

LICITAÇÃO EXCLUSIVA PARA EMPRESAS DE PEQUENO PORTE, MICROEMPRESAS E MICROEMPREENDEDOR INDIVIDUAL.

O Município de Divinésia, através da Pregoeira e Equipe de Apoio, nomeados pela Portaria nº 115/2021, no uso legal de suas atribuições, e de conformidade com a Lei Federal nº 8.666, de 21 de junho de 1993, e suas alterações, Lei Complementar nº 123 de 14 de dezembro de 2006, Lei Federal nº 10.520, de 17 de julho de 2002 e Lei Complementar 147, torna público, para o conhecimento dos interessados, que até as **09:00 horas do dia 20 de Outubro de 2021**, no **Paço Municipal Cícero Moreira de Castro**, sede da Prefeitura Municipal de Divinésia (MG), situada na Rua Padre Jacinto nº 16, Bairro Centro, junto à Comissão de Licitação, o pregoeiro receberá propostas em atendimento ao item 01 deste edital, e logo em seguida dará abertura a sessão de julgamento das propostas e documentação apresentadas, que serão realizados de acordo com os procedimentos das Leis acima citadas, do Decreto Municipal nº 003, de 13 de Janeiro de 2014, demais regras deste edital e seus anexos.

1 - DO OBJETO

1.1- O objeto da presente licitação consiste no Registro de Preços com menor valor por item, para aquisição de mobiliários para atender as necessidades das Secretarias Municipais e da Administração de Divinésia, conforme especificações constantes no **Anexo I**.

1.2- O critério para julgamento observará o **MENOR PREÇO POR ITEM, sendo vedada a participação de empresas que não se enquadrarem na condição de EPP, ME e MEI.**

1.3- A administração não se obriga a contratar o objeto desta licitação, ficando-lhe facultada a utilização de outros meios, respeitada a legislação relativa às licitações, sendo assegurado ao beneficiário do Registro de Preços preferência em igualdade de condições.

2 - DAS CONDIÇÕES GERAIS DE PARTICIPAÇÃO

2.1- Poderão participar deste Pregão pessoas jurídicas que atenderem a todas as exigências, inclusive quanto à documentação, conforme estabelecido neste Edital, e que ainda:

2.1.1- não estejam suspensas de licitar ou impedidas de contratar com a Administração Pública;

2.1.2- que não estejam sob processo de falência ou concordata, concurso de credores, dissolução, liquidação judicial ou extrajudicial;

3 - DAS CONDIÇÕES PARA PARTICIPAÇÃO NA LICITAÇÃO E DA FORMA DE APRESENTAÇÃO DOS ENVELOPES

3.1- Os interessados, no dia, hora e local fixado no preâmbulo deste Edital, para a realização desta licitação, deverão entregar seus envelopes contendo a Proposta de Preços (Envelope nº 1) e os Documentos de Habilitação (Envelope nº 2) devidamente fechados e indevassáveis, rubricados no seu fecho, contendo em sua parte externa os seguintes dizeres:

Município de Divinésia
Razão Social do Proponente:
CNPJ N°
Envelope nº 1 - Proposta
Pregão Presencial nº **060/2021**
Processo Licitatório nº **085/2021**

Município de Divinésia
Razão Social do Proponente:
CNPJ N°
Envelope nº 2 - Habilitação
Pregão Presencial nº **060/2021**
Processo Licitatório nº **085/2021**

3.2- Declaração do licitante dando ciência de que cumpre plenamente os requisitos de habilitação constantes do edital, conforme **Anexo IV**, a qual deverá ser apresentada por fora do envelope nº 01 Proposta, juntamente com a Carta de Credenciamento ou outro documento conforme item 3.3.

3.3- Do Credenciamento dos Representantes

3.3.1- Só poderá deliberar em nome do proponente, formulando ofertas/lances de preços e praticar os demais atos pertinentes ao certame, o representante devidamente munido de documento que o credencie a participar deste procedimento licitatório junto ao Pregoeiro, devendo, ainda, no ato de entrega dos envelopes, identificar-se exibindo a Carteira de Identidade ou outro documento equivalente.

3.3.2- O credenciamento far-se-á por meio de instrumento público de procuração ou instrumento particular com firma reconhecida, ou Carta de Credenciamento, conforme **Anexo III**, com firma reconhecida, com poderes para formular ofertas e lances de preços e praticar todos os demais atos pertinentes ao certame, em nome do proponente. Em sendo sócio, proprietário, dirigente ou assemelhado da empresa proponente, deverá apresentar cópia do respectivo Estatuto ou Contrato Social, no qual estejam expressos seus poderes para exercer direitos e assumir obrigações em decorrência de tal investidura.

3.3.3- O credenciamento de que trata o subitem anterior, deverá ser entregue conforme subitem.

3.3.3.4- Nenhum representante poderá representar mais de uma empresa licitante;

4 - DA PROPOSTA

4.1- A proposta deverá estar assinada pelo licitante ou seu representante legal, redigida em português de forma clara, preferencialmente informatizada e nem conter rasuras ou entrelinhas.

4.2 – As propostas não poderão impor condições ou conter opções.

4.3 – O licitante deverá indicar o **preço (valor do item)**, com até duas casas decimais.

4.3.1 – No cálculo do valor ofertado deverá ser considerado que o licitante se responsabilizará por todas as despesas relativas à entrega e ainda impostos, taxas, fretes, seguros e quaisquer outros encargos que incidem ou venham a incidir sobre os respectivos preços.

4.3.2 – A proposta e os lances deverão referir-se à integralidade do objeto contratado.



4.3.3 – Toda a especificação estabelecida para o objeto será tacitamente aceita pelo proponente, no ato de envio da sua proposta comercial.

4.3.4 – Os preços deverão ser cotados considerando-se todas as especificações do Edital.

4.3.5 – O encaminhamento da Proposta Comercial pressupõe pleno conhecimento e atendimento às exigências de habilitação previstas no Edital.

4.3.6 – Será desclassificada a proposta que resulte em preços simbólicos, irrisórios ou de valor zero, incompatíveis com os preços de mercado, ou manifestamente inexequíveis, assim considerados nos termos do disposto no § 3º e incisos I e II do art. 48 da Lei Federal 8.666/93.

4.3.7 - O critério de julgamento será o de **MENOR PREÇO POR ITEM.**

4.4- A proposta deverá apresentar a declaração do licitante que atende todas às características mínimas descritas no objeto licitado, sob pena de no caso do não atendimento das mesmas, serem aplicadas todas as sanções cabíveis.

4.5-. Apresentar, no caso de microempresa ou empresa de pequeno porte declaração do licitante que se enquadra nesta situação, conforme as definições da Lei Complementar Federal nº 123, de 14 de dezembro de 2006, **Anexo nº IV.**

4.5.1- Não terá direito aos privilégios estabelecidos nos artigos 42 a 45 da Lei Complementar Federal nº123, de 14 de dezembro de 2006, a microempresa ou empresa de pequeno porte que não declarar essa condição.

4.5.2- Após a apresentação da proposta não cabe desistência, salvo por motivo justo decorrente de fato superveniente e aceito pelo pregoeiro;

4.5.3- A proposta deverá considerar a entrega do materiais/produtos nos locais indicados;

5 - DA DOCUMENTAÇÃO

5.1- Documentos Relativos à Habilitação Jurídica

5.1.1- Registro comercial, no caso de empresa individual;

5.1.2- ato constitutivo, estatuto social publicado de acordo com a Lei federal nº 6.404/76 acompanhado de documentos de eleição de seus administradores ou contrato social em vigor, devidamente registrado, em se tratando de sociedades por ações;

5.1.3- inscrição do ato constitutivo, no caso de sociedades civis, acompanhada de prova de diretoria em exercício;

5.1.4- Cópia do enquadramento em Microempresa – ME ou Empresa de Pequeno Porte – PP autenticada pela Junta Comercial ou Cartório de Registros Especiais, antes da data de apresentação, caso se tratar de Microempresa ou Empresa de Pequeno Porte.

5.2- Documentos Relativos à Regularidade Fiscal e Trabalhista:

5.2.1- Inscrição no Cadastro Nacional da Pessoa Jurídica, mediante a apresentação do Cartão CNPJ;

5.2.2- Certidão de Débitos relativos a Créditos Tributários Federais e à Dívida Ativa da União.

5.2.3- Prova de regularidade com a Fazenda Estadual da empresa, mediante a apresentação de Certidão Negativa de Débito ou Certidão de Situação Fiscal, com efeito, de Negativa, emitidas na jurisdição do requerente.

5.2.4- Prova de regularidade com a Fazenda Municipal, mediante a apresentação da Certidão Negativa de Débito, emitida na jurisdição fiscal da sede do requerente;

5.2.5- Regularidade perante o Fundo de Garantia do Tempo de Serviço –FGTS, mediante apresentação do Certificado de Regularidade de Situação com o FGTS, expedido pela Caixa Econômica Federal, emitido na jurisdição fiscal da sede do requerente;

5.2.6 – Prova de regularidade para com a Justiça do Trabalho, mediante apresentação de Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas – CNDT, em pleno prazo de validade.

5.2.7- Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas – CNPJ.

5.2.08- Alvará de funcionamento junto ao órgão competente da sede do licitante.

5.2.09- As microempresas e empresas de pequeno porte deverão apresentar os documentos, mesmo que estes apresentem alguma restrição. (Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006).

5.4 - Documentos Relativos à Matriz e Filial

5.4.1- Todos os documentos exigidos para habilitação deverão ser específicos da Matriz ou da Filial da licitante. Não serão aceitos documentos parte da Matriz e parte da Filial.

5.5 Disposições gerais

5.5.1- O licitante incluirá no envelope nº 2 a declaração de que não emprega menor de dezoito anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de dezesseis anos, ressalvado na condição de aprendiz, a partir de 14 anos;

5.5.2- Os documentos exigidos para habilitação poderão ser apresentados em original, em cópia autenticada ou ainda em cópia simples neste caso, mediante a apresentação dos originais, para conferência e autenticação, na abertura do certame.

6 - DA SESSÃO DO PREGÃO

6.1- A sessão do pregão será realizada no local, data e horário indicado no preâmbulo deste edital, sendo recomendável a presença dos participantes 15 (quinze) minutos antes do horário previsto para a sua abertura, e desenvolver-se -á conforme segue:

6.2- Abertura da sessão pelo pregoeiro, após o que, não mais serão admitidos novos proponentes;

6.3- Identificação e credenciamento de 01 (um) representante por empresa;

6.4- Recolhimento dos envelopes "proposta" e "documentos de habilitação";

6.5- Abertura dos envelopes "proposta" e leitura, em voz alta, **dos preços cotados**;

6.6- Análise, desclassificação das propostas que estejam em desacordo com o solicitado no edital e classificação das propostas que estejam em consonância com o exigido;

6.7- Indicação dos licitantes que participarão da rodada de lances verbais;

6.7.1- Da rodada de lances verbais participará o licitante que ofertar o menor preço por item e todos os demais cujas propostas econômicas situarem-se no limite de até 10% (dez por cento) acima do menor preço, considerando-se o critério de menor preço por item.

6.7.2- Não havendo pelo menos 03 (três) ofertas nas condições definidas, na rodada de lances verbais participarão as empresas ofertantes das 03 (três) melhores propostas, quaisquer que tenham sido os preços oferecidos;

6.8- Rodada de lances verbais será repetida quantas vezes considerar necessário o pregoeiro;

6.8.1- A convocação para a oferta de lances, pelo Pregoeiro, terá como referencial os valores ofertados, iniciando-se com a empresa ofertante do maior preço e finalizando com a ofertante do menor preço, devendo o lance ofertado cobrir o de menor preço. A cada nova rodada será efetivada a classificação momentânea das propostas, que definirá a sequência dos lances seguinte;

6.8.2 - O licitante que não apresentar seu lance na forma indicada no subitem 6.8.1, quando convocado pelo Pregoeiro, será excluído da etapa de lances verbais e será mantido o último preço apresentado para efeito de ordenação das propostas;

6.9- Ordenamento das empresas por preço;

6.10- Análise da proposta de menor preço, no que tange à sua aceitabilidade quanto ao objeto e valor, devendo o Pregoeiro decidir motivadamente a respeito;

6.11- Negociação direta com o proponente de menor cotação, para a obtenção de melhor preço, se for o caso;

6.12-. Será assegurada como critério de desempate, preferência de contratação para as microempresas e empresas de pequeno porte, nos termos da Lei Complementar nº123, de 14 de dezembro de 2006.

6.12.1.- Entende-se por empate quando as propostas apresentadas pelas microempresas e empresas de pequeno porte sejam iguais ou até **5% (cinco por cento)** superiores à proposta mais bem classificada, considerando-se o critério de menor preço por item.

6.12.1.1. Não ocorrerá o empate se a proposta mais bem classificada já for de microempresa ou de empresa de pequeno porte.

6.12.2. Ocorrendo o empate, a microempresa ou empresa de pequeno porte melhor classificada poderá apresentar proposta de preço inferior àquela considerada vencedora do certame, situação em que será

adjudicado em seu favor o objeto licitado. A proposta deverá ser apresentada no prazo máximo de **05 (cinco) minutos** a partir da solicitação do pregoeiro, sob pena de preclusão.

6.12.2.1. No caso de equivalência dos valores apresentados pelas microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrem no intervalo estabelecido no item 6.12.1, será realizado sorteio entre elas para que se identifique àquela que primeiro poderá apresentar melhor oferta.

6.12.3. Não ocorrendo a contratação da microempresa ou empresa de pequeno porte, conforme o item

6.12.2, serão convocadas as remanescentes que porventura se enquadrem na hipótese do item 6.12.1, na ordem classificatória, para o exercício do mesmo direito.

6.12.4. Na hipótese de não-contratação nos termos previstos nos itens 6.12.2. e 6.12.3., o objeto licitado será adjudicado em favor da proposta originalmente vencedora do certame, ou seja, da empresa que não se enquadra como microempresa ou empresa de pequeno porte que apresentou a melhor proposta.

6.13. Verificação das condições de habilitação da licitante que apresentar a proposta de menor preço, passando para a análise da subsequente, observada a ordem de classificação, caso o primeiro não atenda às exigências editalícias, até a apuração de proposta que corresponda ao exigido;

6.13.1. Havendo alguma restrição na comprovação da regularidade fiscal, da microempresa ou da empresa de pequeno porte, esta não será inabilitada. (Art. 42, da Lei Complementar nº 123, de 14/12/2006)

6.14. Aclamação do licitante vencedor;

6.15. Vistas e rubricas, pelo pregoeiro, pela equipe de apoio e pelos representantes das empresas participantes, em todas as propostas, nos documentos de habilitação do vencedor e nos envelopes de habilitação remanescentes;

6.16. Manifestação dos demais licitantes quanto à intenção de recorrer, devidamente motivada, se houver manifestação positiva nesse sentido;

6.17. Adjudicação do objeto ao vencedor;

6.18. Fechamento e assinatura da ata da reunião pelo Pregoeiro, pela equipe de apoio e pelos representantes dos licitantes;

6.19. Devolução dos envelopes "documentos de habilitação" dos licitantes remanescentes, à exceção dos relativos aos 2º e 3º classificados na ordem crescente dos preços propostos, que ficarão retidos até assinatura do contrato pelo licitante vencedor; e

6.20. No caso da sessão do pregão, em situação excepcional, vir a ser suspensa antes de cumpridas todas as suas fases, os envelopes, devidamente rubricados no fechamento, ficarão sob a guarda da equipe de apoio e serão exibidos, ainda lacrados e com as rubricas, aos participantes, na sessão marcada para o prosseguimento dos trabalhos.

7.0 - DA AMOSTRA

7.1 - Poderá ser solicitada a apresentação de amostra ou mostruários com referência do material oferecido, para análise do setor competente.

7.2 - A solicitação será feita por documento oficial por servidor credenciado pela **Secretaria Solicitante**, permitida a comunicação por fac-símile, do qual constará, obrigatoriamente, o prazo final para entrega da amostra, que deverá ser o mesmo para todos os licitantes, vedada a solicitação por telefone.

7.3 - A licitante que não apresentar a amostra no prazo estabelecido, ou apresentá-la em desacordo com a especificação, será **desclassificada**.

