamente autenticada em cartório. Caso esta documentação tenha sido emitida pela Internet, só será aceita após a confirmação de sua autenticidade.

6.5. A atualização financeira dos valores a serem pagos, em virtude de inadimplemento pela contratante, será efetuada através do INPC (Índice Nacional de Preços ao Consumidor), pro rata, desde a data final do período do adimplemento até a data do efetivo pagamento, desde que comprove que o contratante é o único responsável pelo atraso.

### **CLÁUSULA SÉTIMA – DOS RECURSOS ORÇAMENTÁRIOS**

7.1. As despesas decorrentes da contratação serão provenientes dos recursos do Órgão/Entidade Contratante.

### **CLÁUSULA OITAVA – DO PRAZO DE VIGÊNCIA E DE EXECUÇÃO**

8.1. O prazo de vigência deste contrato é de \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_) \_\_\_\_\_ meses, contado a partir da sua publicação, devendo ser publicado na forma do parágrafo único, do art. 61, da Lei Federal nº 8.666/1993.

8.2. O prazo de execução do objeto deste contrato é de \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_) \_\_\_\_\_, contado a partir do recebimento da Ordem de Fornecimento.

8.3. Os prazos de vigência e de execução deste contrato, poderão ser prorrogados nos termos do que dispõe o art. 57, da Lei Federal nº 8.666/1993.



### CLÁUSULA NONA – DA GARANTIA CONTRATUAL

**9.1.** A garantia prestada, de acordo com o estipulado no edital, será restituída e/ou liberada após o cumprimento integral de todas as obrigações contratuais e, quando em dinheiro, será atualizada monetariamente, conforme dispõe o § 4º, do art. 56, da Lei Federal nº 8.666/1993. Na ocorrência de acréscimo contratual de valor, deverá ser prestada garantia proporcional ao valor acrescido, nas mesmas condições estabelecidas no **subitem 25.1** do edital.

### CLAÚSULA DÉCIMA – DA ENTREGA E DO RECEBIMENTO

#### **10.1. Quanto à entrega:**

**10.1.1.** O objeto contratual deverá ser entregue em conformidade com as especificações e locais estabelecidos no Anexo I - Termo de Referência do edital.

**10.1.2.** O prazo de entrega do objeto a ser adquirido pelos 6.2.Órgãos/Entidades participantes do SRP (Sistema de Registro de Preços), será de **até 30 (trinta) dias**, contado da data de recebimento da Nota de Empenho ou instrumento equivalente.

**10.1.3.** Os atrasos ocasionados por motivo de força maior ou caso fortuito, desde que justificados até 2 (dois) dias úteis antes do término do prazo de entrega, e aceitos pela CONTRATANTE, não serão considerados como inadimplemento contratual.

#### **10.2. Quanto ao recebimento:**

**10.2.1. PROVISORIAMENTE**, mediante recibo, para efeito de posterior verificação da conformidade do objeto contratual com as especificações, devendo ser feito por pessoa credenciada pela CONTRATANTE.

**10.2.2. DEFINITIVAMENTE**, sendo expedido termo de recebimento definitivo, após verificação da qualidade e da quantidade do objeto, certificando-se de que todas as condições estabelecidas foram atendidas e consequente aceitação das notas fiscais pelo gestor da contratação, devendo haver rejeição no caso de desconformidade.

### CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA – DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

**11.1.** Executar o objeto em conformidade com as condições deste instrumento.

**11.2.** Manter durante toda a execução contratual, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação.

**11.3.** Aceitar, nas mesmas condições contratuais, os percentuais de acréscimos ou supressões limitadas ao estabelecido no §1º, do art. 65, da Lei Federal nº 8.666/1993, tomando-se por base o valor contratual.

**11.4.** Responsabilizar-se pelos danos causados diretamente à contratante ou a terceiros, decorrentes da sua culpa ou dolo, quando da execução do objeto, não podendo ser arguido para efeito de exclusão ou redução de sua responsabilidade o fato de a contratante proceder à fiscalização ou acompanhar a execução contratual.

