



TERMO DE RETIRADA DE EDITAL

PREGÃO PRESENCIAL N. 014/2013
EDITAL Nº 017/2013
PROCESSO ADMINISTRATIVO N. 044/2013

OBJETO: REGISTRO DE PREÇO PARA AQUISICAO DE MOBILIARIO CONFORME DESCRITIVO CONSTANTE DO ANEXO I DESTE EDITAL.

SENHOR LICITANTE,

VISANDO A COMUNICAÇÃO FUTURA ENTRE ESTA PREFEITURA MUNICIPAL DE BOM JESUS DOS PERDÕES E VOSSA EMPRESA, SOLICITAMOS O PREENCHIMENTO DESTE TERMO DE RETIRADA DE EDITAL E A RETRANSMISSÃO DO MESMO, PARA O DEPARTAMENTO DE COMPRAS, A TRAVÉS DO FAX (11) 4891-1016 OU PARA O E-MAIL LICITACAO@BJPERDOES.SP.GOV.BR.

DEIXAR DE ENCAMINHAR O PRESENTE TERMO DE RETIRADA DE EDITAL, NÃO TRARÁ QUALQUER PREJUÍZO AO INTERESSADO, PORÉM, A NÃO REMESSA DESTE, EXIME A PREFEITURA MUNICIPAL DE BOM JESUS DOS PERDÕES DA RESPONSABILIDADE DE COMUNICAÇÃO, POR MEIO DE FAX OU E-MAIL, DE EVENTUAIS ESCLARECIMENTOS E RETIFICAÇÕES OCORRIDAS NO INSTRUMENTO CONVOCATÓRIO, BEM COMO DE QUAISQUER INFORMAÇÕES ADICIONAIS, NÃO CABENDO POSTERIORMENTE QUALQUER RECLAMAÇÃO, EXCETO OS CASOS CUJA PUBLICAÇÃO NA IMPRENSA SEJA DETERMINAÇÃO DE ORDEM LEGAL.

DATA: _____

EMPRESA: _____

ENDEREÇO: _____

C.N.P.J.: _____

TELEFONE: () _____

E-MAIL: _____

NOME/ CARGO: _____



PREGÃO PRESENCIAL N.º 014/2013

EDITAL Nº 017/2013

PROCESSO ADMINISTRATIVO N. 044/2013

A PREFEITURA MUNICIPAL DE BOM JESUS DOS PERDÕES, ATRAVÉS DO DEPARTAMENTO DE COMPRAS E LICITAÇÕES, COM SEDE NA RUA DOM DUARTE LEOPOLDO, 83, CENTRO – BOM JESUS DOS PERDÕES TORNA PÚBLICO QUE FARÁ REALIZAR LICITAÇÃO NA MODALIDADE DE PREGÃO PRESENCIAL DO TIPO **MENOR PREÇO POR LOTE**, CONFORME DESCRITO NESTE EDITAL E SEUS ANEXOS, EM CONFORMIDADE COM A LEI Nº 10.520/02 E, SUBSIDIARIAMENTE, A LEI N.º 8.666/93. OS ENVELOPES, CONTENDO A PROPOSTA DE PREÇOS E OS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO DEFINIDOS NESTE EDITAL, DEVERÃO SER ENTREGUES NO SETOR DE LICITAÇÕES, NO ENDEREÇO SUPRA CITADO, **NO DIA 31 DE JULHO DE 2013, ÀS 10:30 HORAS**, HORÁRIO, QUANDO SE REALIZARÁ A SESSÃO PÚBLICA DE ABERTURA.

1-PREAMBULO

1.1- PROCESSO N.º 044/2013

1.2- OS RECURSOS NECESSÁRIOS À REALIZAÇÃO DAS AQUISIÇÕES ORA LICITADAS CORRERÃO Á CONTA DAS DOTAÇÕES ORÇAMENTÁRIAS DO ORÇAMENTO VIGENTE OU OUTRAS QUE VIEREM À SUBSTITUÍ-LAS, SUPLEMENTADAS, SE NECESSÁRIO, INDICADAS NO RESPECTIVO EMPENHO CORRESPONDENTE A UNIDADE ADMINISTRATIVA SOLICITANTE.