7.4 - O material apresentado como amostra não será considerado para fins de recebimento, podendo o mesmo ser utilizado e/ou desmontado, objetivando verificar a compatibilidade de especificação técnica e de desempenho com o material solicitado.

8.0 - PRAZOS E CONDIÇÕES PARA A ENTREGA

8.1 - A adjudicatária se obriga, nos termos deste Convite a:

8.1.1 - Entregar o bem, objeto desta licitação, no prazo ofertado em sua proposta que não poderá ser superior a **05 (cinco) dias úteis**, contados do recebimento da ordem de fornecimento;

8.1.2 - Se a licitante vencedora não entregar o Bem no prazo fixado no item anterior, sujeitar-se-á às penalidades aludidas neste Edital;

8.1.3 - Ocorrendo a hipótese prevista no subitem anterior, o objeto da presente licitação poderá ser adjudicado às licitantes remanescentes, na ordem de classificação, nas mesmas condições propostas pela licitante vencedora, inclusive quanto a prazo e preço;

8.1.4 - O recebimento definitivo do objeto adjudicado será feito por um servidor credenciado pela **Secretaria Solicitante**, a qual procederá a confrontação das quantidades e demais características descritas no objeto deste convite com a respectiva fatura.

8.2 - A entrega do objeto adjudicado, poderá ser parcelada, de acordo com a necessidade das **Secretarias**.

9 - DAS PENALIDADES

9.1. A penalidade de suspensão do direito de licitar e contratar com a Administração Pública Estadual pelo prazo de até 05 (cinco) anos, será aplicada ao licitante ou ao contratado sem prejuízo das multas previstas em contrato e demais cominações legais, nos seguintes casos:

9.1.1. Não apresentação, na sessão do pregão, da documentação exigida para o certame, no todo ou em parte;

9.1.2. Apresentação de documentos falsos ou falsificados;

9.1.3. Recusa em manter a proposta, observado o prazo da sua validade;

9.1.4. Recusa injustificada em assinar o Termo de Contrato ou em retirar a Nota de Empenho/ Autorização de Fornecimento no prazo estabelecido;

9.1.5. Prática de atos ilícitos visando frustrar os objetivos do pregão;

9.1.6. Cometimento de falhas ou fraudes na execução do contrato;

9.1.7. Condenação definitiva pela prática dolosa de fraude fiscal no recolhimento de quaisquer tributos;

9.1.8. Prática de atos ilícitos, demonstrando não possuir idoneidade para contratar com a Administração Pública;

10 - IMPUGNAÇÃO AO EDITAL, RECURSOS E ESCLARECIMENTOS.

10.1. Decairá do direito de impugnação dos termos do edital de Pregão, aquele que não se manifestar até 02 (dois) dias úteis antes da data de abertura da sessão do pregão, apontando as falhas e irregularidade que o viciaram;

10.2. Apresentação de impugnação, após o prazo estipulado no subitem anterior, não a caracterizará como recurso, recebendo tratamento como mera informação;

10.3. Dos demais atos relacionados com o pregão o recurso dependerá de manifestação do licitante ao final da sessão pública, fazendo constar em ata a sua intenção de interpor recurso com a síntese das suas razões, sendo-lhe concedido o prazo de 03 (três) dias úteis para apresentar memoriais relacionados à intenção manifestada, ficando os demais licitantes desde logo intimados para apresentar contrarrazões em igual número de dias, que começarão a contar ao término daquele prazo, sendo-lhes assegurada vista imediata dos autos.

10.4. A falta de manifestação motivada e imediata importará a preclusão do direito de recurso;

10.5. Não serão aceitos como recursos as alegações e memoriais que não se relacionem às razões indicadas pelo licitante na sessão pública;

10.6. Os pedidos de esclarecimentos ao edital poderão ser encaminhados até 02 (dois) dias úteis antes da data de abertura da sessão do pregão.

11 - DO RECURSO ORÇAMENTÁRIO

11.1. As despesas com o objeto de que trata este instrumento correrão à conta do Orçamento de 2018 escriturados na seguinte dotação orçamentária:

4.4.90.52.00.2.01.00.04.122.0002.1.0004 AQUISIÇÃO VEÍCULOS/EQUIPAMENTOS ADMINISTRAÇÃO
4.4.90.52.00.2.03.01.12.122.0005.1.0010 AQUISIÇÃO EQUIPAMENTOS SECRETARIA DE EDUCAÇÃO
4.4.90.52.00.2.03.02.12.365.0005.1.0015 AQUISIÇÃO EQUIPAMENTOS EDUCAÇÃO INFANTIL/CRECHE
4.4.90.52.00.2.05.00.15.451.0010.1.0021 – AQUISIÇÃO VEÍCULOS/EQUIPAMENTOS OBRAS.
4.4.90.52.00.2.07.01.10.302.0012.1.0036 – AQUISIÇÃO VEÍCULOS/EQUIPAMENTOS SAÚDE
4.4.90.52.00.2.09.00.08.244.0014.1.0042 – AQUISIÇÃO/ESTRUTURAÇÃO DO CRAS/PAIF

12 - DO PAGAMENTO

12.1 - Os preços contratados serão pagos de acordo com a forma de entrega.

12.2 – O pagamento será efetuado até o décimo dia útil do mês subsequente após a entrega e aceite do objeto adjudicado, acompanhado da correta nota fiscal/fatura, autorizada pelo setor responsável.

12.3 - O Município reserva-se o direito de descontar de pagamentos devidos à licitante vencedora, os valores correspondentes às multas que eventualmente forem aplicadas por descumprimento de cláusulas contratuais.

13 - DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

13.1. Os proponentes são responsáveis pela fidelidade e legitimidade das informações dos documentos apresentados em qualquer fase da licitação, inclusive a preparação e apresentação das propostas;

13.2. Após apresentação da proposta, não caberá desistência, salvo por motivo justo decorrente de fato superveniente e aceito pelo Pregoeiro.

13.3. O desatendimento de exigências formais não essenciais não importará no afastamento do licitante, desde que seja possível a aferição da sua qualificação e a exata compreensão da sua proposta, durante a realização da sessão pública de Pregão.

13.4. As normas que disciplinam este pregão serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa entre os interessados, sem comprometimento da segurança do futuro contrato.

13.5. A microempresa ou empresa de pequeno porte que apresentar documentos com restrições tem assegurado o prazo de 5 (cinco) dias úteis por interesse da Contratante, a partir da publicação da adjudicação da licitação, para apresentar à Administração Pública Municipal as respectivas certidões negativas ou positivas, com efeito, de certidão negativa.

13.5.1. A não-regularização da documentação, no prazo previsto, implicará decadência do direito à contratação, sendo facultado à Administração convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para a assinatura do contrato, ou revogar a licitação.

13.6. A homologação do resultado desta licitação não implicará em direito à contratação.

13.7. É facultado ao pregoeiro ou a qualquer autoridade superior:

13.7.1. a promoção de diligência destinada a esclarecer ou complementar a instrução do processo, em qualquer fase do pregão, sendo vedada a inclusão posterior de documento que deveria constar originariamente da proposta;

13.7.2. relevar erros formais ou simples omissões em quaisquer documentos, para fins de habilitação e classificação dos proponentes, desde que sejam irrelevantes, não firam o entendimento da proposta e o ato não acarrete violação aos princípios básicos da licitação;

13.7.3. convocar os licitantes para quaisquer esclarecimentos porventura necessários ao entendimento de suas propostas;

13.7. Este Edital e seus anexos, bem como a proposta vencedora, farão parte integrante do instrumento de contrato, como se nele estivessem transcritos, ressalvado o valor proposto, porquanto prevalecerá o ofertado em lance verbal; se houver;

13.9. O vencedor terá o prazo de até 05 (cinco) dias úteis, contados a partir da convocação, para assinar o instrumento de contrato.

13.9.1. A referida convocação será feita através de envio de fax, ou ofício, ou e-mail;

13.9.2. Caso o licitante vencedor não apresente situação regular no ato da assinatura do contrato, ou venha recusar-se a celebrá-lo injustificadamente, dentro do prazo estabelecido e na vigência da sua proposta, sujeitar-

se-á às sanções cabíveis, reservando-se ao Município direito de, independentemente de qualquer aviso ou notificação, refazer a licitação ou convocar os remanescentes;

13.9.3. Na convocação dos remanescentes, será observada a classificação final da sessão originária do pregão.

13.10. Caberá ao (a) licitante vencedor (a) manter, durante toda a execução do Contrato, as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação;

13.11. Este Edital e seus anexos, bem como a proposta vencedora, farão parte integrante do instrumento de contrato, como se nele estivessem transcritos, ressalvado o valor proposto, porquanto prevalecerá o ofertado em lance verbal; se houver;

13.12. O Foro para dirimir questões relativas ao presente Edital será o da Comarca de Ubá, com exclusão de qualquer outro.

14 - DOS ANEXOS

14.1. Fazem parte deste edital, como anexos, **Anexo I - Termo de referência; Anexo II – Modelo Declaração de Idoneidade; Anexo III - Modelo de Carta de Credenciamento; Anexo IV - Declaração de atendimento as condições de habilitação; Anexo V - Declaração para atender ao disposto no inciso XXXIII, do art. 7º da Constituição da República; Anexo VI – Minuta de ATA; Anexo VII – Modelo da Proposta. Anexo IX – Modelo declaração quadro societário.**

Divinésia-MG, 05 de outubro de 2021.

Bruno Antônio de Oliveira
Pregoeiro

Jailson Jerri Cristovão Nunes
Equipe de Apoio

Cristina Ribeiro Batista
Equipe de Apoio

VISTO:

Frederico Pereira Paschoalino
OAB/MG n. 112.621

ANEXO I
OBJETO/TERMO DE REFERÊNCIA

01 – DO OBJETO: A presente licitação consiste na aquisição de mobiliários para atender as necessidades das Secretarias Municipais e da Administração de Divinésia, conforme **Pregão Presencial 060/2021** e especificações abaixo:

| Nº Item | Descrição | Und. | Qtd. | Vir. Unit. | Vir. Tot. |
|---------|--|------|---------|------------|-----------|
| 0001 | <p>A cadeira é constituída de assento e encosto plásticos, e estrutura metálica. A estrutura é composta de tubos de aço 1010 /1020, sendo os pés e suportes do assento e encosto fabricados em tubos oblongos 16x30 com 1.5mm de espessura de parede soldados com solda migà duas travessas horizontais de tubos de aço 7/8" x 1,2mm de espessura formando um conjunto estrutural empilhável. A estrutura recebe tratamentos químicos de fosfatização e pinturas epóxi pó. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura recebe ponteiras plásticas injetadas em polipropileno. - A cadeira é constituída de assento e encosto plásticos, e estrutura metálica. A estrutura é composta de tubos de aço 1010 /1020, sendo os pés e suportes do assento e encosto fabricados em tubos oblongos 16x30 com 1.5mm de espessura de parede soldados com solda migà duas travessas horizontais de tubos de aço 7/8" x 1,2mm de espessura formando um conjunto estrutural empilhável. A estrutura recebe tratamentos químicos de fosfatização e pinturas epóxi pó. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura recebe ponteiras plásticas injetadas em polipropileno. Assento confeccionado em polipropileno copolímero (pp) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões são 465mm de largura, 470mm de profundidade 5mm de espessura de parede. Possui cantos arredondados e é unido à estrutura por meio de 4 (quatro) parafuso 5x30 para plástico. A altura do assento até o chão de 425mm. O encosto é fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 330mm de altura, com espessura de parede de 5mm e cantos arredondados, unidos a estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto que se encaixa a estrutura metálica, travada por dois pinos fixadores plásticos injetados em polipropileno copolímero, na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto possui furos para ventilação. Apresentar junto com a proposta comercial: Laudo de acordo com a nbr 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo de acordo com a astm 7091/13 e resultado de espessura máxima de 74 micras. Laudo de acordo com a astm 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. Laudo técnico em conformidade com</p> | UN | 20,0000 | 325,0000 | 6.500,00 |

a norma regulamentadora nr 17 emitido por médico do trabalho. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo inmetro atestando que os produtos atendem os requisitos da nbr 8094/83, com avaliação pela nbr 5841/2015 com duração igual a 600 horas. É obrigatório apresentar prospecto com imagem real do produto ofertado.

0002

Armário 2 portas em aço chapa 22 cinza; Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 0,76 mm (#22) com dimensões de 1980x120x450mm, com acabamento texturizado, constituído de 2 portas com pivotamento lateral, cada porta com 3 dobradiças internas proporcionando maior segurança e dotadas de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de maçaneta e sistema Cremona que trava a porta na região central, superior e inferior, acompanha 2 chaves - . Possui 4 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com 2 dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto-relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm A porta apresenta puxador estampado em dobras formando ângulos de 90 graus em toda sua extensão vertical. Em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco) (condições dimensionadas para suportar as cargas e solicitações em utilização normal), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando duas estruturas (portas e gabinete). Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer dois sistemas de ventilação de furos com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona

UN

10,0000

4.064,6667

40.646,67

onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial: Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 1000 horas conforme NBR ABNT 8094:1983; Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 1000 horas conforme NBR ABNT 8095:2015; Laudo emitido por de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009; Laudo emitido por de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005; Laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17; Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983; Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010; Apresentar certificação ABNT NBR 13961/2010

0003

Armário 2 portas em aço chapa 22 cinza; Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 0,76 mm (#22) com dimensões de 1980x900x450mm, com acabamento texturizado, constituído de 2 portas com pivotamento lateral, cada porta com 3 dobradiças internas proporcionando maior segurança e dotadas de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de maçaneta e sistema Cremona que trava a porta na região central, superior e inferior, acompanha 2 chaves. - Possui 4 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com 2 dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto-relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm A porta apresenta puxador estampado em dobras formando ângulos de 90 graus em toda sua extensão vertical. Em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base

UN

10,0000

3.761,0000

37.610,00

deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco) (condições dimensionadas para suportar as cargas e solicitações em utilização normal), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando duas estruturas (portas e gabinete). Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer dois sistemas de ventilação de furos com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial: Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 1000 horas conforme NBR ABNT 8094:1983; Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 1000 horas conforme NBR ABNT 8095:2015; Laudo emitido por de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009; Laudo emitido por de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005; Laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17; Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983; Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010; Apresentar certificação ABNT NBR 13961/2010

0004

Armário alto 2 portas medindo 0,80 x 1,59 x 0,50: Tampo confeccionada em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza é de PS 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza é de

UN

10,0000

1.384,6667

13.846,67

OS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. - Configurado com 3 prateleiras confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiadas por meio de cunha plastica contendo tambor minifix no interior, para aperto de minifix fixado junto à lateral do armário e suporte prateleira em aço, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. 02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores em Poliestireno com entre furos de 128mm, com 2 dobras 90° totalizando altura de 25mm e largura total de 142mm e travamento da portas por uma única fechadura. Utiliza sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA: Certificado de conformidade á norma ABNT NBR 13961 Certificado á norma NR17. É obrigatório apresentar prospecto com imagem real do produto ofertado

0005

Armário Executivo medindo 0,80 x 1,59x0,50 Tampo confeccionada em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza é de PS 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixa toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. - Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 2 prateleiras confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiadas por meio de cunha plastica contendo tambor minifix no interior, para aperto de minifix fixado junto à lateral do armário, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. Possui 1 Prateleira fixa, à cima das duas portas. 02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores em Poliestireno com entre furos de 128mm, com 2 dobras 90° totalizando altura de 25mm e largura total de 142mm e travamento da

UN

10,0000

1.323,3333

13.233,33

portas por uma única fechadura. Utiliza sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. Apresentar junto com a proposta: Certificado de conformidade á norma ABNT NBR 13961 Certificado de conformidade a norma NR17. É obrigatório apresentar prospecto com imagem real do produto ofertado.