**11.5.** Responder por todas as despesas diretas e indiretas que incidam ou venham a incidir sobre a execução contratual, inclusive as obrigações relativas a salários, previdência social, impostos, encargos sociais e outras providências, respondendo obrigatoriamente pelo fiel cumprimento das leis trabalhistas e específicas de acidentes do trabalho e legislação correlata, aplicáveis ao pessoal empregado na execução contratual.

**11.6.** Prestar imediatamente as informações e os esclarecimentos que venham a ser solicitados pela contratante, salvo quando implicarem em indagações de caráter técnico, hipótese em que serão respondidas no prazo de 24 (vinte e quatro) horas.

**11.7.** Substituir ou reparar o objeto contratual que comprovadamente apresente condições de defeito ou em desconformidade com as especificações deste termo, no prazo fixado pelo(s) órgão(s)/entidade(s) participante(s) do SRP (Sistema de Registro de Preços), contado da sua notificação.

**11.7.1. Efetuar a troca, no prazo de 24 (vinte e quatro) horas, dos produtos entregues que não atendam às especificações contidas neste Termo de Referência, bem como dos que estiverem fora das especificações contidas na proposta, ou ainda, os em que se verificarem vícios, defeitos ou incorreções, sem qualquer ônus para adquirente;**

**11.8. Cumprir, quando for o caso, as condições de garantia do objeto, responsabilizando-se pelo período oferecido em sua proposta de preços, observando o prazo mínimo exigido pela Administração.**

**11.9. Providenciar a substituição de qualquer profissional envolvido na execução do objeto contratual, cuja conduta seja considerada indesejável pela fiscalização da contratante.**

**11.10. Não transferir a terceiros, por qualquer forma, nem mesmo parcialmente, as obrigações assumidas, nem subcontratar qualquer das prestações a que está obrigada, sem prévio assentimento por escrito da CONTRATANTE;**

**11.11. Manter durante todo o contrato as condições de habilitação previstas no edital;**

### **CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA – DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE**

**12.1. Solicitar a execução do objeto à contratada através da emissão de Ordem de Fornecimento, após a emissão do empenho.**

**12.2. Proporcionar à contratada todas as condições necessárias ao pleno cumprimento das obrigações decorrentes do objeto contratual, consoante estabelece a Lei Federal nº 8.666/1993 e suas alterações posteriores.**

**12.3. Fiscalizar a execução do objeto contratual, através de sua unidade competente, podendo, em decorrência, solicitar providências da contratada, que atenderá ou justificará de imediato.**

**12.4. Notificar a contratada de qualquer irregularidade decorrente da execução do objeto contratual.**

**12.5. Efetuar os pagamentos devidos à contratada nas condições estabelecidas neste Termo.**

**12.6. Aplicar as penalidades previstas em lei e neste instrumento.**

**12.7. Acompanhar e fiscalizar a execução do fornecimento contratado através de servidores especialmente designados;**

**12.8. Realizar testes nos bens fornecidos, atestar nas notas fiscais/fatura a efetiva entrega do objeto contratado e o seu aceite;**

**12.9. Documentar as ocorrências havidas.**

### **CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA – DA FISCALIZAÇÃO**

**13.1. A execução contratual será acompanhada e fiscalizada pelo(a) Sr(a). \_\_\_\_\_, \_\_\_\_\_, especialmente designado para este fim pela CONTRATANTE, de acordo com o estabelecido no art. 67, da Lei Federal nº 8.666/1993, doravante denominado simplesmente de GESTOR.**

### **CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA – DO FORNECIMENTO E ENTREGA DO MATERIAL**

**14.1. A data para a entrega do material será de no máximo 15 (quinze) dias corridos contar da data do recebimento da Ordem de Fornecimento expedida pelo CONTRATANTE.**