2- DO OBJETO

2.1- É OBJETO DESTA LICITAÇÃO O REGISTRO DE PREÇOS AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO PARA USO NAS ESCOLAS MUNICIPAIS E DEMAIS REPARTIÇÕES DA PREFEITURA MUNICIPAL DE BOM JESUS DOS PERDOES, NOS PADRÕES DA LEI FEDERAL Nº 10.520, SUBSIDIARIAMENTE COM A LEI FEDERAL 8.666/93, CONFORME ESPECIFICAÇÕES CONSTANTES DO ANEXO I – TERMO DE REFERENCIA, PARTE INTEGRANTE DESTE EDITAL.

2.2- O MATERIAL SERÁ FORNECIDO MEDIANTE REQUISIÇÃO, NO REGIME DE FORNECIMENTO PARCIAL, CONFORME CONDIÇÕES E ESPECIFICAÇÕES CONSTANTES DESTE PREGÃO PRESENCIAL E RESPECTIVOS ANEXOS.

2.3- AS EMPRESAS INTERESSADAS DEVERÃO TER PLENO CONHECIMENTO DOS TERMOS CONSTANTES DESTE PREGÃO PRESENCIAL E DAS CONDIÇÕES GERAIS E PARTICULARES DO OBJETO DA LICITAÇÃO, NÃO PODENDO INVOCAR QUALQUER DESCONHECIMENTO



COMO ELEMENTO IMPEDITIVO DA CORRETA FORMULAÇÃO DA PROPOSTA E DO INTEGRAL CUMPRIMENTO DO CONTRATO.

3- LOCAL, DATA, E HORARIO DE RECEBIMENTO E DE ABERTURA DOS ENVELOPES

3.1- **A ABERTURA DESTA LICITAÇÃO, OCORRERÁ 10:30 HORAS**, NO SETOR DE LICITAÇÕES, QUANDO OS INTERESSADOS DEVERÃO APRESENTAR OS ENVELOPES Nº 01 – PROPOSTAS E N.º 02 DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO **E AMOSTRAS** A PREGOEIRA, BEM COMO A DECLARAÇÃO, EM SEPARADO, DOS ENVELOPES ACIMA MENCIONADOS, DANDO CIÊNCIA DE QUE PREENCHEM PLENAMENTE OS REQUISITOS DE HABILITAÇÃO ESTABELECIDOS NO PRESENTE EDITAL.

3.2- AS EMPRESAS INTERESSADAS, ATRAVÉS DE SEUS REPRESENTANTE LEGAIS, PODERÃO CREDENCIAR-SE, MEDIANTE APRESENTAÇÃO DE DOCUMENTOS PRÓPRIOS, JUNTO A PREGOEIRA, A PARTIR DAS 10:30 H (DEZ HORAS), DO DIA ESPECIFICADO NO ITEM ANTERIOR.

3.3- NÃO SERÁ PERMITIDA A ENTREGA DE ENVELOPES OU QUAISQUER OUTROS DOCUMENTOS ATRAVÉS DE VIA POSTAL, FAX, E-MAIL E SIMILARES, EXCETO REMESSA DE DESISTÊNCIA DE RECURSO ADMINISTRATIVO.