0006

Arquivo 4 gavetas com chave. Tampo confeccionado em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza é de PS 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixaaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas com acabamento na cor cinza é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. - Gavetas internas confeccionados em MDP, de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com bordas com acabamento na cor cinza é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Frentes de Gavetão confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas com acabamento na cor cinza é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Deslizantes de abertura total em todas gavetas, utilizando na sua confecção chapas dobradas de 1,5mm de espessura no componente que é fixado junto a caixaaria e no componente deslizante e chapa de 1,2mm fixada junto a gaveta. Puxadores em Poliestireno com entre furos de 128mm, com 2 dobras 90° totalizando altura de 25mm e largura total de 142mm. Fechadura com travamento simultâneo dos 4 gavetões, com 2 chaves dobráveis. Utiliza de sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA: Certificado de conformidade á norma ABNT NBR 13961 Certificado de conformidade a norma NR17. É obrigatório apresentar prospecto com imagem real do produto ofertado.

UN

10,0000

1.475,6667

14.756,67

0007

Arquivo em aço 4 gavetas chapa 22 com trilho telescópico cinza; Arquivo confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012, predominantemente em chapa #22 com dimensões de 1330 x 470 x 600 mm (axlpx), acabamento texturizado, 3 reforços internos, verticais formato ômega em chapa #22, soldados em cada estrutura lateral, 4 gavetas com capacidade para no mínimo de 25 kg cada, sistema de deslizamento em trilho telescópico progressivo, com 2 amortecedores produzidos em material polimérico para evitar impacto das gavetas no "abre e fecha", puxadores estampados na própria estrutura da gaveta, para fins estruturais, não podendo ocupar as extremidades superior ou inferior da mesma, varetas laterais para sustentação de pastas, porta

UN

20,0000

3.278,0000

65.560,00

etiqueta estampado na própria estrutura de aço, fechadura redonda com 2 chaves. - Sistema de travamento através de rampa constituída em material polimérico e pino (um por gaveta) que impeça a abertura simultânea de mais de uma gaveta, evitando assim que o móvel esteja suscetível à tombamentos. Nas 4 extremidades inferiores da base do arquivo devem ser soldado 1 estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deve abrigar 1 porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores. Pé nivelador de polímero injetado (preto), sextavado com nivelador em aço zincado com rosca 3/8 x 21,5 mm de comprimento. Porca tipo rebite tipo cabeça plana, corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço-carbono e revestimento de superfície (zinco). Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada média mínima de 50 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto. O produto deverá estar em conformidade com a norma reguladora de ergonomia do Ministério do Trabalho, NR17. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial: Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 1000 horas conforme NBR ABNT 8094:1983; Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 1000 horas conforme NBR ABNT 8095:2015; Laudo emitido por laboratório de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009; Laudo emitido por laboratório de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005; Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983; Laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17; Apresentar certificação ABNT NBR 13961/2010.

0008

Cadeira Estofada Fixa 4 Pés. A Cadeira Estofada Fixa 4 Pés deve ser constituída de: Assento e encosto estofados e estrutura tubular de aço com 4 (quatro) pés. O conjunto de sustentação do assento e encosto deve ser constituído de uma estrutura de aço com 04 pés e suporte do encosto em formato de "L" que se fixa ao encosto por meio de um acoplamento plástico articulado para ajustar a melhor posição do encosto. Os pés das cadeira devem ser fabricados em tubos de aço de \varnothing 7/8" e espessura de 1,5mm. Os pés devem ser interligados por duas travessas de tubo quadrado 20x20mm e espessura de 1,2mm. As sapatas da estrutura

UN

35,0000

383,3333

13.416,67

devem encaixar-se internamente nos tubos e serem articuladas para facilitar o nivelamento da cadeira com o solo. O assento deve se fixar à estrutura por 4 parafusos ¼"x 2" sextavados. Já o encosto deve se fixar ao "L" através de 2 parafusos Philips cabeça panela ¼"x1" alojados em peça para acoplamento produzida em polipropileno injetado - O assento deve possuir uma estrutura em madeira com medidas aproximadas de 420 mm de largura, 380 mm de profundidade e 10 mm de espessura, com cantos arredondados e quatro porcas garra de rosca ¼" fixadas à mesma. O estofado deve possuir espuma injetada com densidade de 45 kg/m³ e 40 milímetros de espessura, moldada anatomicamente. A altura do assento até o chão deve ser de aproximadamente 430mm. O assento deve ser revestido em sua base por uma capa plástica injetada em polipropileno com acabamento texturizado. O encosto deve possuir estrutura de polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente, com dimensões aproximadas de 360mm de largura por 270mm de altura com espessura de 11mm e cantos arredondados, espuma injetada com densidade de 45 Kg/m³ e 40 milímetros de espessura, moldada anatomicamente e uma capa de acabamento em polipropileno injetado com acabamento texturizado. Ele deve ser unido à estrutura por um tubo oblongo de 16x30 mm com espessura de parede de 1,5 mm e reforços internos e revestido com por uma sanfona plástica. Esse sendo fixado a estrutura da base por meio de solda Mig. Tanto assento quanto encosto devem ser revestidos em tecido PP NA COR PRETA. A estrutura da cadeira deve ser fosfatada e pintada com tinta epóxi pó na cor preta. Apresentar junto com a proposta comercial: Laudo de acordo com a nbr 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m2. Laudo de acordo com a astm d 7091/13 e resultado de espessura máxima de 74 micras. Laudo de acordo com a astm d 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. Laudo técnico em conformidade com a norma regulamentadora – nr 17 emitido por médico do trabalho. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo inmetro atestando que os produtos atendem os requisitos da nbr 8094/83, com avaliação pela nbr 5841/2015 com duração igual a 600 horas. É obrigatório apresentar prospecto com imagem real do produto ofertado.

0009

Cadeira Executiva Giratória com Back System Tecido PP preto. A Cadeira deve ser constituída de assento, encosto, mecanismo, apoios de braço, coluna a gás e base com rodízio. O assento é formado por uma estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Com dimensões aproximadas de 480mm de largura, 460mm de profundidade e 100mm de espessura com cantos arredondados e espuma injetada com densidade de 55 e 45 milímetros de espessura, com

UN

30,0000

723,3333

21.700,00

formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. O assento deve possuir uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. - A altura do assento até o chão deve regulável de 420mm à 530mm aproximadamente. O encosto, da mesma forma que o assento, também deve possuir estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro e com porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões aproximadas devem ser 455mm de largura, 410mm de altura e 80mm de espessura, com cantos arredondados e espuma injetada com densidade de 33 e 45mm de espessura com formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto deve receber uma carenagem plástica injetada em polipropileno encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. O mecanismo chamado deve ser um conjunto mecânico que possui duas alavancas para regulagem da altura do assento e da inclinação do encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento deve ser injetada em Poliamida com fibra de vidro e possuir alma metálica fabricada em duas chapas de aço de 2,65mm de espessura zincadas, o que garante resistência a peça. O sistema de travamento de reclinção do encosto deve acontecer por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas metálicas que travam umas às outras por atrito. A alavanca de controle de reclinção do encosto também deve ser injetada em Poliamida com fibra de vidro. Ao se acionar a alavanca para cima ou para baixo ela deve liberar o movimento do encosto que se dará pelo uso de duas molas helicoidais, bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para que o mesmo trave naquela posição. A faixa de variação do reclinação deve ser de aproximadamente 73° à 104°. O mecanismo também deve proporcionar a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática com curso mínimo de 70mm, que se libera ao chegar na altura máxima e desce permitindo que o usuário ajuste a altura de melhor conforto. O mecanismo deve ser produzido em chapa de aço 110/1020 com 2.65mm de espessura, e se fixará ao assento por quatro (04) parafusos ¼"x1.1/2" sextavados flangeados. Já o encosto deve ser fixado ao "L" do mecanismo, fabricado em tubo oblongo 25x50mm com espessura de 1,5mm, por dois parafusos cabeça lenticilha Philips com anéis elásticos 1/4x1". Para acabamento o mecanismo deve possuir carenagem plástica texturizada injetada em polipropileno. Os apoios de braço devem ser fabricados em nylon texturizado e possuir faixa de regulagem de altura em relação ao assento variando de 165 mm à 235 mm aproximadamente. A Base deve ter acabamento superficial preto com pernas em chapa de aço 1010/1020 de 2,65mm de espessura estampada. Com carenagem central texturizada injetada em polipropileno e com rodízios de PU. O diâmetro aproximado da base deve ser de 680mm.

Apresentar junto com a proposta comercial: Laudo de acordo com a nbr 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo de acordo com a astm d 7091/13 e resultado de espessura máxima de 74 micras. Laudo de acordo com a astm d 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. Laudo técnico em conformidade com a norma regulamentadora nr 17 emitido por médico do trabalho. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo inmetro atestando que os produtos atendem os requisitos da nbr 8094/83, com avaliação pela nbr 5841/2015 com duração igual a 600 horas. É obrigatório apresentar prospecto com imagem real do produto ofertado.

0010

Cadeira Giratória Presidente Lâmina. Trata-se de uma cadeira giratória de diálogo constituída de assento e encosto unidos por meio de uma lâmina de aço que deve ser fixada na madeira do assento e na superfície interna do encosto por parafusos. A sua base deve ser composta por uma plataforma, coluna a gás, TCP (capa para proteção do pistão) e base com cinco (05) rodízios. A estrutura de sustentação do assento e encosto deve ser constituída de um mecanismo fixado ao assento por quatro (04) parafusos 1/4x7/8" sextavados. O encosto deve ser fixado à lâmina por quatro (04) parafusos 1/4x3/4", o mecanismo deve ser acoplado ao pistão modelo gás que será encaixado à base de cinco (05) pernas e cinco (05) rodízios. - O diâmetro ocupado pela base deve ser de Ø650 mm de circunferência aproximadamente. A Lâmina deve ser fabricada em chapa de aço 1010/1020 com no mínimo 4,75mm de espessura e 80mm de largura, com vinco central para proporcionar maior resistência. A lâmina deve receber uma sanfona plástica para acabamento. A cadeira deve ter dimensões aproximadas de 650mm de profundidade e 570mm de largura e possuir um conjunto de apoia braços fixos. O assento consistirá em uma estrutura de madeira com dezesseis (16) porcas garra de rosca 1/4" fixadas nela, com dimensões aproximadas de 480mm de largura, 455mm de profundidade e 65mm de espessura com cantos arredondados e espuma injetada com densidade de 45 e 50 milímetros de espessura e de forma levemente adaptada ao corpo. A altura do assento até o chão deve ser regulável variando de 460 à 570mm aproximadamente. Encosto consistirá em uma estrutura em madeira de 12mm de espessura de forma levemente adaptada ao corpo, com dimensões de 460mm de largura por 620mm de altura com espessura de 60mm com cantos arredondados e espuma injetada com densidade de 45 e 50mm de espessura e este será fixado à lâmina na parte inferior do encosto. O mecanismo deve ser fabricado em chapa de aço 1010/1020 com 2.65mm de espessura, fosfatada e pintada com tinta epóxi pó. Dotado de alavanca plástica para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do

UN

10,0000

1.030,0000

10.300,00

reclinamento simultâneo de assento e encosto. A tensão desse reclinamento deve ser ajustável por meio de uma manopla que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. Base deve ser fabricada em chapa 1010/1020 e espessura 1,50mm, conformada na ponta do tubo para encaixe do pino euro dispensando o uso de ponteiras para as sapatas. Essa estrutura deve passar por banhos fosfatizantes e receber pintura epóxi pó. Deve possuir também uma carenagem injetada em polipropileno texturizado como acabamento. A coluna modelo gás deve ter um curso mínimo de 110mm e receber um acabamento externo plástico que cobre a sua haste e vai até a base encaixando-se perfeitamente à ela. Todas as peças metálicas deste produto devem passar por um processo de banhos decapantes e de fosfatização e posterior pintura com tinta epóxi a pó, afim de evitar oxidação. Deverá possuir apoios de braços no modelo Corsa fixo revestidos em PU PRETO. Apresentar junto com a proposta comercial: Laudo de acordo com a nbr 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo de acordo com a astm d 7091/13 e resultado de espessura máxima de 74 micras. Laudo de acordo com a astm d 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. Laudo técnico em conformidade com a norma regulamentadora NR 17 emitido por médico do trabalho. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo inmetro atestando que os produtos atendem os requisitos da nbr 8094/83, com avaliação pela nbr 5841/2015 com duração igual a 600 horas. É obrigatório apresentar prospecto com imagem real do produto ofertado.

0011

Cadeira Giratória Secretária Tecido. A Cadeira Giratória deve ser constituída de: Assento e Encosto, Plataforma, Coluna a gás e base com rodízios. O conjunto de sustentação do assento e encosto deve ser constituído de uma estrutura em formato de "L" que se fixa ao mecanismo por meio de um knob 5/16". O assento deve se fixar ao mecanismo por 4 parafusos 1/4"x3/4" sextavados. Já o encosto se fixará à outra extremidade do L através de 2 parafusos Philips cabeça panela 1/4"x1" alojados em uma peça para acoplamento produzida em polipropileno injetado. O mecanismo por sua vez acopla deve ser acoplado pistão encaixando-se na base de cinco pernas com rodízios. - O assento deve possuir estrutura em madeira medindo aproximadamente 420 mm de largura, 440 mm de profundidade e 10 mm de espessura com cantos arredondados e quatro porcas garra de rosca 1/4" fixadas à mesma. O estofado deve possuir espuma injetada com densidade de 45 kg/m³ e 30 milímetros de espessura, moldada anatomicamente. A altura do assento até o chão deve ser regulável de 470 à 565mm aproximadamente. O assento deve ser revestido em sua base por uma capa plástica injetada em polipropileno com acabamento texturizado. O encosto deve ser constituído por uma

UN

20,0000

516,6667

10.333,33

estrutura de polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente, com dimensões aproximadas de 360mm de largura por 270mm de altura com espessura de 11mm e cantos arredondados, espuma injetada com densidade de 45 Kg/m³ e 30 milímetros de espessura, moldada anatomicamente e uma capa de acabamento em polipropileno injetado com acabamento texturizado. Ele deve ser unido à estrutura por um tubo oblongo de 16x30 mm com espessura de parede de 1,5 mm revestido por uma sanfona plástica. Esse tubo por sua vez deve ser fixado por uma acopla na parte posterior do encosto e se fixar à plataforma por meio de um knob, permitindo assim a regulagem da distância longitudinal do encosto. Tanto assento quanto encosto devem ser revestidos em tecido na cor preta. Os apoios de braço devem ser fabricados em nylon texturizado e possuir faixa de regulagem de altura em relação ao assento variando de 200 mm à 270 mm aproximadamente. O mecanismo deve ser fabricado em chapa de aço 1010/1020 com espessura de 2.65mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó. A base deve ser produzida em chapa 1010/1020 com espessura de 1,20mm conformada. Receber banhos de fosfatização e pintura epóxi em pó além de uma carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado. O pistão a gás deve possuir curso mínimo de 95 mm comprimento sendo seu comprimento mínimo de 340 mm e máximo de 435mm aproximadamente, o mesmo deve ser acoplado acoplado em um prolongador. Assim como a base, o pistão, juntamente com o prolongador também deve possuir carenagem injetada com o mesmo acabamento da base. Apresentar junto com a proposta comercial: Laudo de acordo com a nbr 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo de acordo com a astm d 7091/13 e resultado de espessura máxima de 74 micras. Laudo de acordo com a astm d 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. Laudo técnico em conformidade com a norma regulamentadora NR 17 emitido por médico do trabalho. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo inmetro atestando que os produtos atendem os requisitos da nbr 8094/83, com avaliação pela nbr 5841/2015 com duração igual a 600 horas. É obrigatório apresentar prospecto com imagem real do produto ofertado.