**14.2. Os produtos somente serão recebidos dentro do prazo de garantia dado pelo fabricante, sendo este de no mínimo 12 (doze) meses.**

### **CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA – DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS**

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

#### **15.1. Advertência**

**15.1.2.** Multas, estipuladas na forma a seguir:

- a) Multa diária de 0,3% (três décimos por cento), no caso de atraso na execução do objeto contratual até o 30º (trigésimo) dia, sobre o valor da nota de empenho ou instrumento equivalente.
- b) Multa diária de 0,5% (cinco décimos por cento), no caso de atraso na execução do objeto contratual superior a 30 (trinta) dias, sobre o valor da nota de empenho ou instrumento equivalente. A aplicação da presente multa exclui a aplicação da multa prevista na alínea anterior.
- c) Multa diária de 0,5% (cinco décimos por cento), sobre o valor do contrato, em caso de descumprimento das demais cláusulas contratuais, elevada para 1% (um por cento), em caso de reincidência.
- d) Multa de 20% (vinte por cento), sobre o valor do contrato, no caso de desistência da execução do objeto ou rescisão contratual não motivada pela CONTRATANTE, inclusive o cancelamento do registro de preço.
- e) Suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com a Administração Pública, por prazo não superior a 2 (dois) anos;
- f) Impedimento de licitar e contratar com a Administração Pública, sendo, então, descredenciado no cadastro de fornecedores da Central de Licitações da Prefeitura de Fortaleza - CLFOR, pelo prazo de até 5 (cinco) anos, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, sem prejuízo das multas previstas neste edital e das demais cominações legais.
- g) Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que o contratado ressarcir a Administração pelos prejuízos resultantes e após decorrido o prazo da sanção aplicada com base no inciso anterior.

**15.2.** Se não for possível o pagamento da multa por meio de descontos dos créditos existentes, a CONTRATADA recolherá a multa por meio de Documento de Arrecadação Municipal (DAM), podendo ser substituído por outro instrumento legal, em nome do órgão CONTRATANTE. Se não o fizer, será cobrado em processo de execução.

**15.3.** Nenhuma sanção será aplicada sem garantia da ampla defesa e contraditório, na forma da lei.

### **CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA – DA RESCISÃO CONTRATUAL**

**16.1.** A inexecução total ou parcial deste contrato e a ocorrência de quaisquer dos motivos constantes no art. 78, da Lei Federal nº 8.666/1993 será causa para sua rescisão, na forma do art. 79, com as consequências previstas no art. 80, do mesmo diploma legal.

**16.2.** Este contrato poderá ser rescindido a qualquer tempo pela CONTRATANTE, mediante aviso prévio de no mínimo 30 (trinta) dias, nos casos das rescisões decorrentes do previsto no inciso XII, do art. 78, da Lei Federal nº 8.666/1993, sem que caiba à CONTRATADA direito à indenização de qualquer espécie.

### **CLÁUSULA DÉCIMA SÉTIMA – DO FORO**

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

EDITAL Nº 1931  
PREGÃO PRESENCIAL Nº. 040/2015 – COMPRA  
REGISTRO DE PREÇOS  
PROCESSO ADM. Nº. P333969/2014

FL. | 90

E, por estarem de acordo, foi mandado lavrar o presente contrato, que está visado pela Assessoria Jurídica da CONTRATANTE, e do qual se extraíram 3 (três) vias de igual teor e forma, para um só efeito, as quais, depois de lidas e achadas conforme, vão assinadas pelos representantes das partes e pelas testemunhas abaixo.