4. DO CREDENCIAMENTO

4.1- AOS INTERESSADOS EM PARTICIPAR DAS REUNIÕES DE ABERTURA DOS ENVELOPES, REPRESENTANDO OS PROPONENTES, SERÁ EXIGIDO O SEU CREDENCIAMENTO, MEDIANTE A APRESENTAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO POR ESCRITO, CONTENDO O NOME COMPLETO, O Nº DO DOCUMENTO DE IDENTIFICAÇÃO DO CREDENCIADO E DESTA PREGÃO, COM A DECLARAÇÃO DO(S) REPRESENTANTE(S) LEGAL(IS) DA PROPONENTE, DEVIDAMENTE ASSINADA E COM FIRMA RECONHECIDA EM CARTÓRIO, OUTORGANDO AMPLOS PODERES DE DECISÃO AO REPRESENTANTE, PARA PRATICAR TODOS OS ATOS PERTINENTES AO PREGÃO, E, EXPRESSAMENTE, PARA FORMULAR LANCES E OFERTAS, EM NOME DO PROPONENTE, DURANTE TODO O PROCESSAMENTO DO CERTAME. OS REPRESENTANTES E PREPOSTOS DEVERÃO APRESENTAR, NESTA OPORTUNIDADE, O CONTRATO SOCIAL E SUAS ALTERAÇÕES E, NO CASO DE SOCIEDADE POR AÇÕES, O ESTATUTO SOCIAL E A ATA DE REUNIÃO DE POSSE DA DIRETORIA, PARA QUE SEJA COMPROVADA A LEGITIMIDADE DA REPRESENTAÇÃO. ESTAS AUTORIZAÇÕES DEVERÃO SER EXIBIDAS PELOS PORTADORES ANTES DO INÍCIO DOS TRABALHOS DE ABERTURA DOS ENVELOPES, FICANDO RETIDAS E JUNTADAS AOS AUTOS. TODOS DEVERÃO APRESENTAR DOCUMENTO HÁBIL DE IDENTIFICAÇÃO PESSOAL, PARA VALIDAR O CREDENCIAMENTO.

4.2- O DOCUMENTO CITADO PODERÁ, A CRITÉRIO DO(S) REPRESENTANTE(S) LEGAL(IS) DA PROPONENTE, SER SUBSTITUÍDO POR CERTIDÃO DE PROCURAÇÃO PÚBLICA. 4.3-



CASO O PARTICIPANTE SEJA TITULAR DA EMPRESA PROPONENTE, DEVERÁ APRESENTAR DOCUMENTO QUE COMPROVE SUA CAPACIDADE PARA REPRESENTÁ-LA.

4.4- A NÃO APRESENTAÇÃO, OU INCORREÇÃO, DO DOCUMENTO DE CREDENCIAMENTO, NÃO INABILITARÁ OU DESCLASSIFICARÁ A LICITANTE, MAS IMPEDIRÁ O REPRESENTANTE DE SE MANIFESTAR OU RESPONDER PELA PROPONENTE, NAS RESPECTIVAS SESSÕES, NÃO PODENDO, POIS, OFERTAR LANCES E IMPUGNAR QUAISQUER ATOS DO CERTAME, CABENDO TÃO SOMENTE, AO NÃO CREDENCIADO, O ACOMPANHAMENTO DO DESENVOLVIMENTO DOS PROCEDIMENTOS, DESDE QUE NÃO INTERFIRA DE MODO A PERTURBAR OU IMPEDIR A REALIZAÇÃO DOS TRABALHOS.

4.5- UMA MESMA PESSOA FÍSICA NÃO PODERÁ REPRESENTAR MAIS DE UM LICITANTE.

5. DA PROPOSTA DE PREÇO

5.1- A PROPOSTA DE PREÇOS DEVERÁ SER DATILOGRAFADA OU IMPRESSA ELETRONICAMENTE EM PAPEL COM IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA, EM 01 (UMA) VIA, REDIGIDA EM LINGUAGEM CLARA, SEM EMENDAS, RASURAS, OU ENTRELINHAS, IDENTIFICADA E ASSINADA NA ÚLTIMA PÁGINA E RUBRICADA NAS DEMAIS PELO REPRESENTANTE LEGAL DA EMPRESA PROPONENTE, A SER ENTREGUE EM ENVELOPE DEVIDAMENTE FECHADO E RUBRICADO NO LACRE, CONTENDO, NA PARTE EXTERNA E FRONTAL AS INDICAÇÕES:

À PREFEITURA MUNICIPAL DE BOM JESUS DOS PERDÕES

PREGÃO PRESENCIAL N° 014/2013

ENVELOPE 01 - PROPOSTA DE PREÇO

RAZÃO SOCIAL E CNPJ DO LICITANTE

5.2- NA PROPOSTA DE PREÇOS DEVERÁ CONSTAR:

5.2.1- PRAZO EXPRESSO DE VALIDADE, NÃO INFERIOR A 60 (SESSENTA) DIAS CORRIDOS, A CONTAR DA

DATA DE SUA APRESENTAÇÃO;

5.2.2- PREÇO UNITÁRIO E TOTAL, DE ACORDO COM OS PREÇOS PRATICADOS NO MERCADO, CONFORME ESTABELECE O ART. 43, INCISO IV, DA LEI Nº 8.666/93, SENDO OS VALORES RELATIVOS A CADA ITEM (UNITÁRIO E TOTAL) EM ALGARISMO E O VALOR GLOBAL DA PROPOSTA EM ALGARISMO E POR EXTENSO, EXPRESSO EM MOEDA CORRENTE NACIONAL (R\$), CONSIDERANDO AS CONDIÇÕES DESTE EDITAL;



5.2.3- OS PRODUTOS, DEVERÃO OBEDECER AS NORMAS BRASILEIRAS DIVULGADAS PELA ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS (ABNT), NO QUE COUBER, E EM CONFORMIDADE COM AS EDIÇÕES MAIS RECENTES E AS DEMAIS NORMAS PREVISTAS NA LEGISLAÇÃO VIGENTE;

5.2.4- OS ITENS DEVERÃO TER GARANTIA DE 02 ANOS CONTRA DEFEITO DE FABRICAÇÃO, CONTADOS DA DATA DO RECEBIMENTO DO OBJETO;

5.2.5 É OBRIGATÓRIO INFORMAR A MARCA DOS ITENS COTADOS.

5.3- NÃO SERÃO CONSIDERADAS AS PROPOSTAS QUE DEIXAREM DE ATENDER, NO TODO OU EM PARTE, QUAISQUER DAS DISPOSIÇÕES DESTE EDITAL, SEJAM OMISSAS OU APRESENTEM IRREGULARIDADES INSANÁVEIS, BEM COMO AQUELAS MANIFESTAMENTE INEXEQÜÍVEIS, PRESUMINDO-SE COMO TAIS, AS QUE CONTIVEREM VALORES IRRISÓRIOS OU EXCESSIVOS, OU AQUELAS QUE OFERTAREM ALTERNATIVAS;

5.4- A APRESENTAÇÃO DA(S) PROPOSTA(S) IMPLICARÁ NA PLENA ACEITAÇÃO, POR PARTE DO PROPONENTE, DAS CONDIÇÕES ESTABELECIDAS NESTE EDITAL E SEUS ANEXOS.

5.5- NÃO SERÃO ACEITAS PROPOSTAS COM OFERTAS NÃO PREVISTAS NESTE EDITAL, NEM PREÇOS OU VANTAGENS BASEADOS NAS OFERTAS DOS DEMAIS PROPONENTES.

5.6- TODOS OS INSUMOS QUE COMPÕE O PREÇO, TAIS COMO AS DESPESAS COM IMPOSTOS, TAXAS, FRETES, SEGUROS E QUAISQUER OUTROS QUE INDICAM DIRETA OU INDIRETAMENTE NA EXECUÇÃO DO OBJETO DESTA LICITAÇÃO, CORRERÃO POR CONTA DA PROPONENTE.

6- DA HABILITAÇÃO

6.1- PARA HABILITAÇÃO, DEVERÁ A EMPRESA VENCEDORA APRESENTAR, NO ENVELOPE N.º 02 – DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO, OS DOCUMENTOS ABAIXO DISCRIMINADOS, EM 1 (UMA) VIA E EM CÓPIAS AUTÊNTICAS, OBRIGANDO-SE A PROPONENTE A FORNECER À COMISSÃO JULGADORA OS ORIGINAIS CORRESPONDENTES EM QUALQUER ÉPOCA QUE LHEM FOREM SOLICITADOS.

6.1.1- NÃO SERÃO ACEITOS PROTOCOLOS, DOCUMENTOS EM CÓPIAS NÃO AUTÊNTICAS, NEM DOCUMENTOS COM PRAZO DE VALIDADE VENCIDO.