0012

Conjunto longarina 4 lugares, constituída de pés injetados em polipropileno copolímero, duas travessas de tubo de aço retangular 20x40x1.2mm de espessura, conjuntos de sustentação de assento e encosto em tubo e mais 02 (dois) conjuntos de assento e encosto injetado em polipropileno copolímero. As dimensões ocupadas são: 837mm altura, 518mm largura total, seu comprimento varia de acordo com o número de assentos e possui um espaço entre assentos de 101mm. - O assento é confeccionado em polipropileno copolímero injetado com curvatura levemente adaptada ao corpo e

UN

15,0000

1.446,6667

21.700,00

acabamento texturizado, com dimensões de 465mm de largura, 415mm de profundidade 5mm de espessura e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de 04 (quatro) porcas (bucha americana 6x13mm) parafusadas e 04 (quatro) parafusos m6 x 75mm cabeça phillips para fixação em cada assento. A altura do assento até a linha do chão é de 449mm. Encosto em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 335mm de altura, com espessura de 5mm e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de encaixe em dupla cavidade na parte inferior do encosto que se junta a estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis (pinheirinhos) injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto e sem a presença de rebites ou parafusos, permitindo melhor fixação e praticidade. A estrutura de sustentação do assento encosto é de tubos aço $\varnothing 22.20 \times 1.5$ mm de espessura, curvado e furado para acoplar -se ao assento e encosto juntando -se com a estrutura onde serão fixadas por 04 (quatro) parafusos já descritos acima. Os pés da longarina são confeccionados polipropileno copolímero injetado e moldado com acabamento texturizado, são divididos em duas partes, superior e inferior e unidos por meio de encaixes em dois tubos de aço de $\varnothing 38.1 \times 0.9$ mm formando um conjunto de grande resistência. Para os modelos de 2 e 3 lugares, a longarina possui 2 pés, para os modelos maiores, de 4 e 5 lugares o número de pés passa para 3. Todos os tubos de aço utilizados na montagem desta longarina passam por um processo de banhos decapantes e de fosfatização e posterior pintura com tinta epóxi a pó, evitando oxidação e com um ótimo acabamento superficial. Dimensões: 460 x 330 mm encosto, 470 x 420 mm assento, 840mm altura até o encosto e 450mm altura até o assento. Apresentar junto com a proposta comercial: Laudo de acordo com a nbr 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo de acordo com a astm d 7091/13 e resultado de espessura máxima de 74 micras. Laudo de acordo com a astm d 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. Laudo técnico em conformidade com a norma regulamentadora nr 17 emitido por médico do trabalho. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo inmetro atestando que os produtos atendem os requisitos da nbr 8094/83, com avaliação pela nbr 5841/2015 com duração igual a 600 horas. É obrigatório apresentar prospecto com imagem real do produto ofertado.

0013

Estações de trabalho de 1,20 x 1,20 Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor cinza é de PS 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Dotado com 1 passa cabo de diâmetro de 60 mm em

UN

10,0000

1.613,3333

16.133,33

poliestireno injetado de alto impacto. - 02 – Painel frontal em MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas horizontais com acabamento na cor cinza é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixado aos pés laterais e pé central da mesa, com cavilhas, parafusos minifix de aço e buchas em nylon. 02- Pés Painel em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. 01 – Pé Central, formado pela união de duas peças com auxílio de cavilhas, parafusos minifix de aço e buchas em nylon, resultando em um formato em L, constituídos em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Utiliza-se de sistema distanciador produzido em Zamac, com altura de 20mm para unir tampo e pés laterais, fixado com parafusos, possibilitando a montagem do tampo “L” dupla face, para direita ou esquerda. Pés contêm sapatas reguláveis em PVC rígido com diâmetro de 22 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso Calha vertical em formato “U” para subida de fiação pela lateral da mesa, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, com altura de 590 e largura de 110mm fixada ao pé lateral através de parafusos especiais para madeira. Contem tampa em aço 0,75 para encaixar internamente em dois arames soldados na calha. Apresentar junto com a proposta: Certificado de conformidade á norma ABNT NBR 13966 Certificado Norma Regulamentadora NR17. É obrigatório apresentar prospecto com imagem real do produto ofertado.

0014

Estações de trabalho de 1,40 x 1,40. Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor cinza é de PS 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Dotado com 1 passa cabo de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. 02 – Painel frontal em MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. - Bordas horizontais com acabamento na cor cinza é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixado aos pés laterais e pé central da mesa, com cavilhas, parafusos minifix de aço e buchas em nylon. 02- Pés Painel em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema

UN

10,0000

1.736,6667

17.366,67

holt-melt. 01 – Pé Central, formado pela união de duas peças com auxílio de cavilhas, parafusos minifix de aço e buchas em nylon, resultando em um formato em L, constituídos em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Utiliza-se de sistema distanciador produzido em Zamac, com altura de 20mm para unir tampo e pés laterais, fixado com parafusos, possibilitando a montagem do tampo “L” dupla face, para direita ou esquerda. Pés contêm sapatas reguláveis em PVC rígido com diâmetro de 22 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso Calha vertical em formato “U” para subida de fiação pela lateral da mesa, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, com altura de 590 e largura de 110mm fixada ao pé lateral através de parafusos especiais para madeira. Contem tampa em aço 0,75 para encaixar internamente em dois arames soldados na calha. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA: Certificado de conformidade á norma ABNT NBR 13966 Certificado Norma Regulamentadora NR17. É obrigatório apresentar prospecto com imagem real do produto ofertado.

| | | | | | |
|------|--|----|---------|----------|-----------|
| 0015 | <p>Estante de aço com 6 prateleiras com dimensões 920 (L) x 300 (P) x 2000 (H) mm. Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, sendo colunas em chapa #14 e prateleira chapa #22. A estante deve constituir de 04 colunas com seção em L, espessura de 1,90 mm (#14), abas de 35 mm perfuradas em passo de 50 mm para ajuste de altura das prateleiras. Seis (06) prateleiras removíveis que possibilitem a regulagem de altura, com espessura de 0,75 mm (#22), cada prateleira deve possui um reforço em ômega, na mesma espessura de 0,45 mm (#26), a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. - . As prateleiras serão unidas às colunas através de 08 parafusos sextavados com porcas. Laterais e fundo com dois pares de reforço cada em forma de X, com espessura de 1,9 mm (#14), com bordas fixadas às colunas por parafusos e porcas. As sapatas devem ser constituídas em material polimérico dispostas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto do aço com o piso. O processo de tratamento anti-ferruginoso deve ocorrer por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxante e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico, o que garante ao móvel camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel de ter passado por processo de pintura de polimerização da tinta em</p> | UN | 30,0000 | 933,3333 | 28.000,00 |
|------|--|----|---------|----------|-----------|

equipamentos contínuos onde recebeu aplicação de tinta pó híbrida por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal, com média de camada entre 60 microns, a polimerização deve ocorrer em estufas contínuas com a peça alcançando no mínimo 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, garantindo maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Não serão permitidas distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de soldas deverão ser eliminados. A estante deverá ser fornecida desmontada. Cada módulo formado por quatro colunas, acessórios e seis prateleiras. É obrigatório a disponibilização de manual técnico que ilustrem a montagem. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos juntos a proposta comercial. Apresentar certificação ABNT NBR 13961/2010 ou relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Requisitos dimensionais; Resistência à corrosão de componentes metálicos; Requisitos de segurança e usabilidade; Estabilidade do móvel vazio; Estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal; Ensaio de resistência e durabilidade; Ensaio de Resistência da estrutura; Ensaio de resistência dos suportes de planos horizontais; Ensaio de deflexão de planos horizontais; Ensaio de resistência de plano horizontais à carga concentrada; Ensaio de Carga máxima total.

0016

Estante de aço com 6 prateleiras com dimensões 920 (L) x 400 (P) x 2000 (H) mm. Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, sendo colunas em chapa #14 e prateleira chapa #22. A estante deve constituir de 04 colunas com seção em L, espessura de 1,90 mm (#14), abas de 35 mm perfuradas em passo de 50 mm para ajuste de altura das prateleiras. Seis (06) prateleiras removíveis que possibilitem a regulagem de altura, com espessura de 0,75 mm (#22), cada prateleira deve possuir um reforço em ômega, na mesma espessura de 0,45 mm (#26), a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. - As prateleiras serão unidas às colunas através de 08 parafusos sextavados com porcas. Laterais e fundo com dois pares de reforço cada em forma de X, com espessura de 1,9 mm (#14), com bordas fixadas às colunas por parafusos e porcas. As sapatas devem ser constituídas em material polimérico dispostas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto do aço com o piso. O processo de tratamento anti-ferruginoso deve ocorrer por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção fosfática, linha spray com

UN

30,0000

1.022,6667

30.680,00

desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico, o que garante ao móvel camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel de ter passado por processo de pintura de polimerização da tinta em equipamentos contínuos onde recebeu aplicação de tinta pó híbrida por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal, com média de camada entre 60 microns, a polimerização deve ocorrer em estufas contínuas com a peça alcançando no mínimo 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, garantindo maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Não serão permitidas distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de soldas deverão ser eliminados. A estante deverá ser fornecida desmontada. Cada módulo formado por quatro colunas, acessórios e seis prateleiras. É obrigatório a disponibilização de manual técnico que ilustrem a montagem. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos juntos a proposta comercial. Apresentar certificação ABNT NBR 13961/2010 ou relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo INMETRO. Requisitos dimensionais; Resistência à corrosão de componentes metálicos; Requisitos de segurança e usabilidade; Estabilidade do móvel vazio; Estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal; Ensaio de resistência e durabilidade; Ensaio de Resistência da estrutura; Ensaio de resistência dos suportes de planos horizontais; Ensaio de deflexão de planos horizontais; Ensaio de resistência de plano horizontais à carga concentrada; Ensaio de Carga máxima total.

0017

Gaveteiro volante 4 gavetas com chave. Tampo confeccionada em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza é de PS 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. - Gavetas internas confeccionados em MDP, de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com bordas com acabamento na cor cinza é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. 04 Frentes de Gaveta confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com

UN

20,0000

1.053,3333

21.066,67

acabamento na cor cinza é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Deslizantes de abertura total em todas gavetas, utilizando na sua confecção chapas dobradas de 1,2mm de espessura no componente que é fixado junto a caixaria e no componente deslizante usa chapa de 0,9mm, que vai fixado junto a gaveta. Puxadores em Poliestireno com entre furos de 128mm, com 2 dobras 90° totalizando altura de 25mm e largura total de 142mm. Fechadura com travamento simultâneo das 4 gavetas, com 2 chaves dobráveis. Rodízios de ø50mm com chapa de fixação na base reforçada de 1,9mm de espessura. Apresentar junto com a proposta: Certificado de conformidade á norma ABNT NBR 13961 Certificado de conformidade a norma NR17. É obrigatório apresentar prospecto com imagem real do produto ofertado.

0018

Mesa Plataforma Central Componível 1,20 x 1,32 com 1 divisória central 1,20. Tampo constituídos em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor cinza é de PS 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. 02 – Painel frontal em MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas horizontais com acabamento na cor cinza é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. - Painel frontal fixado aos pés laterais da mesa, com cavilhas, parafusos minifix de aço e buchas em nylon. 04- Pés Painel em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, lateral da mesa formada pela união de 02 pés, utilizando haste minifix em aço, com bucha plástica para dar acabamento ao redor. 01 Régua central que acompanha a largura do tampo de trabalho, constituída em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, a régua possui 4 furações para fixar em pinos plásticos que estão plugados no topo dos pés, permitindo remoção quando desejar para acesso ao cabeamento. Calha horizontal em formato “U” para passagem de fiação sob o tampo, em chapa de aço 0,75 de espessura com 850 de comprimento, 80 de largura e altura de 135mm, fixada entre os dois tampo, através de parafusos especiais para madeira. Pés contem sapatas reguláveis em PVC rígido com diâmetro de 22 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Apresentar junto com a proposta: Certificado de conformidade á norma ABNT NBR 13967 certificado norma

UN

5,0000

1.362,6667

6.813,33

regulamentadora NR17. É obrigatório apresentar prospecto com imagem real do produto ofertado.

| | | | | | |
|------|---|----|---------|------------|-----------|
| 0019 | Mesa Reta pé painel Auxiliar 1,00 x 0,60 Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor cinza é PS 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Dotado com 1 passa caba de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. 01 – Painel frontal em MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. - Bordas horizontais com acabamento na cor cinza é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixado aos pés laterais da mesa, com cavilhas, parafusos minifix de aço e buchas em nylon. 02- Pés Painel em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Utiliza-se de sistema distanciador produzido em Zamac, com altura de 20mm para unir tampo e pés laterais, fixado com parafusos . Pés contem sapatas reguláveis em PVC rígido com diâmetro de 22 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Calha vertical em formato "U" para subida de fiação pela lateral da mesa, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, com altura de 590 e largura de 110mm fixada ao pé lateral através de parafusos especiais para madeira. Contem tampa em aço 0,75 para encaixar internamente em dois arames soldados na calha. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA: Certificado de conformidade á norma ABNT NBR 13966 Certificado conformidade a norma NR17. É obrigatório apresentar prospecto com imagem real do produto ofertado. | UN | 10,0000 | 1.179,0000 | 11.790,00 |
|------|---|----|---------|------------|-----------|

| | | | | | |
|------|---|----|---------|------------|-----------|
| 0020 | Mesa Reta pé Painel Gerente 1,50 x 0,60 com 3 gavetas. Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor cinza é PS 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Dotado com 1 passa caba de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. 01 – Painel frontal em MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas horizontais com acabamento na cor cinza é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. - Painel frontal fixado aos pés laterais da mesa, com cavilhas, parafusos minifix de aço e buchas em nylon. 02- Pés Painel em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, | UN | 15,0000 | 1.495,0000 | 22.425,00 |
|------|---|----|---------|------------|-----------|

bordas com acabamento na cor cinza é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Utiliza-se de sistema distanciador produzido em Zamac, com altura de 20mm para unir tampo e pés laterais, fixado com parafusos. Pés contem sapatas reguláveis em PVC rígido com diâmetro de 22 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Calha vertical em formato "U" para subida de fiação pela lateral da mesa, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, com altura de 590 e largura de 110mm fixada ao pé lateral através de parafusos especiais para madeira. Contem tampa em aço 0,75 para encaixar internamente em dois arames soldados na calha. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA: Certificado de conformidade á norma ABNT NBR 13966/13961 e certificado norma regulamentadora NR17. É obrigatório apresentar prospecto com imagem real do produto ofertado.

0021

Mesa Reta pé Painel Secretária 1,20 x 0,60 com 3 gavetas. Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor cinza é PS 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Dotado com 1 passa caba de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. 01 – Painel frontal em MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas horizontais com acabamento na cor cinza é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. - Painel frontal fixado aos pés laterais da mesa, com cavilhas, parafusos minifix de aço e buchas em nylon. 02- Pés Painel em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Utiliza-se de sistema distanciador produzido em Zamac, com altura de 20mm para unir tampo e pés laterais, fixado com parafusos. Pés contem sapatas reguláveis em PVC rígido com diâmetro de 22 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Calha vertical em formato "U" para subida de fiação pela lateral da mesa, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, com altura de 590 e largura de 110mm fixada ao pé lateral através de parafusos especiais para madeira. Contem tampa em aço 0,75 para encaixar internamente em dois arames soldados na calha. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA: Certificado de conformidade á norma ABNT NBR 13966/13961 Certificado á norma regulamentadora NR17. É obrigatório apresentar prospecto com imagem real do produto ofertado.