Local e data

(Nome do representante)  
CONTRATANTE

(nome do representante)  
CONTRATADO(A)

Testemunhas:

(Nome da testemunha 1)

RG:

CPF:

(nome da testemunha 2)

RG:

CPF:

Visto:

(Nome do(a) procurador(a)/assessor(a) jurídico(a) da CONTRATANTE)

**ANEXO X – ORDEM DE FORNECIMENTO**

**ORDEM DE FORNECIMENTO No. \_\_\_\_\_**

**1. ABERTURA**

**1.1 Dados do(s) Usuário(s) Gestor(es) SOLICITANTE(s) Data da Emissão:**

Requisitante do Fornecimento:	
Email/Fone Requisitante:	
Unidade Requisitante:	
Local de fornecimento do material:	
Tipo da Requisição:	<input type="checkbox"/> Instalação <input type="checkbox"/> Remanejamento <input type="checkbox"/> Remoção <input type="checkbox"/> Projeto de instalação <input type="checkbox"/> Projeto AsBuild <input type="checkbox"/> Manutenção
Emergencial:	<input type="checkbox"/> NÃO <input type="checkbox"/> SIM
CONTRATADA:	
Contrato:	

**1.2 ESPECIFICAÇÃO DOS BENS, QUANTITATIVO E VALOR**

Id.	Serviço	Unidade	Quant.	Preço Unitário (R\$)	Preço Total (R\$)
1					
2					
3					
...					
<b>Total</b>					

**1.3 CRONOGRAMA FINAL DE FORNECIMENTO DO BEM**

Id.	Início	Fim

**1.4 DATAS E PRAZOS**

Data de Início do fornecimento do bem	Data de Entrega do bem	Prazo Total do Contrato (com a garantia)
___ de _____ de 20___	___ de _____ de 20___	___ ( _____ ) dias

**1.5 CIÊNCIA**

EDITAL Nº 1931  
PREGÃO PRESENCIAL Nº. 040/2015 – COMPRA  
REGISTRO DE PREÇOS  
PROCESSO ADM. Nº. P333969/2014

FL. | 92

CONTRATANTE	
<b>Área Requisitante</b>	<b>Gestor do Contrato</b>
<hr/> <i>&lt;Nome&gt;</i> Matrícula _____ de _____ de 20____	<hr/> <i>&lt;Nome&gt;</i> Matrícula _____ de _____ de 20____
CONTRATADA	
<b>Preposto</b>	
<hr/> <i>&lt;Nome&gt;</i> CPF _____ de _____ de 20____	

## ANEXO XI – MODELO DE TERMO DE RECEBIMENTO PROVISÓRIO

### 1 RECEBIMENTO PROVISÓRIO

Nível de Satisfação:	( ) Declaro que os bens foram entregues; ( ) Declaro que foram observadas as seguintes ressalvas(listadas abaixo: 1. 2. 3. 4. ....
----------------------	--

### 2 CIÊNCIA

<b>CONTRATANTE</b>	
<b>Área Requisitante</b>	<b>Gestor do Contrato</b>
_____ <Nome> Matrícula ____ de _____ de 20____	_____ <Nome> Matrícula ____ de _____ de 20____
<b>CONTRATADA</b>	
<b>Preposto</b>	
_____ <Nome> CPF ____ de _____ de 20____	

EDITAL Nº 1931  
PREGÃO PRESENCIAL Nº. 040/2015 – COMPRA  
REGISTRO DE PREÇOS  
PROCESSO ADM. Nº. P333969/2014

FL. | 94

**ANEXO XII – MODELO DE TERMO DE RECEBIMENTO DEFINITIVO  
(ENCERRAMENTO DA ORDEM DE FORNECIMENTO)**

<b>Nível de Satisfação:</b>	<input type="checkbox"/> Declaro que os bens foram recebidos em sua totalidade; <input type="checkbox"/> Declaro que os foram recebidos com ressalvas(listadas abaixo). Ressalvas: 1. 2. 3. 4. ....
-----------------------------	--

**2 CIÊNCIA**

<b>CONTRATANTE</b>	
<b>Área Requisitante</b>	<b>Gestor do Contrato</b>
_____ <Nome> Matrícula ____ de _____ de 20 ____	_____ <Nome> Matrícula ____ de _____ de 20 ____
<b>CONTRATADA</b>	
<b>Preposto</b>	
_____ <Nome> CPF ____ de _____ de 20 ____	