6.1.2- OS PROPONENTES INTERESSADOS NA AUTENTICAÇÃO DAS CÓPIAS PELA PREGOEIRA OU EQUIPE DE APOIO, DEVERÃO PROCURAR A PREGOEIRA OU EQUIPE DE APOIO, ANTES DO INÍCIO DA SESSÃO E ABERTURA DA LICITAÇÃO PARA PROCEDER A AUTENTICAÇÃO, POIS, EM HIPÓTESE ALGUMA SERÃO AUTÊNTICAS DURANTE A REALIZAÇÃO DO CERTAME.



6.1.3- OS DOCUMENTOS DEVERÃO SER APRESENTADOS ENCADERNADOS OU FIXOS EM PASTA PRÓPRIA E NUMERADOS, NÃO DEVENDO SER ENTREGUES SOLTOS.

6.1.3.1- O DESCUMPRIMENTO DO ITEM ACIMA NÃO SERÁ MOTIVO DE INABILITAÇÃO DO PROPONENTE.

6.1.4- TODOS OS DOCUMENTOS EXIGIDOS PARA HABILITAÇÃO DEVERÃO ESTAR NO PRAZO DE VALIDADE. CASO O ÓRGÃO EMISSOR NÃO DECLARE A VALIDADE DO DOCUMENTO, ESTA SERÁ DE 60(SESENTA) DIAS CONTADOS A PARTIR DA DATA DE EMISSÃO, EXCETO O COMPROVANTE DE INSCRIÇÃO NO CNPJ E ATESTADO (S) DE CAPACIDADE TÉCNICA.

6.1.5- OS DOCUMENTOS NECESSÁRIOS À HABILITAÇÃO DEVERÃO SER APRESENTADOS EM ENVELOPE INDEVASSÁVEL, LACRADO, CONTENDO IDENTIFICAÇÃO DO PROPONENTE NA FACE EXTERNA E AINDA OS DIZERES:

A PREFEITURA MUNICIPAL DE BOM JESUS DOS PERDÕES

PREGÃO PRESENCIAL Nº

ENVELOPE 02 – DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

RAZÃO SOCIAL E CNPJ DO LICITANTE

OS PROPONENTES DEVERÃO APRESENTAR:

6.2- DOCUMENTOS RELATIVOS À HABILITAÇÃO JURÍDICA:

6.2.1- ATO CONSTITUTIVO, ESTATUTO OU CONTRATO SOCIAL EM VIGOR, DEVIDAMENTE REGISTRADO, EM SE TRATANDO DE SOCIEDADES COMERCIAIS E, NO CASO DE SOCIEDADES POR AÇÕES, ACOMPANHADO DE DOCUMENTOS DE ELEIÇÃO DE SEUS ADMINISTRADORES;

6.2.2- CÉDULA DE IDENTIDADE E REGISTRO COMERCIAL, NO CASO DE EMPRESA INDIVIDUAL;

6.2.3- DECRETO DE AUTORIZAÇÃO, EM SE TRATANDO DE EMPRESA OU SOCIEDADE ESTRANGEIRA EM FUNCIONAMENTO NO PAÍS, E ATO DE REGISTRO OU AUTORIZAÇÃO PARA FUNCIONAMENTO EXPEDIDO PELO ÓRGÃO COMPETENTE, QUANDO A ATIVIDADE ASSIM O EXIGIR;

6.2.4- DECLARAÇÃO SUBSCRITA PELO REPRESENTANTE LEGAL DA PROPONENTE DE QUE ELA NÃO INCORRE EM QUALQUER DAS CONDIÇÕES IMPEDITIVAS, ESPECIFICANDO:

6.2.4.1- QUE NÃO FOI DECLARADA INIDÔNEA POR ATO DO PODER PÚBLICO;



6.2.4.2- QUE NÃO ESTÁ IMPEDIDA DE TRANSACIONAR COM A ADMINISTRAÇÃO PÚBLICA;

6.2.4.3- QUE NÃO FOI APENADA COM RESCISÃO DE CONTRATO, QUER POR DEFICIÊNCIA DOS SERVIÇOS PRESTADOS, QUER POR OUTRO MOTIVO IGUALMENTE GRAVE, NO TRANSCORRER DOS ÚLTIMOS 5 (CINCO) ANOS;

6.2.4.4- QUE NÃO INCORRE NAS DEMAIS CONDIÇÕES IMPEDITIVAS PREVISTAS NO ART. 9º DA LEI FEDERAL Nº 8.666/93 CONSOLIDADA PELA LEI FEDERAL N.º 8.883/93.