UN

15,0000

1.426,6667

21.400,00

| | | | | | |
|------|---|----|---------|------------|-----------|
| 0022 | <p>Mesa reunião redonda 1,20 25mm pé painel Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor cinza é de PS 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Estrutura formada por 03 pés painel em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, unidos em forma "X" utilizando cavilhas e haste minifix em aço. - Tampo fixado com auxílio de bucha em nylon, cavilha e minifix. Pés contem sapatas reguláveis em PVC rígido com diâmetro de 22 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA: Certificado de conformidade á norma ABNT NBR 13966 Certificado Norma Regulamentadora NR17. É obrigatório apresentar prospecto com imagem real do produto ofertado.</p> | UN | 10,0000 | 1.908,3333 | 19.083,33 |
| 0023 | <p>Roupeiro em aço 12 portas sobrepostas chapa 22 cinza com dimensões aproximadas 272x420 mm, sendo dividido em 3 corpo (vão) com 4 portas em cada, confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,75mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas totais: 1225 (L) x 420 (P) x 1900 (H). Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com duas dobradiças internas em cada porta. As dobradiças são formadas por dois corpos com duas e três bainhas, respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as duas faces cilíndricas e são unidos por um pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das duas dobradiças, após união é de 60 mm. Compartimento interno com um porta cabide. Sistema de travamento das portas é individualizado por porta do tipo "Pitão" com dois alojamentos para utilização de cadeado. - Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência as portas devem são embutidas, minimizando presença arestas cortantes, e possuem reforço interno tipo "ômega" fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por portas, atendendo NR 24, cada porta contém dois conjuntos que facilitam a circulação de ar, um na parte superior e outro na parte inferior. O conjunto contem furos com 6 mm de diâmetro, sendo 6 colunas e 24 linhas espaçados a cada 12 mm. Sistema de identificação individualizado por portas, cada porta possui um porta etiqueta, estampado no próprio corpo, em baixo relevo, de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta, proporcionando maior segurança contra avarias e acidentes. Os pés niveladores são confeccionados em polipropileno injetado, que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade</p> | UN | 10,0000 | 4.006,0000 | 40.060,00 |

inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abriga uma porca rebite de aço utilizada para fixar, por rosca, os pés niveladores. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada média mínima de 50 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudo junto com a proposta comercial: Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 1000 horas conforme NBR ABNT 8094:1983; Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 1000 horas conforme NBR ABNT 8095:2015; Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983; Laudo emitido por laboratório de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009; Laudo emitido por laboratório de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D3363:2005; Laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17; Laudo emitido por laboratório controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010; Apresentar certificação ABNT NBR 13961/2010

0024

Roupeiro em aço 16 portas sobrepostas chapa 22 cinza com dimensões aproximadas 272x420 mm, sendo dividido em 4 corpo (vão) com 4 portas em cada, confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,75mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas totais: 1225 (L) x 420 (P) x 1900 (H). Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com duas dobradiças internas em cada porta. As dobradiças são formadas por dois corpos com duas e três bainhas, respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as duas faces cilíndricas e são unidos por um pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das duas dobradiças, após união é de 60 mm. Compartimento interno com um porta cabide. Sistema de travamento das portas é individualizado por porta do tipo "Pitão" com dois alojamentos para utilização de cadeado. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes, e possuem - reforço interno tipo "ômega" fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por portas, atendendo NR 24, cada porta contém dois conjuntos que facilitam a

UN

10,0000

4.821,6667

48.216,67

circulação de ar, um na parte superior e outro na parte inferior. O conjunto contém furos com 6 mm de diâmetro, sendo 6 colunas e 24 linhas espaçados a cada 12 mm. Sistema de identificação individualizado por portas, cada porta possui um porta etiqueta, estampado no próprio corpo, em baixo relevo, de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta, proporcionando maior segurança contra avarias e acidentes. Os pés niveladores são confeccionados em polipropileno injetado, que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abriga uma porca rebite de aço utilizada para fixar, por rosca, os pés niveladores. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada média mínima de 50 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudo junto com a proposta comercial: Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 1000 horas conforme NBR ABNT 8094:1983; Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 1000 horas conforme NBR ABNT 8095:2015; Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983; Laudo emitido por laboratório de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009; Laudo emitido por laboratório de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D3363:2005; Laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17; Laudo emitido por laboratório controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010; Apresentar certificação ABNT NBR 13961/2010

➔ Apresentar Catálogo/Folder/Caderno ilustrativo do produto cotado, em língua portuguesa, com nível de informação suficiente para avaliação do pregoeiro e sua equipe, informando também marca, modelo e código de certificação, tendo como requisitos as condições indicadas no termo de referência, sob pena de desclassificação

➔ Para cada item de mobiliário oferecido na proposta da licitante vencedora deverá constar, além das especificações: catálogo, prospectos, com foto ou desenho detalhado, informando as dimensões

indicadas pelo fabricante, marca, modelo e referência, obedecidas as especificações deste termo de referência.

02 - DO RECEBIMENTO DO OBJETO:

2.1 O objeto do presente contrato se estiver de acordo com as especificações do edital, da proposta e deste instrumento, será recebido:

2.1.1. Provisoriamente, através do atestado de recebimento pelo órgão requisitante onde deverá constar assinatura e o nome em forma legível, n° de matrícula, cargo/função do servidor responsável pelo recebimento do material, bem ou serviço constante na nota fiscal ou na autorização de empenho para efeito de posterior verificação da conformidade do bem com a especificação.

2.1.2. Definitivamente, após verificação da qualidade e quantidade do bem ou serviço e consequente aceitação;

2.3. A aceitação do objeto, não exclui a responsabilidade civil, por vícios de forma, quantidade, qualidade ou técnicos ou por desacordo com as correspondentes especificações, verificadas posteriormente;

2.4. O material recusado será considerado como não entregue;

2.5. Os custos de retirada e devolução dos materiais recusados, bem como quaisquer outras despesas decorrentes, correrão por conta do licitante vencedor;

03 - DA ENTREGA (local e prazo):

O material licitado deverá ser disponibilizado pela empresa licitante assim que solicitado, devendo entregá-lo no município no prazo máximo de **15 (quinze) dias úteis**, a partir da solicitação do responsável pelo setor.

04- DA JUSTIFICATIVA

A Prefeitura Municipal de Divinésia tem móveis inadequados às suas necessidades, seja pelas características ergonômicas, seja por não apresentarem condições de uso e foram ampliados novos espaços necessitando assim de novos mobiliários.

05 - NORMAS TÉCNICAS QUE DEVEM SER UTILIZADAS

5.1. Todo o mobiliário cotado pelas licitantes deverá estar de acordo com as normas atualizadas da ABNT, independente de estarem listadas neste Termo de Referência, e especificado de forma clara, completa e minuciosa, sob pena de desclassificação da proposta.

5.2. Deverão também ser atendidos os manuais e instruções dos fabricantes e/ou fornecedores dos materiais e componentes do mobiliário.

5.3. Deverão ser atendidas as seguintes Normas Técnicas:

06. DA GARANTIA DOS MATERIAIS

06.1. Os materiais especificados no presente Termo de Referência deverão possuir prazo de garantia mínima de 60 (sessenta) meses contra defeitos de fabricação, reposição de peças e fabricação dos mecanismos e componentes, contados a partir do recebimento definitivo do mobiliário.

06.2. Caso seja verificado defeito de fabricação ou danos decorrentes do transporte ou da estocagem anterior à entrega na Prefeitura de Divinésia, os mobiliários deverão ser substituídos em no máximo 10 (dez) dias úteis, contados a partir da comunicação do fato à Contratada, sem ônus à Contratante.

06.3. A garantia aqui requerida não trará prejuízo a eventuais garantias adicionais fornecidas pela contratada.

06.4. Após declarada vencedora, a empresa deverá apresentar todos os laudos que atestem a boa qualidade do produto, a serem solicitados após adjudicação.

07 – DO VALOR ESTIMADO: O valor da contratação está estimado **R\$ 552.638,34** (Quinhentos e cinquenta e dois mil e seiscentos e trinta e oito reais e trinta e quatro centavos).

08 - DO RECURSO ORÇAMENTÁRIO: As despesas com o objeto de que trata este instrumento correrão à conta do Orçamento de **2021** escriturados na seguinte dotação orçamentária:

4.4.90.52.00.2.01.00.04.122.0002.1.0004 AQUISIÇÃO VEÍCULOS/EQUIPAMENTOS ADMINISTRAÇÃO
4.4.90.52.00.2.03.01.12.122.0005.1.0010 AQUISIÇÃO EQUIPAMENTOS SECRETARIA DE EDUCAÇÃO
4.4.90.52.00.2.03.02.12.365.0005.1.0015 AQUISIÇÃO EQUIPAMENTOS EDUCAÇÃO INFANTIL/CRÉCHE
4.4.90.52.00.2.05.00.15.451.0010.1.0021 – AQUISIÇÃO VEÍCULOS/EQUIPAMENTOS OBRAS.
4.4.90.52.00.2.07.01.10.302.0012.1.0036 – AQUISIÇÃO VEÍCULOS/EQUIPAMENTOS SAÚDE
4.4.90.52.00.2.09.00.08.244.0014.1.0042 – AQUISIÇÃO/ESTRUTURAÇÃO DO CRAS/PAIF

09 - HABILITAÇÃO/SANÇÃO/CRITÉRIO PARA PROPOSTA: As exigências de habilitação, os critérios de aceitação das propostas e sanções por inadimplemento serão aquelas previstas na Lei nº 8666/93 e suas alterações, Lei Federal nº 10.520/02, Decreto Municipal nº 213/2007 e a Lei Complementar nº 123/2006.

10. ENCARGO DAS PARTES

10.1. As partes devem cumprir fielmente as cláusulas avençadas, respondendo pelas consequências de sua inexecução total ou parcial.

10.2. A CONTRATADA deve:

10.2.1. nomear preposto para, durante o período de vigência, representá-lo na execução da avença;

10.2.2. manter, durante a vigência do contrato, as condições de habilitação exigidas na licitação, devendo comunicar ao CONTRATANTE a superveniência de fato impeditivo da manutenção dessas condições;

10.2.3. reparar, corrigir, remover ou substituir, às suas expensas, no total ou em parte, os materiais em que se verificarem vícios, defeitos ou incorreções;

10.2.4. responder pelos danos causados diretamente ao CONTRATANTE ou a seus bens ou de terceiros, decorrentes de sua culpa ou dolo no fornecimento dos materiais ou durante a execução dos serviços;

10.2.5. respeitar as normas de controle de bens e de fluxo de pessoas nas dependências da Prefeitura Municipal de Divinésia.

10.2.6. Cumprir fielmente o objeto licitado, de forma que os serviços sejam realizados com esmero e perfeição, executando-os sob sua inteira e exclusiva responsabilidade.

10.2.7. Se responsabiliza por todos os danos causados por seus empregados a Secretaria e/ou terceiros.

10.2.8. se obrigar a manter, durante toda a execução do contrato, em todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação.

10.3. São expressamente vedadas à CONTRATADA:

10.3.2. a subcontratação para a execução do objeto desta avença;

10.3.3. a contratação de servidor pertencente ao quadro de pessoal da CONTRATANTE, ativo ou aposentado há menos de 5 (cinco) anos, ou de ocupante de cargo em comissão, assim como de seu cônjuge, companheiro, parente em linha reta, colateral ou por afinidade, até o 3º grau, durante a vigência deste contrato.

10.4. A CONTRATANTE deve:

10.4.1. emitir a nota de empenho;

10.4.2. prestar as informações e os esclarecimentos solicitados pela CONTRATADA para a fiel execução do contrato;

10.4.3. receber o objeto no dia previamente agendado, no horário de funcionamento da unidade responsável pelo recebimento;

10.4.4. solicitar o reparo, a correção, a remoção, a reconstrução ou a substituição do objeto do contrato em que se verificarem vícios, defeitos ou incorreções.

11. LIQUIDAÇÃO E PAGAMENTO

11.1. Para efeitos de recebimento definitivo do objeto a CONTRATADA deve apresentar nota fiscal/fatura do fornecimento, em uma única via, emitida e entregue ao setor responsável pela fiscalização do contrato, com a finalidade de subsidiar a liquidação e o pagamento.

11.2. A CONTRATANTE realizará o pagamento até o 10º dia útil do mês subsequente, contado do recebimento definitivo do material e da apresentação do documento fiscal correspondente.

11.3. Caso a CONTRATADA opte por efetuar o faturamento por meio de CNPJ (matriz ou filial) distinto do constante do contrato, deverá comprovar a regularidade fiscal tanto do estabelecimento contratado como do estabelecimento que efetivamente executar o objeto, por ocasião dos pagamentos.

11.4. O pagamento será realizado por meio de ordem bancária, creditada na conta corrente da CONTRATADA.

11.5. Nenhum pagamento será efetuado à CONTRATADA caso exista pendência quanto à Justiça do Trabalho e às Fazendas Federal, Estadual e Municipal, incluída a regularidade relativa à Seguridade Social, ao Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (FGTS).

10.5.1. O descumprimento, pela CONTRATADA, do estabelecido no anterior não lhe gera direito a alteração de preços ou compensação financeira.

11.6. A CONTRATANTE, observados os princípios do contraditório e da ampla defesa, poderá deduzir, cautelar ou definitivamente, do montante a pagar à CONTRATADA, os valores correspondentes a multas, ressarcimentos ou indenizações devidas pela CONTRATADA, nos termos deste contrato.

12. FUNDAMENTAÇÃO LEGAL E DA VINCULAÇÃO DO CONTRATO

12.1. A presente aquisição fundamenta-se nas Leis nº 10.520/2002 e nº 8.666/1993 e vincula-se ao Edital e anexos do **Pregão Presencial n.º 060/2021**, constante do **processo nº 085/2021**, bem como à proposta da CONTRATADA.

13. ALTERAÇÃO CONTRATUAL

13.1. O instrumento contratual pode ser alterado nos casos previstos no art. 65 da Lei n.º 8.666/93, desde que haja interesse da CONTRATANTE, com a apresentação das devidas justificativas.

14. RESCISÃO

14.1. A rescisão contratual se dará nos termos dos artigos 79 e 80 da Lei nº 8.666/93.

14.1.1. No caso de rescisão provocada por inadimplemento da CONTRATADA, a CONTRATANTE poderá reter, cautelarmente, os créditos decorrentes do contrato até o valor dos prejuízos causados, já calculados ou estimados.

14.2. No procedimento que visa à rescisão contratual, será assegurado o contraditório e a ampla defesa, sendo que, depois de encerrada a instrução inicial, a CONTRATADA terá o prazo de 5 (cinco) dias úteis para se manifestar e produzir provas, sem prejuízo da possibilidade de a CONTRATANTE adotar, motivadamente, providências acauteladoras.

15. SANÇÕES

15.1. Com fundamento no artigo 7º da Lei nº 10.520/2002, ficará impedida de licitar e contratar com o Município, pelo prazo de até 5 (cinco) anos, garantida a ampla defesa, sem prejuízo da rescisão unilateral do contrato e da aplicação de multa de até 30% (trinta por cento) sobre o valor total da contratação, a CONTRATADA que:

15.1.1. apresentar documentação falsa;

15.1.2. fraudar a execução do contrato;

15.1.3. comportar-se de modo inidôneo;

15.1.4. cometer fraude fiscal; ou

15.1.5. fizer declaração falsa.

15.2. 2. Para os fins do item 14.1.3, reputar-se-ão inidôneos atos tais como os descritos nos artigos 92, parágrafo único, 96 e 97, parágrafo único, da Lei nº 8.666/1993.

15.3. Com fundamento nos artigos 86 e 87, incisos I a IV, da Lei nº 8.666, de 1993; e no art. 7º da Lei nº 10.520, de 17/07/2002, nos casos de retardamento ou de inexecução do objeto, garantida a ampla defesa, a CONTRATADA poderá ser apenada, isoladamente, ou juntamente com as multas definidas nos itens “14.4”, “14.5” e “14.6” abaixo, com as seguintes penalidades:

15.3.1. advertência;

15.3.2. suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com a Administração da Prefeitura Municipal de Divinésia, por prazo não superior a dois anos;

15.3.3. 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 a contratada ressarcir a Administração pelos prejuízos resultantes e após decorrido o prazo da sanção aplicada com base no inciso anterior;

15.4. Em caso de inexecução parcial do objeto, a CONTRATADA fica sujeita a multa equivalente a 1% (um por cento) do valor unitário do bem em atraso, por dia, por unidade, até o limite de 20% (vinte por cento) do valor adjudicado.

15.4.1. Considera-se inexecução parcial o atraso injustificado no prazo de entrega até o limite de 20 (vinte) dias;

15.5. Em caso de inexecução total do objeto, a CONTRATADA fica sujeita à multa de, no máximo, 30% (trinta por cento) do valor adjudicado.

15.5.1. Considera-se inexecução total o atraso injustificado no prazo de entrega superior a 20 (vinte) dias.

15.6. O não-cumprimento de obrigação contratual acessória, a exemplo da garantia legal e contratual, sujeitará a CONTRATADA à multa de até 10% (dez por cento) do valor adjudicado.

15.7. O valor da multa poderá ser descontado das faturas devidas à CONTRATADA.

15.7.1. Se os valores das faturas forem insuficientes, fica a CONTRATADA obrigada a recolher a importância devida no prazo de 15 (quinze) dias, contados da comunicação oficial.