6.2.5- DECLARAÇÃO DE ATENDIMENTO À NORMA DO INCISO XXXIII DO ARTIGO 7º DA CONSTITUIÇÃO FEDERAL, COM REDAÇÃO DADA PELA EMENDA CONSTITUCIONAL N.º 20/98, QUE PROÍBE TRABALHO NOTURNO, PERIGOSO OU INSALUBRE AOS MENORES DE 18 ANOS E DE QUALQUER TRABALHO A MENORES DE 16 ANOS SALVO NA CONDIÇÃO DE APRENDIZ A PARTIR DE 14 ANOS;

6.2.6- DECLARAÇÃO EXPRESSA DE QUE O PROPONENTE TEM PLENO CONHECIMENTO DO OBJETO LICITADO E ANUÊNCIA DAS EXIGÊNCIAS CONSTANTES DO EDITAL E SEUS ANEXOS;

6.3- DOCUMENTOS RELATIVOS À REGULARIDADE FISCAL:

6.3.1- COMPROVANTE DE INSCRIÇÃO NO CADASTRO NACIONAL DE PESSOAS JURÍDICAS (CNPJ);

6.3.2- PROVA DE REGULARIDADE PARA COM A FAZENDA FEDERAL, ESTADUAL E MUNICIPAL DO DOMICÍLIO OU SEDE DO PROPONENTE;

6.3.2.1- A COMPROVAÇÃO DE REGULARIDADE PARA COM A FAZENDA FEDERAL E PGFN DEVERÁ SER FEITA ATRAVÉS DE CERTIDÃO CONJUNTA DE DÉBITOS RELATIVOS À TRIBUTOS FEDERAL E À DÍVIDA ATIVA DA UNIÃO NOS TERMOS DA PORTARIA CONJUNTA PGFN/RFB Nº 003 DE 22/11/2005.

6.3.2.2- A COMPROVAÇÃO DE REGULARIDADE PARA COM A FAZENDA ESTADUAL DEVERÁ SER FEITA ATRAVÉS DE CERTIDÃO DE DÉBITOS RELATIVOS À TRIBUTOS ESTADUAIS E À CERTIDÃO DE DÉBITOS RELATIVOS A DÍVIDA ATIVA.

6.3.3.- CERTIFICADO DE REGULARIDADE DE SITUAÇÃO FISCAL (CRF) PERANTE O FUNDO DE GARANTIA POR TEMPO DE SERVIÇO - FGTS;

6.3.4- CERTIDÃO NEGATIVA DE DÉBITO (CND) FORNECIDO PELO INSTITUTO NACIONAL DE SEGURIDADE SOCIAL – INSS;

6.4- DOCUMENTOS RELATIVOS À QUALIFICAÇÃO ECONÔMICO-FINANCEIRA:



6.4.1- BALANÇO PATRIMONIAL E DEMONSTRAÇÕES CONTÁBEIS DO ÚLTIMO EXERCÍCIO, QUE COMPROVEM A BOA SITUAÇÃO FINANCEIRA DA EMPRESA, VEDADA A SUA SUBSTITUIÇÃO POR BALANCETES OU BALANÇOS PROVISÓRIOS, PODENDO SER ATUALIZADOS MONETARIAMENTE, QUANDO ENCERRADOS HÁ MAIS DE TRÊS MESES DA DATA DE APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA, TOMANDO COMO BASE A VARIAÇÃO, OCORRIDA NO PERÍODO, DO ÍNDICE DE PREÇOS AO CONSUMIDOR AMPLO-IPCA OU OUTRO INDICADOR QUE O VENHA SUBSTITUIR.