15.7.2. Esgotados os meios administrativos para cobrança do valor devido pela CONTRATADA à CONTRATANTE, o débito será encaminhado para inscrição em dívida ativa.

15.8. O contrato, sem prejuízo das multas e demais cominações legais previstas, poderá ser rescindido unilateralmente, por ato formal da Administração, nos casos enumerados no art. 78, incisos I a XII e XVII, da Lei nº 8.666/93.

16. UNIDADE RESPONSÁVEL PELO TERMO DE REFERÊNCIA
Administração.

17. UNIDADE FISCALIZADORA
Administração.

18 – DAS DISPOSIÇÕES: As licitantes interessadas em participar desta licitação, deverão procurar a Comissão de Licitação da Prefeitura Municipal de Divinésia, no horário de 9:30 às 16:30 horas, para esclarecimentos quanto ao teor do edital e seus anexos.

Divinésia, 05 de outubro de 2021.

Cirlei Elizabete de Freitas
Prefeita Municipal



ANEXO II

MODELO

Declaração de Idoneidade

À Comissão de Licitações

A empresa inscrita no CNPJ sob o nº
_____/_____-_____, através de seu Diretor ou Responsável Legal, Sr(a).

_____, CPF nº _____, declara,
sob as penas da lei, que não foi declarada inidônea para licitar ou contratar com a Administração Pública.

Por ser expressão de verdade, firmamos o presente.

_____, em _____ de _____ de 2021.

Assinatura

Nome

Cargo:

CPF:

ANEXO III

MODELO DE CARTA DE CREDENCIAMENTO

Pregão Presencial nº 060/2021.

Designação de Representante.

Através da presente credenciamos o(a) Sr.(a)....., portador(a) da Carteira de Identidade n.º....., e CPF....., a participar da Licitação instaurada pelo município de Divinésia, na modalidade de **Pregão nº 060/2021**, na qualidade de REPRESENTANTE LEGAL, outorgando-lhe poderes para pronunciar-se em nome da empresa....., bem como formular propostas, ofertar lances, recorrer, renunciar e praticar todos os demais atos inerentes ao certame.

..... de de 2021.

CARIMBO DA EMPRESA E ASSINATURA.
DO REPRESENTANTE LEGAL.
IDENTIFICAÇÃO DO CARGO/FUNÇÃO DO FIRMATÁRIO.

ANEXO IV

DECLARAÇÃO DE ATENDIMENTO ÀS CONDIÇÕES DE HABILITAÇÃO

(Papel timbrado ou carimbo da empresa)

A(Razão Social da empresa)....., CNPJ °....., localizada na.....
DECLARA, para fins de participação na licitação **Pregão nº 060/2021**, promovida pelo município de Divinésia, e
sob as penas da lei, que atende a todas as exigências de **HABILITAÇÃO** contidas no referido Edital, declara
ainda que se trata de:

- Empresa de Pequeno Porte – EPP
- Microempresa – ME
- Microempreendedor Individual - MEI

_____, de _____ de 2021.

CPF _____

(Assinatura e identificação do responsável pela empresa).



ANEXO V

DECLARAÇÃO DE EMPREGADOR JURÍDICO.

Eu, , CPF , representante legal

da empresa , no procedimento licitatório, do Município de Divinésia, Pregão n.º 060/2021, declaro, sob as penas da Lei que em cumprimento ao disposto no inciso XXXIII, do art. 7º da Constituição da República, não possuímos em nossos quadros trabalhadores menores de 18 (dezoito) anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre, e menores de 16 (dezesseis) anos em qualquer trabalho, salvo na condição de aprendiz, a partir de 14 (catorze) anos.

Local e Data..... de de 2021.

Assinatura e Carimbo
(representante legal)

ANEXO VI

MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº ____/2021
PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 085/2021
PREGÃO PRESENCIAL Nº 060/2021

DETENTORA: _____.

Local de entrega: Cláusula 6ª da minuta do contrato do Edital do Pregão Presencial 060/2021.

OBJETO DO REGISTRO DE PREÇOS: Aquisição de mobiliários para atender as secretarias municipais da Prefeitura de Divinésia.

Aos _____ dias do mês de _____ do ano de 2021, na sede da Prefeitura Municipal de Divinésia-MG, sito na Rua Padre Jacinto nº 16, B. Centro, presentes de um lado o MUNICÍPIO DE DIVINÉSIA, inscrito no CNPJ 18.128.280/0001-83 neste ato representado pela Prefeita Municipal, **Sra. Cirlei Elizabete de Freitas**, nomeado por meio de instrumento de mandato, portadora da Carteira de Identidade nº M-2.475.494 SSP-MG, CPF nº 490.644.796-15, residente na Rua Cel. Sebastião de Freitas, nº 76 – A, centro, Divinésia/MG, doravante denominado simplesmente **ÓRGÃO GERENCIADOR DO REGISTRO DE PREÇO**, nos termos da Lei Federal nº 10.520, de 17 de julho de 2002, Decreto Municipal nº 003 de 13 de Janeiro de 2014, aplicando-se subsidiariamente, no que couber, as disposições da Lei Federal nº 8666, de 21 de junho de 1993, com suas alterações subsequentes, em face da classificação da proposta apresentada no **Pregão Presencial nº 060/2021**, RESOLVE registrar o preço ofertado pelo Fornecedor Beneficiário _____, localizado _____, inscrito no CNPJ sob o nº _____, representado pelo _____, conforme quadros a seguir:

(Tabela de Preços)

O prazo de validade improrrogável da Ata de Registro de Preços é de 12 (doze) meses, contado da data da sua assinatura, excluído o dia do começo e incluído o do vencimento.

As especificações técnicas constantes do Edital do **Pregão Presencial n.º 060/2021**, integram esta Ata de Registro de Preços, independentemente de transcrição.

A presente Ata, após lida e achada conforme, é assinada pelos representantes legais da Prefeitura Municipal de Divinésia e do Fornecedor Beneficiário.

Cirlei Elizabete de Freitas
Prefeita Municipal

Fornecedor Beneficiário
(Representante Legal)

Testemunhas:

1. Nome:

CPF

2. Nome:

CPF

ANEXO VII

MODELO DA PROPOSTA

A Comissão de Licitação da Prefeitura Municipal de Divinésia, na forma da Lei N. 8.666/93, de 21-6-93, suas alterações posteriores e demais legislações aplicáveis à espécie, convida V. Sa. a apresentar cotação para fornecimento do material e/ou execução do(s) serviço(s) abaixo especificado(s), mediante as condições estabelecidas:

Processo.....: **085/2021**

Modalidade: **Pregão Presencial 060/2021.**

Assunto.....: aquisição de mobiliários para atender as necessidades das Secretarias Municipais e da Administração da Prefeitura de Divinésia.

Abertura.....: **20/10/2021** **Horário: 09:00 horas**

Local.....: Prefeitura Municipal de Divinésia

Interessado: Secretaria Municipal de Administração.

É OBRIGATÓRIO O PREENCHIMENTO DO CAMPO MARCA, SENDO QUE O SEU NÃO PREENCHIMENTO CAUSARÁ DESCLASSIFICAÇÃO DA PROPOSTA.

| Nº Item | Descrição | Und. | Qtd. | Vir. Unit. | Vir. Tot. | MARCA |
|---------|--|------|---------|------------|-----------|-------|
| 0001 | A cadeira é constituída de assento e encosto plásticos, e estrutura metálica. A estrutura é composta de tubos de aço 1010 /1020, sendo os pés e suportes do assento e encosto fabricados em tubos oblongos 16x30 com 1.5mm de espessura de parede soldados com solda migã duas travessas horizontais de tubos de aço 7/8" x 1,2mm de espessura formando um conjunto estrutural empilhável. A estrutura recebe tratamentos químicos de fosfatização e pinturas epóxi pó. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travesses, a estrutura recebe ponteiros plásticos injetados em polipropileno. - A cadeira é constituída de assento e encosto plásticos, e estrutura metálica. A estrutura é composta de tubos de aço 1010 /1020, sendo os pés e suportes do assento e encosto fabricados em tubos oblongos 16x30 com 1.5mm de espessura de parede soldados com solda migã duas travessas horizontais de tubos de aço 7/8" x 1,2mm de espessura formando um conjunto estrutural empilhável. A estrutura recebe tratamentos químicos de fosfatização e pinturas epóxi pó. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travesses, a estrutura recebe ponteiros plásticos injetados em polipropileno. Assento confeccionado em polipropileno copolímero (pp) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões são 465mm de largura, 470mm de profundidade 5mm de espessura de parede. Possui cantos arredondados e é unido à estrutura por meio de 4 (quatro) parafuso 5x30 para | UN | 20,0000 | | | |

plástico. A altura do assento até o chão de 425mm. O encosto é fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 330mm de altura, com espessura de parede de 5mm e cantos arredondados, unidos a estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto que se encaixa a estrutura metálica, travada por dois pinos fixadores plásticos injetados em polipropileno copolímero, na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto possui furos para ventilação. Apresentar junto com a proposta comercial: Laudo de acordo com a nbr 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo de acordo com a astm 7091/13 e resultado de espessura máxima de 74 micras. Laudo de acordo com a astm 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. Laudo técnico em conformidade com a norma regulamentadora nr 17 emitido por médico do trabalho. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo inmetro atestando que os produtos atendem os requisitos da nbr 8094/83, com avaliação pela nbr 5841/2015 com duração igual a 600 horas. É obrigatório apresentar prospecto com imagem real do produto ofertado.

0002

Armário 2 portas em aço chapa 22 cinza; Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 0,76 mm (#22) com dimensões de 1980x120x450mm, com acabamento texturizado, constituído de 2 portas com pivotamento lateral, cada porta com 3 dobradiças internas proporcionando maior segurança e dotadas de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de maçaneta e sistema Cremona que trava a porta na região central, superior e inferior, acompanha 2 chaves - . Possui 4 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com 2 dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto-relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm A porta apresenta puxador estampado em dobras formando ângulos de 90 graus em toda sua extensão vertical. Em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo

UN

10,0000

do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco) (condições dimensionadas para suportar as cargas e solicitações em utilização normal), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando duas estruturas (portas e gabinete). Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer dois sistemas de ventilação de furos com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial: Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 1000 horas conforme NBR ABNT 8094:1983; Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 1000 horas conforme NBR ABNT 8095:2015; Laudo emitido por de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009; Laudo emitido por de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005; Laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17; Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983; Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010; Apresentar certificação ABNT NBR 13961/2010

0003

Armário 2 portas em aço chapa 22 cinza; Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 0,76 mm (#22) com dimensões de

UN

10,0000

1980x900x450mm, com acabamento texturizado, constituído de 2 portas com pivotamento lateral, cada porta com 3 dobradiças internas proporcionando maior segurança e dotadas de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de maçaneta e sistema Cremona que trava a porta na região central, superior e inferior, acompanha 2 chaves. - Possui 4 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com 2 dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto-relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm A porta apresenta puxador estampado em dobras formando ângulos de 90 graus em toda sua extensão vertical. Em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco) (condições dimensionadas para suportar as cargas e solicitações em utilização normal), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando duas estruturas (portas e gabinete). Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer dois sistemas de ventilação de furos com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao

desgaste do acabamento do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial: Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 1000 horas conforme NBR ABNT 8094:1983;Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 1000 horas conforme NBR ABNT 8095:2015;Laudo emitido por de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009;Laudo emitido por de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005;Laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17;Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983; Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010; Apresentar certificação ABNT NBR 13961/2010

0004

Armário alto 2 portas medindo 0,80 x1,59x 0,50: Tampo confeccionada em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza é de PS 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixaaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza é de OS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. - Configurado com 3 prateleiras confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiadas por meio de cunha plastica contendo tambor minifix no interior, para aperto de minifix fixado junto à lateral do armário e suporte prateleira em aço, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. 02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores em Poliestireno com entre furos de 128mm, com 2 dobras 90° totalizando altura de 25mm e largura total de 142mm e travamento da portas por uma única fechadura. Utiliza sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. **APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:** Certificado de conformidade á norma ABNT NBR 13961

UN

10,0000

Certificado á norma NR17. É obrigatório apresentar prospecto com imagem real do produto ofertado

0005

Armário Executivo medindo 0,80 x 1,59x0,50
Tampo confeccionada em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza é de PS 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. - Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 2 prateleiras confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiadas por meio de cunha plastica contendo tambor minifix no interior, para aperto de minifix fixado junto à lateral do armário, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. Possui 1 Prateleira fixa, à cima das duas portas. 02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores em Poliestireno com entre furos de 128mm, com 2 dobras 90° totalizando altura de 25mm e largura total de 142mm e travamento da portas por uma única fechadura. Utiliza sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. Apresentar junto com a proposta: Certificado de conformidade á norma ABNT NBR 13961 Certificado de conformidade a norma NR17. É obrigatório apresentar prospecto com imagem real do produto ofertado.

UN

10,0000

0006

Arquivo 4 gavetas com chave. Tampo confeccionado em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza é de PS 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas com acabamento na cor cinza é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. - Gavetas internas confeccionados em MDP, de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com bordas com acabamento na cor

UN

10,0000

cinza é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Frentes de Gavetão confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas com acabamento na cor cinza é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Deslizantes de abertura total em todas gavetas, utilizando na sua confecção chapas dobradas de 1,5mm de espessura no componente que é fixado junto a caixaria e no componente deslizante e chapa de 1,2mm fixada junto a gaveta. Puxadores em Poliestireno com entre furos de 128mm, com 2 dobras 90° totalizando altura de 25mm e largura total de 142mm. Fechadura com travamento simultâneo dos 4 gavetões, com 2 chaves dobráveis. Utiliza de sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica.
APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:
Certificado de conformidade á norma ABNT NBR 13961 Certificado de conformidade a norma NR17. É obrigatório apresentar prospecto com imagem real do produto ofertado.

0007

Arquivo em aço 4 gavetas chapa 22 com trilho telescópico cinza; Arquivo confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012, predominantemente em chapa #22 com dimensões de 1330 x 470 x 600 mm (axlxp), acabamento texturizado, 3 reforços internos, verticais formato ômega em chapa #22, soldados em cada estrutura lateral, 4 gavetas com capacidade para no mínimo de 25 kg cada, sistema de deslizamento em trilho telescópico progressivo, com 2 amortecedores produzidos em material polimérico para evitar impacto das gavetas no "abre e fecha", puxadores estampados na própria estrutura da gaveta, para fins estruturais, não podendo ocupar as extremidades superior ou inferior da mesma, varetas laterais para sustentação de pastas, porta etiqueta estampado na própria estrutura de aço, fechadura redonda com 2 chaves. - Sistema de travamento através de rampa constituída em material polimérico e pino (um por gaveta) que impeça a abertura simultânea de mais de uma gaveta, evitando assim que o móvel esteja suscetível à tombamentos. Nas 4 extremidades inferiores da base do arquivo devem ser soldado 1 estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deve abrigar 1 porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores. Pé nivelador de polímero injetado (preto), sextavado com nivelador em aço zincado com rosca 3/8 x 21,5 mm de comprimento. Porca tipo rebite tipo cabeça plana, corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço-carbono e revestimento de superfície (zinco). Sistema de

UN

20,0000

tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada média mínima de 50 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto. O produto deverá estar em conformidade com a norma reguladora de ergonomia do Ministério do Trabalho, NR17. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial: Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 1000 horas conforme NBR ABNT 8094:1983; Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 1000 horas conforme NBR ABNT 8095:2015; Laudo emitido por laboratório de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009; Laudo emitido por laboratório de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005; Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983; Laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17; Apresentar certificação ABNT NBR 13961/2010.

0008

Cadeira Estofada Fixa 4 Pés. A Cadeira Estofada Fixa 4 Pés deve ser constituída de: Assento e encosto estofados e estrutura tubular de aço com 4 (quatro) pés. O conjunto de sustentação do assento e encosto deve ser constituído de uma estrutura de aço com 04 pés e suporte do encosto em formato de "L" que se fixa ao encosto pode meio de um acoplamento plástico articulado para ajustar a melhor posição do encosto. Os pés das cadeira devem ser fabricados em tubos de aço de \varnothing 7/8" e espessura de 1,5mm. Os pés devem ser interligados por duas travessas de tubo quadrado 20x20mm e espessura de 1,2mm. As sapatas da estrutura devem encaixar-se internamente nos tubos e serem articuladas para facilitar o nivelamento da cadeira com o solo. O assento deve se fixar à estrutura por 4 parafusos 1/4"x 2" sextavados. Já o encosto deve se fixar ao "L" através de 2 parafusos Philips cabeça panela 1/4"x1" alojados em peça para acoplamento produzida em polipropileno injetado - O assento deve possuir uma estrutura em madeira com medidas aproximadas de 420 mm de largura, 380 mm de profundidade e 10 mm de espessura, com cantos arredondados e quatro porcas garra de rosca 1/4" fixadas à mesma. O estofado deve possuir espuma injetada com densidade de 45 kg/m³ e 40 milímetros de espessura, moldada anatomicamente. A altura do assento até o chão deve ser de aproximadamente 430mm. O assento

UN

35,0000

deve ser revestido em sua base por uma capa plástica injetada em polipropileno com acabamento texturizado. O encosto deve possuir estrutura de polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente, com dimensões aproximadas de 360mm de largura por 270mm de altura com espessura de 11mm e cantos arredondados, espuma injetada com densidade de 45 Kg/m³ e 40 milímetros de espessura, moldada anatomicamente e uma capa de acabamento em polipropileno injetado com acabamento texturizado. Ele deve ser unido à estrutura por um tubo oblongo de 16x30 mm com espessura de parede de 1,5 mm e reforços internos e revestido com por uma sanfona plástica. Esse sendo fixado a estrutura da base por meio de solda Mig. Tanto assento quanto encosto devem ser revestidos em tecido PP NA COR PRETA. A estrutura da cadeira deve ser fosfatada e pintada com tinta epóxi pó na cor preta. Apresentar junto com a proposta comercial: Laudo de acordo com a nbr 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo de acordo com a astm d 7091/13 e resultado de espessura máxima de 74 micras. Laudo de acordo com a astm d 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. Laudo técnico em conformidade com a norma regulamentadora – nr 17 emitido por médico do trabalho. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo inmetro atestando que os produtos atendem os requisitos da nbr 8094/83, com avaliação pela nbr 5841/2015 com duração igual a 600 horas. É obrigatório apresentar prospecto com imagem real do produto ofertado.

0009

Cadeira Executiva Giratória com Back System Tecido PP preto. A Cadeira deve ser constituída de assento, encosto, mecanismo, apoios de braço, coluna a gás e base com rodízio. O assento é formado por uma estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Com dimensões aproximadas de 480mm de largura, 460mm de profundidade e 100mm de espessura com cantos arredondados e espuma injetada com densidade de 55 e 45 milímetros de espessura, com formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. O assento deve possuir uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. - A altura do assento até o chão deve regulável de 420mm à 530mm aproximadamente. O encosto, da mesma forma que o assento, também deve possuir estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro e com porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões aproximadas devem ser 455mm de

UN

30,0000

largura, 410mm de altura e 80mm de espessura, com cantos arredondados e espuma injetada com densidade de 33 e 45mm de espessura com formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto deve receber uma carenagem plástica injetada em polipropileno encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. O mecanismo chamado deve ser um conjunto mecânico que possui duas alavancas para regulagem da altura do assento e da inclinação do encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento deve ser injetada em Poliamida com fibra de vidro e possuir alma metálica fabricada em duas chapas de aço de 2,65mm de espessura zincadas, o que garante resistência a peça. O sistema de travamento de reclinção do encosto deve acontecer por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas metálicas que travam umas às outras por atrito. A alavanca de controle de reclinção do encosto também deve ser injetada em Poliamida com fibra de vidro. Ao se acionar a alavanca para cima ou para baixo ela deve liberar o movimento do encosto que se dará pelo uso de duas molas helicoidais, bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para que o mesmo trave naquela posição. A faixa de variação do reclinamento deve ser de aproximadamente 73° à 104°. O mecanismo também deve proporcionar a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática com curso mínimo de 70mm, que se libera ao chegar na altura máxima e desce permitindo que o usuário ajuste a altura de melhor conforto. O mecanismo deve ser produzido em chapa de aço 110/1020 com 2.65mm de espessura, e se fixará ao assento por quatro (04) parafusos 1/4"x1.1/2" sextavados flangeados. Já o encosto deve ser fixado ao "L" do mecanismo, fabricado em tubo oblongo 25x50mm com espessura de 1,5mm, por dois parafusos cabeça lenticilha Philips com anéis elásticos 1/4x1". Para acabamento o mecanismo deve possuir carenagem plástica texturizada injetada em polipropileno. Os apoios de braço devem ser fabricados em nylon texturizado e possuir faixa de regulagem de altura em relação ao assento variando de 165 mm à 235 mm aproximadamente. A Base deve ter acabamento superficial preto com pernas em chapa de aço 1010/1020 de 2,65mm de espessura estampada. Com carenagem central texturizada injetada em polipropileno e com rodízios de PU. O diâmetro aproximado da base deve ser de 680mm. Apresentar junto com a proposta comercial: Laudo de acordo com a nbr 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m2. Laudo de acordo com a astm d 7091/13 e resultado de espessura máxima de 74 micras. Laudo de acordo com a astm d 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. Laudo técnico em

conformidade com a norma regulamentadora nr 17 emitido por médico do trabalho. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo inmetro atestando que os produtos atendem os requisitos da nbr 8094/83, com avaliação pela nbr 5841/2015 com duração igual a 600 horas. É obrigatório apresentar prospecto com imagem real do produto ofertado.

0010

Cadeira Giratória Presidente Lâmina. Trata-se de uma cadeira giratória de diálogo constituída de assento e encosto unidos por meio de uma lâmina de aço que deve ser fixada na madeira do assento e na superfície interna do encosto por parafusos. A sua base deve ser composta por uma plataforma, coluna a gás, TCP (capa para proteção do pistão) e base com cinco (05) rodízios. A estrutura de sustentação do assento e encosto deve ser constituída de um mecanismo fixado ao assento por quatro (04) parafusos 1/4x7/8" sextavados. O encosto deve ser fixado à lâmina por quatro (04) parafusos 1/4x3/4", o mecanismo deve ser acoplado ao pistão modelo gás que será encaixado à base de cinco (05) pernas e cinco (05) rodízios. - O diâmetro ocupado pela base deve ser de Ø650 mm de circunferência aproximadamente. A Lâmina deve ser fabricada em chapa de aço 1010/1020 com no mínimo 4,75mm de espessura e 80mm de largura, com vinco central para proporcionar maior resistência. A lâmina deve receber uma sanfona plástica para acabamento. A cadeira deve ter dimensões aproximadas de 650mm de profundidade e 570mm de largura e possuir um conjunto de apoia braços fixos. O assento consistirá em uma estrutura de madeira com dezesseis (16) porcas garra de rosca 1/4" fixadas nela, com dimensões aproximadas de 480mm de largura, 455mm de profundidade e 65mm de espessura com cantos arredondados e espuma injetada com densidade de 45 e 50 milímetros de espessura e de forma levemente adaptada ao corpo. A altura do assento até o chão deve ser regulável variando de 460 à 570mm aproximadamente. Encosto consistirá em uma estrutura em madeira de 12mm de espessura de forma levemente adaptada ao corpo, com dimensões de 460mm de largura por 620mm de altura com espessura de 60mm com cantos arredondados e espuma injetada com densidade de 45 e 50mm de espessura e este será fixado à lâmina na parte inferior do encosto. O mecanismo deve ser fabricado em chapa de aço 1010/1020 com 2.65mm de espessura, fosfatada e pintada com tinta epóxi pó. Dotado de alavanca plástica para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinação simultâneo de assento e encosto. A tensão desse reclinação deve ser ajustável por meio de uma manopla que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento.

UN

10,0000

Base deve ser fabricada em chapa 1010/1020 e espessura 1,50mm, conformada na ponta do tubo para encaixe do pino euro dispensando o uso de ponteiros para as sapatas. Essa estrutura deve passar por banhos fosfatizantes e receber pintura epóxi pó. Deve possuir também uma carenagem injetada em polipropileno texturizado como acabamento. A coluna modelo gás deve ter um curso mínimo de 110mm e receber um acabamento externo plástico que cobre a sua haste e vai até a base encaixando-se perfeitamente à ela. Todas as peças metálicas deste produto devem passar por um processo de banhos decapantes e de fosfatização e posterior pintura com tinta epóxi a pó, afim de evitar oxidação. Deverá possuir apoios de braços no modelo Corsa fixo revestidos em PU PRETO. Apresentar junto com a proposta comercial: Laudo de acordo com a nbr 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m2. Laudo de acordo com a astm d 7091/13 e resultado de espessura máxima de 74 micras. Laudo de acordo com a astm d 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. Laudo técnico em conformidade com a norma regulamentadora NR 17 emitido por médico do trabalho. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo inmetro atestando que os produtos atendem os requisitos da nbr 8094/83, com avaliação pela nbr 5841/2015 com duração igual a 600 horas. É obrigatório apresentar prospecto com imagem real do produto ofertado.

0011

Cadeira Giratória Secretária Tecido. A Cadeira Giratória deve ser constituída de: Assento e Encosto, Plataforma, Coluna a gás e base com rodízios. O conjunto de sustentação do assento e encosto deve ser constituído de uma estrutura em formato de "L" que se fixa ao mecanismo por meio de um knob 5/16". O assento deve se fixar ao mecanismo por 4 parafusos ¼"x3/4" sextavados. Já o encosto se fixará à outra extremidade do L através de 2 parafusos Philips cabeça panela ¼"x1" alojados em uma peça para acoplamento produzida em polipropileno injetado. O mecanismo por sua vez acopla deve ser acoplado pistão encaixando-se na base de cinco pernas com rodízios. - O assento deve possuir estrutura em madeira medindo aproximadamente 420 mm de largura, 440 mm de profundidade e 10 mm de espessura com cantos arredondados e quatro porcas garra de rosca ¼" fixadas à mesma. O estofado deve possuir espuma injetada com densidade de 45 kg/m³ e 30 milímetros de espessura, moldada anatomicamente. A altura do assento até o chão deve ser regulável de 470 à 565mm aproximadamente. O assento deve ser revestido em sua base por uma capa plástica injetada em polipropileno com acabamento texturizado. O

UN

20,0000

encosto deve ser constituído por uma estrutura de polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente, com dimensões aproximadas de 360mm de largura por 270mm de altura com espessura de 11mm e cantos arredondados, espuma injetada com densidade de 45 Kg/m³ e 30 milímetros de espessura, moldada anatomicamente e uma capa de acabamento em polipropileno injetado com acabamento texturizado. Ele deve ser unido à estrutura por um tubo oblongo de 16x30 mm com espessura de parede de 1,5 mm revestido por uma sanfona plástica. Esse tubo por sua vez deve ser fixado por uma acopla na parte posterior do encosto e se fixar à plataforma por meio de um knob, permitindo assim a regulagem da distância longitudinal do encosto. Tanto assento quanto encosto devem ser revestidos em tecido na cor preta. Os apoios de braço devem ser fabricados em nylon texturizado e possuir faixa de regulagem de altura em relação ao assento variando de 200 mm à 270 mm aproximadamente. O mecanismo deve ser fabricado em chapa de aço 1010/1020 com espessura de 2.65mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó. A base deve ser produzida em chapa 1010/1020 com espessura de 1,20mm conformada. Receber banhos de fosfatização e pintura epóxi em pó além de uma carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado. O pistão a gás deve possuir curso mínimo de 95 mm comprimento sendo seu comprimento mínimo de 340 mm e máximo de 435mm aproximadamente, o mesmo deve ser acoplado acoplado em um prolongador. Assim como a base, o pistão, juntamente com o prolongador também deve possuir carenagem injetada com o mesmo acabamento da base. Apresentar junto com a proposta comercial: Laudo de acordo com a nbr 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo de acordo com a astm d 7091/13 e resultado de espessura máxima de 74 micras. Laudo de acordo com a astm d 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. Laudo técnico em conformidade com a norma regulamentadora NR 17 emitido por médico do trabalho. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo inmetro atestando que os produtos atendem os requisitos da nbr 8094/83, com avaliação pela nbr 5841/2015 com duração igual a 600 horas. É obrigatório apresentar prospecto com imagem real do produto ofertado.

0012

Conjunto longarina 4 lugares, constituída de pés injetados em polipropileno copolímero, duas travessas de tubo de aço retangular 20x40x1.2mm de espessura, conjuntos de sustentação de assento e encosto em tubo e mais 02 (dois) conjuntos de assento e encosto

UN

15,0000

injetado em polipropileno copolímero. As dimensões ocupadas são: 837mm altura, 518mm largura total, seu comprimento varia de acordo com o número de assentos e possui um espaço entre assentos de 101mm. - O assento é confeccionado em polipropileno copolímero injetado com curvatura levemente adaptada ao corpo e acabamento texturizado, com dimensões de 465mm de largura, 415mm de profundidade 5mm de espessura e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de 04 (quatro) porcas (bucha americana 6x13mm) parafusadas e 04 (quatro) parafusos m6 x 75mm cabeça phillips para fixação em cada assento. A altura do assento até a linha do chão é de 449mm. Encosto em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 335mm de altura, com espessura de 5mm e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de encaixe em dupla cavidade na parte inferior do encosto que se junta a estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis (pinheirinhos) injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto e sem a presença de rebites ou parafusos, permitindo melhor fixação e praticidade. A estrutura de sustentação do assento encosto é de tubos aço $\varnothing 22.20 \times 1.5$ mm de espessura, curvado e furado para acoplar -se ao assento e encosto juntando -se com a estrutura onde serão fixadas por 04 (quatro) parafusos já descritos acima. Os pés da longarina são confeccionados em polipropileno copolímero injetado e moldado com acabamento texturizado, são divididos em duas partes, superior e inferior e unidos por meio de encaixes em dois tubos de aço de $\varnothing 38.1 \times 0.9$ mm formando um conjunto de grande resistência. Para os modelos de 2 e 3 lugares, a longarina possui 2 pés, para os modelos maiores, de 4 e 5 lugares o número de pés passa para 3. Todos os tubos de aço utilizados na montagem desta longarina passam por um processo de banhos decapantes e de fosfatização e posterior pintura com tinta epóxi a pó, evitando oxidação e com um ótimo acabamento superficial. Dimensões: 460 x 330 mm encosto, 470 x 420 mm assento, 840mm altura até o encosto e 450mm altura até o assento. Apresentar junto com a proposta comercial: Laudo de acordo com a nbr 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo de acordo com a astm d 7091/13 e resultado de espessura máxima de 74 micras. Laudo de acordo com a astm d 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. Laudo técnico em conformidade com a norma regulamentadora nr 17 emitido por médico do trabalho. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo inmetro atestando que os produtos atendem os requisitos da nbr 8094/83, com avaliação pela nbr 5841/2015 com duração igual a 600 horas. É obrigatório apresentar prospecto com imagem real do

produto ofertado.

0013

Estações de trabalho de 1,20 x 1,20 Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor cinza é de PS 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Dotado com 1 passa cabo de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. - 02 – Painel frontal em MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas horizontais com acabamento na cor cinza é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixado aos pés laterais e pé central da mesa, com cavilhas, parafusos minifix de aço e buchas em nylon. 02- Pés Painel em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. 01 – Pé Central, formado pela união de duas peças com auxílio de cavilhas, parafusos minifix de aço e buchas em nylon, resultando em um formato em L, constituídos em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Utiliza-se de sistema distanciador produzido em Zamac, com altura de 20mm para unir tampo e pés laterais, fixado com parafusos, possibilitando a montagem do tampo "L" dupla face, para direita ou esquerda. Pés contem sapatas reguláveis em PVC rígido com diâmetro de 22 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso Calha vertical em formato "U" para subida de fiação pela lateral da mesa, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, com altura de 590 e largura de 110mm fixada ao pé lateral através de parafusos especiais para madeira. Contem tampa em aço 0,75 para encaixar internamente em dois arames soldados na calha. Apresentar junto com a proposta: Certificado de conformidade à norma ABNT NBR 13966 Certificado Norma Regulamentadora NR17. É obrigatório apresentar prospecto com imagem real do produto ofertado.