6.4.1.1- SE NECESSÁRIA A ATUALIZAÇÃO MONETÁRIA DO BALANÇO PATRIMONIAL, DEVERÁ SER APRESENTADO, JUNTAMENTE COM OS DOCUMENTOS EM APREÇO, O MEMORIAL DE CÁLCULO CORRESPONDENTE, ASSINADO PELO CONTADOR.

6.4.1.2- AS EMPRESAS COM MENOS DE UM EXERCÍCIO FINANCEIRO DEVEM CUMPRIR A EXIGÊNCIA DESTES ITENS MEDIANTE A APRESENTAÇÃO DE BALANÇO DE ABERTURA OU DO ÚLTIMO BALANÇO PATRIMONIAL LEVANTADO, CONFORME O CASO.

6.4.1.3- SERÃO CONSIDERADOS ACEITOS COMO NA FORMA DA LEI O BALANÇO PATRIMONIAL (INCLUSIVE O DE ABERTURA) E DEMONSTRAÇÕES CONTÁBEIS ASSIM APRESENTADOS:

A) PUBLICADOS EM DIÁRIO OFICIAL, OU;

B) PUBLICADOS EM JORNAL, OU;

C) POR CÓPIA OU FOTOCÓPIA REGISTRADA OU AUTENTICADA NA JUNTA COMERCIAL DA SEDE OU DOMICÍLIO DA PROPONENTE, OU;

D) POR CÓPIA OU FOTOCÓPIA DO LIVRO DIÁRIO, DEVIDAMENTE AUTENTICADO NA JUNTA COMERCIAL DA SEDE OU DOMICÍLIO DA PROPONENTE OU EM OUTRO ÓRGÃO EQUIVALENTE, INCLUSIVE COM OS

TERMOS DE ABERTURA E DE ENCERRAMENTO.

6.4.1.4- OS DOCUMENTOS RELATIVOS AO SUBITEM 6.4.1 DEVERÃO SER APRESENTADOS CONTENDO ASSINATURA DO REPRESENTANTE LEGAL DA EMPRESA PROPONENTE E DO SEU CONTADOR, OU, MEDIANTE PUBLICAÇÃO NO ÓRGÃO DE IMPRENSA OFICIAL, DEVENDO, NESTE CASO, PERMITIR A IDENTIFICAÇÃO DO VEÍCULO E A DATA DE SUA PUBLICAÇÃO. A INDICAÇÃO DO NOME DO CONTADOR E DO NÚMERO DO SEU REGISTRADO NO CONSELHO REGIONAL DE CONTABILIDADE – CRC – SÃO INDISPENSÁVEIS.

6.4.2- A CAPACIDADE FINANCEIRA DA EMPRESA SERÁ AVALIADA MEDIANTE OS SEGUINTE INDICADORES: LIQUIDEZ CORRENTE (LC) EXPRESSADO DA FORMA SEGUINTE:



ÍNDICE DE LIQUIDEZ CORRENTE

$ILC = AC/PC > ou = 1,0$

ÍNDICE DE LIQUIDEZ GERAL

$ILG = AC + RPL + RPL / PC + ELP > ou = 1,0$

GRAU DO ENDIVIDAMENTO

$GE = (PC + ELP) / AT < ou = 0,50$

ONDE:

AC = ativo circulante

PC = passivo circulante

RPL = realizável a longo prazo

ELP = exigível a longo prazo AT = ativo total

6.4.2.1- O ITEM 6.4.2 É SOMENTE CONSIDERADO PARA FINS DE QUALIFICAÇÃO ECONÔMICO-FINANCEIRA DA PROPONENTE.

6.4.3- CERTIDÃO NEGATIVA DE FALÊNCIA OU CONCORDATA OU EXECUÇÃO PATRIMONIAL, EXPEDIDA PELO DISTRIBUIDOR DA SEDE DA PESSOA JURÍDICA. COM VALIDADE DE 30 DIAS.

6.5- DOCUMENTOS RELATIVOS À QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:

6.5.1- ATESTADO(S), FORNECIDO POR PESSOA(S) JURÍDICA(S) DE DIREITO PÚBLICO OU PRIVADO, COMPROVANDO O FORNECIMENTO DE PRODUTOS SIMILIARES E COMPATÍVEIS COM O OBJETO DA LICITAÇÃO DE PELO MENOS 50% DE CADA ITEM DO LOTE.