UN

10,0000

0014

Estações de trabalho de 1,40 x 1,40. Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor cinza é de PS 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo

UN

10,0000

de 2,5 mm. Dotado com 1 passa cabo de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. 02 – Paineis frontais em MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. - Bordas horizontais com acabamento na cor cinza é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Paineis frontais fixados aos pés laterais e pé central da mesa, com cavilhas, parafusos minifix de aço e buchas em nylon. 02- Pés Paineis em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. 01 – Pé Central, formado pela união de duas peças com auxílio de cavilhas, parafusos minifix de aço e buchas em nylon, resultando em um formato em L, constituídos em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Utiliza-se de sistema distanciador produzido em Zamac, com altura de 20mm para unir tampo e pés laterais, fixado com parafusos, possibilitando a montagem do tampo “L” dupla face, para direita ou esquerda. Pés contêm sapatas reguláveis em PVC rígido com diâmetro de 22 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso Calha vertical em formato “U” para subida de fiação pela lateral da mesa, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, com altura de 590 e largura de 110mm fixada ao pé lateral através de parafusos especiais para madeira. Contém tampa em aço 0,75 para encaixar internamente em dois arames soldados na calha. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA: Certificado de conformidade à norma ABNT NBR 13966 Certificado Norma Regulamentadora NR17. É obrigatório apresentar prospecto com imagem real do produto ofertado.

0015

Estante de aço com 6 prateleiras com dimensões 920 (L) x 300 (P) x 2000 (H) mm. Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, sendo colunas em chapa #14 e prateleira chapa #22. A estante deve constituir de 04 colunas com seção em L, espessura de 1,90 mm (#14), abas de 35 mm perfuradas em passo de 50 mm para ajuste de altura das prateleiras. Seis (06) prateleiras removíveis que possibilitem a regulagem de altura, com espessura de 0,75 mm (#22), cada prateleira deve possuir um reforço em ômega, na mesma espessura de 0,45 mm (#26), a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes.

UN

30,0000

minimizando as arestas cortantes. - . As prateleiras serão unidas às colunas através de 08 parafusos sextavados com porcas. Laterais e fundo com dois pares de reforço cada em forma de X, com espessura de 1,9 mm (#14), com bordas fixadas às colunas por parafusos e porcas. As sapatas devem ser constituídas em material polimérico dispostas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto do aço com o piso. O processo de tratamento anti-ferruginoso deve ocorrer por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxante e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico, o que garante ao móvel camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel de ter passado por processo de pintura de polimerização da tinta em equipamentos contínuos onde recebeu aplicação de tinta pó híbrida por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal, com média de camada entre 60 microns, a polimerização deve ocorrer em estufas contínuas com a peça alcançando no mínimo 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, garantindo maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Não serão permitidas distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de soldas deverão ser eliminados. A estante deverá ser fornecida desmontada. Cada módulo formado por quatro colunas, acessórios e seis prateleiras. É obrigatório a disponibilização de manual técnico que ilustrem a montagem. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos juntos a proposta comercial. Apresentar certificação ABNT NBR 13961/2010 ou relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Requisitos dimensionais; Resistência à corrosão de componentes metálicos; Requisitos de segurança e usabilidade; Estabilidade do móvel vazio; Estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal; Ensaio de resistência e durabilidade; Ensaio de Resistência da estrutura; Ensaio de resistência dos suportes de planos horizontais; Ensaio de deflexão de planos horizontais; Ensaio de resistência de plano horizontais à carga concentrada; Ensaio de Carga máxima total.

0016

Estante de aço com 6 prateleiras com dimensões 920 (L) x 400 (P) x 2000 (H) mm. Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, sendo colunas em chapa #14 e prateleira chapa #22. A estante deve constituir de 04

UN

30,0000

colunas com seção em L, espessura de 1,90 mm (#14), abas de 35 mm perfuradas em passo de 50 mm para ajuste de altura das prateleiras. Seis (06) prateleiras removíveis que possibilitem a regulagem de altura, com espessura de 0,75 mm (#22), cada prateleira deve possuir um reforço em ômega, na mesma espessura de 0,45 mm (#26), a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. - As prateleiras serão unidas às colunas através de 08 parafusos sextavados com porcas. Laterais e fundo com dois pares de reforço cada em forma de X, com espessura de 1,9 mm (#14), com bordas fixadas às colunas por parafusos e porcas. As sapatas devem ser constituídas em material polimérico dispostas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto do aço com o piso. O processo de tratamento anti-ferruginoso deve ocorrer por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxante e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico, o que garante ao móvel camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ter passado por processo de pintura de polimerização da tinta em equipamentos contínuos onde recebeu aplicação de tinta pó híbrida por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal, com média de camada entre 60 microns, a polimerização deve ocorrer em estufas contínuas com a peça alcançando no mínimo 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, garantindo maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Não serão permitidas distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de soldas deverão ser eliminados. A estante deverá ser fornecida desmontada. Cada módulo formado por quatro colunas, acessórios e seis prateleiras. É obrigatório a disponibilização de manual técnico que ilustre a montagem. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos juntos a proposta comercial. Apresentar certificação ABNT NBR 13961/2010 ou relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo INMETRO. Requisitos dimensionais; Resistência à corrosão de componentes metálicos; Requisitos de segurança e usabilidade; Estabilidade do móvel vazio; Estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal; Ensaio de resistência e durabilidade; Ensaio de Resistência da estrutura; Ensaio de resistência dos suportes de planos horizontais; Ensaio de deflexão de planos horizontais; Ensaio

de resistência de plano horizontais à carga concentrada; Ensaio de Carga máxima total.

0017

Gaveteiro volante 4 gavetas com chave. Tampo confeccionada em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza é de PS 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. - Gavetas internas confeccionados em MDP, de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado com bordas com acabamento na cor cinza é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. 04 Frentes de Gaveta confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Deslizantes de abertura total em todas gavetas, utilizando na sua confecção chapas dobradas de 1,2mm de espessura no componente que é fixado junto a caixaria e no componente deslizante usa chapa de 0,9mm, que vai fixado junto a gaveta. Puxadores em Poliestireno com entre furos de 128mm, com 2 dobras 90° totalizando altura de 25mm e largura total de 142mm. Fechadura com travamento simultâneo das 4 gavetas, com 2 chaves dobráveis. Rodízios de ø50mm com chapa de fixação na base reforçada de 1,9mm de espessura. Apresentar junto com a proposta: Certificado de conformidade á norma ABNT NBR 13961 Certificado de conformidade a norma NR17. É obrigatório apresentar prospecto com imagem real do produto ofertado.

UN

20,0000

0018

Mesa Plataforma Central Componível 1,20 x 1,32 com 1 divisória central 1,20. Tampo constituídos em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor cinza é de PS 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. 02 – Painel frontal em MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas horizontais com acabamento na cor cinza é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. - Painel frontal fixado aos

UN

5,0000

pés laterais da mesa, com cavilhas, parafusos minifix de aço e buchas em nylon. 04- Pés Painel em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, lateral da mesa formada pela união de 02 pés, utilizando haste minifix em aço, com bucha plástica para dar acabamento ao redor. 01 Régua central que acompanha a largura do tampo de trabalho, constituída em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, a régua possui 4 furações para fixar em pinos plásticos que estão plugados no topo dos pés, permitindo remoção quando desejar para acesso ao cabeamento. Calha horizontal em formato "U" para passagem de fiação sob o tampo, em chapa de aço 0,75 de espessura com 850 de comprimento, 80 de largura e altura de 135mm, fixada entre os dois tamos, através de parafusos especiais para madeira. Pés contem sapatas reguláveis em PVC rígido com diâmetro de 22 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Apresentar junto com a proposta: Certificado de conformidade á norma ABNT NBR 13967 certificado norma regulamentadora NR17. É obrigatório apresentar prospecto com imagem real do produto ofertado.

0019

Mesa Reta pé painel Auxiliar 1,00 x 0,60 Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor cinza é PS 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Dotado com 1 passa caba de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. 01 – Painel frontal em MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. - Bordas horizontais com acabamento na cor cinza é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixado aos pés laterais da mesa, com cavilhas, parafusos minifix de aço e buchas em nylon. 02- Pés Painel em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Utiliza-se de sistema distanciador produzido em Zamac, com altura de 20mm para unir tampo e pés laterais, fixado com parafusos . Pés contem sapatas reguláveis em PVC rígido com diâmetro de 22 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Calha vertical em formato "U"

UN

10,0000

para subida de fiação pela lateral da mesa, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, com altura de 590 e largura de 110mm fixada ao pé lateral através de parafusos especiais para madeira. Contem tampa em aço 0,75 para encaixar internamente em dois arames soldados na calha. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA: Certificado de conformidade á norma ABNT NBR 13966 Certificado conformidade a norma NR17. É obrigatório apresentar prospecto com imagem real do produto ofertado.

0020 Mesa Reta pé Painel Gerente 1,50 x 0,60 com 3 gavetas. Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor cinza é PS 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Dotado com 1 passa caba de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. 01 – Painel frontal em MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas horizontais com acabamento na cor cinza é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. - Painel frontal fixado aos pés laterais da mesa, com cavilhas, parafusos minifix de aço e buchas em nylon. 02- Pés Painel em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Utiliza-se de sistema distanciador produzido em Zamac, com altura de 20mm para unir tampo e pés laterais, fixado com parafusos . Pés contem sapatas reguláveis em PVC rígido com diâmetro de 22 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Calha vertical em formato "U" para subida de fiação pela lateral da mesa, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, com altura de 590 e largura de 110mm fixada ao pé lateral através de parafusos especiais para madeira. Contem tampa em aço 0,75 para encaixar internamente em dois arames soldados na calha. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA: Certificado de conformidade á norma ABNT NBR 13966/13961 e certificado norma regulamentadora NR17. É obrigatório apresentar prospecto com imagem real do produto ofertado.

0021 Mesa Reta pé Painel Secretária 1,20 x 0,60 com 3 gavetas. Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno do tampo

UN 15,0000

UN 15,0000

na cor cinza é PS 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Dotado com 1 passa caba de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. 01 – Paineis laterais em MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas horizontais com acabamento na cor cinza é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. - Paineis laterais fixados aos pés laterais da mesa, com cavilhas, parafusos minifix de aço e buchas em nylon. 02- Pés Paineis em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Utiliza-se de sistema distanciador produzido em Zamac, com altura de 20mm para unir tampo e pés laterais, fixado com parafusos. Pés contêm sapatas reguláveis em PVC rígido com diâmetro de 22 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Calha vertical em formato "U" para subida de fiação pela lateral da mesa, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, com altura de 590 e largura de 110mm fixada ao pé lateral através de parafusos especiais para madeira. Contem tampa em aço 0,75 para encaixar internamente em dois arames soldados na calha. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA: Certificado de conformidade á norma ABNT NBR 13966/13961 Certificado á norma regulamentadora NR17. É obrigatório apresentar prospecto com imagem real do produto ofertado.

0022

Mesa reunião redonda 1,20 25mm pé painel
Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor cinza é de PS 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Estrutura formada por 03 pés painel em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, unidos em forma "X" utilizando cavilhas e haste minifix em aço. - Tampo fixado com auxílio de bucha em nylon, cavilha e minifix. Pés contem sapatas reguláveis em PVC rígido com diâmetro de 22 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA: Certificado de conformidade á norma ABNT NBR 13966 Certificado Norma Regulamentadora NR17. É obrigatório apresentar prospecto com imagem real do produto ofertado.

UN

10,000

| | | | | | | |
|------|--|----|---------|--|--|--|
| 0023 | <p>Roupeiro em aço 12 portas sobrepostas chapa 22 cinza com dimensões aproximadas 272x420 mm, sendo dividido em 3 corpo (vão) com 4 portas em cada, confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,75mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas totais: 1225 (L) x 420 (P) x 1900 (H). Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com duas dobradiças internas em cada porta. As dobradiças são formadas por dois corpos com duas e três bainhas, respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as duas faces cilíndricas e são unidos por um pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das duas dobradiças, após união é de 60 mm. Compartimento interno com um porta cabide. Sistema de travamento das portas é individualizado por porta do tipo "Pitão" com dois alojamentos para utilização de cadeado. - Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes, e possuem reforço interno tipo "ômega" fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por portas, atendendo NR 24, cada porta contém dois conjuntos que facilitam a circulação de ar, um na parte superior e outro na parte inferior. O conjunto contém furos com 6 mm de diâmetro, sendo 6 colunas e 24 linhas espaçados a cada 12 mm. Sistema de identificação individualizado por portas, cada porta possui um porta etiqueta, estampado no próprio corpo, em baixo relevo, de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta, proporcionando maior segurança contra avarias e acidentes. Os pés niveladores são confeccionados em polipropileno injetado, que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abriga uma porca rebite de aço utilizada para fixar, por rosca, os pés niveladores. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada média mínima de 50 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudo junto com a proposta comercial: Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 1000 horas conforme NBR ABNT8094:1983;</p> | UN | 10,0000 | | | |
|------|--|----|---------|--|--|--|

Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 1000 horas conforme NBR ABNT 8095:2015; Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983; Laudo emitido por laboratório de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009; Laudo emitido por laboratório de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D3363:2005; Laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17; Laudo emitido por laboratório controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010; Apresentar certificação ABNT NBR 13961/2010

0024

Roupeiro em aço 16 portas sobrepostas chapa 22 cinza com dimensões aproximadas 272x420 mm, sendo dividido em 4 corpo (vão) com 4 portas em cada, confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,75mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas totais: 1225 (L) x 420 (P) x 1900 (H). Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com duas dobradiças internas em cada porta. As dobradiças são formadas por dois corpos com duas e três bainhas, respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as duas faces cilíndricas e são unidos por um pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das duas dobradiças, após união é de 60 mm. Compartimento interno com um porta cabide. Sistema de travamento das portas é individualizado por porta do tipo "Pitão" com dois alojamentos para utilização de cadeado. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes, e possuem - reforço interno tipo "ômega" fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por portas, atendendo NR 24, cada porta contém dois conjuntos que facilitam a circulação de ar, um na parte superior e outro na parte inferior. O conjunto contém furos com 6 mm de diâmetro, sendo 6 colunas e 24 linhas espaçados a cada 12 mm. Sistema de identificação individualizado por portas, cada porta possui um porta etiqueta, estampado no próprio corpo, em baixo relevo, de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta, proporcionando maior segurança contra avarias e acidentes. Os pés niveladores são confeccionados em polipropileno injetado, que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado,

UN

10,0000

dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abriga uma porca rebite de aço utilizada para fixar, por rosca, os pés niveladores. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada média mínima de 50 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudo junto coma proposta comercial: Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 1000 horas conforme NBRABNT8094:1983; Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 1000 horas conforme NBR ABNT 8095:2015; Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983; Laudo emitido por laboratório de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009; Laudo emitido por laboratório de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D3363:2005; Laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17; Laudo emitido por laboratório controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010; Apresentar certificação ABNT NBR 13961/2010

VALOR TOTAL DA LICITAÇÃO = R\$ _____ (_____).

| | |
|-----------------------------|--|
| Razão Social: | |
| CNPJ: | |
| Endereço: | |
| Cidade/UF: | |
| Representante legal: | |
| E-mail/Telefone: | |

Outrossim, declaramos que:

- I - Conhecemos integralmente os termos do Edital do **Pregão Presencial nº 060/2021**, ao qual nos sujeitamos;
- II - Os materiais ofertados atendem as especificações contidas no Termo de Referência - Anexo I, parte integrante do Edital do **Pregão Presencial nº 060/2021**;

III - Os preços unitários e totais da proposta de preços são irrevogáveis e neles estão computadas as despesas com encargos fiscais, sociais, comerciais, trabalhistas e previdenciárias e quaisquer outras despesas necessárias ao cumprimento das obrigações relacionadas com a contratação do objeto do presente pregão presencial;

IV - o prazo de validade da proposta de preços será de 60 [sessenta] dias corridos, contados a partir da data de abertura dos envelopes, podendo ser prorrogado de acordo entre as partes.

Data:

Assinatura Representante Legal