6.6- NÃO TENDO A EMPRESA CLASSIFICADA COMO VENCEDORA DO CERTAME APRESENTADO A DOCUMENTAÇÃO EXIGIDA, NO TODO OU EM PARTE, SERÁ ESTA DESCLASSIFICADA, PODENDO A ELA SER APLICADA AS PENALIDADES PREVISTAS NA LEGISLAÇÃO QUE REGE O PROCEDIMENTO, E SERÁ CONVOCADA ENTÃO A EMPRESA SEGUINTE NA ORDEM DE CLASSIFICAÇÃO, OBSERVADA AS MESMAS CONDIÇÕES PROPOSTAS PELA VENCEDORA DO CERTAME.

6.7- A DOCUMENTAÇÃO, NA FASE PERTINENTE, SERÁ RUBRICADA PELA PREGOEIRA, PELA EQUIPE DE APOIO E PELOS REPRESENTANTES LEGAIS PRESENTES E APÓS A EXAMINADA SERÁ ANEXADA AO PROCESSO DESTA LICITAÇÃO, SENDO INABILITADOS AQUELES PROPONENTES CUJA DOCUMENTAÇÃO APRESENTE IRREGULARIDADES.

7 – ENTREGAS DE AMOSTRAS E CRITÉRIO PARA AVALIAÇÃO DAS AMOSTRAS

7.1 – NESSE CERTAME SERÁ EXIGIDA APRESENTAÇÃO DE AMOSTRA CONFORME DESCRITO NO ANEXO I.

8- DOS PROCEDIMENTOS DA LICITAÇÃO

8.1- ABERTA A SESSÃO, OS INTERESSADOS, OU SEUS REPRESENTANTES LEGAIS, ENTREGARÃO A PREGOEIRA, DEVIDAMENTE LACRADOS, OS ENVELOPES Nº 01 E Nº 02



E APRESENTARÃO, EM SEPARADO, DECLARAÇÃO DANDO CIÊNCIA DE QUE PREENCHEM PLENAMENTE OS REQUISITOS DE HABILITAÇÃO. NESTA OCASIÃO SERÃO RECEBIDAS PELA PREGOEIRA E SUA EQUIPE, AS AMOSTRAS REFERIDAS NO ITEM 7.

8.2- EM NENHUMA HIPÓTESE SERÃO RECEBIDAS DOCUMENTAÇÃO E PROPOSTA FORA DO PRAZO ESTABELECIDO NESTE EDITAL.

8.3- SERÃO ABERTOS, PELA PREGOEIRA, TODOS OS ENVELOPES CONTENDO AS PROPOSTAS DE PREÇOS, OCASIÃO EM QUE SE PROCEDERÁ A VERIFICAÇÃO DA SUA CONFORMIDADE COM OS REQUISITOS ESTABELECIDOS NESTE EDITAL.

8.4- HAVENDO DIVERGÊNCIA ENTRE O VALOR UNITÁRIO E O GLOBAL CORRESPONDENTE, PREVALECERÁ COTADO EM PREÇO UNITÁRIO, DEVENDO A PREGOEIRA PROCEDER À CORREÇÃO NO VALOR GLOBAL.

8.5- NO CURSO DA SESSÃO, A PREGOEIRA CLASSIFICARÁ O AUTOR DA PROPOSTA DE MENOR PREÇO E AQUELES QUE TENHAM APRESENTADO PROPOSTAS EM VALORES CRESCENTES NÃO SUPERIORES A 10% (DEZ POR CENTO) DA DE MENOR PREÇO.

8.6- NÃO HAVENDO, PELO MENOS 03 (TRÊS) PROPOSTAS DE PREÇOS ESCRITAS, NAS CONDIÇÕES FIXADAS NO ITEM ANTERIOR, A PREGOEIRA CLASSIFICARÁ, DENTRE OS PRESENTES, ATÉ O MÁXIMO DE 03 (TRÊS), NÚMERO QUE PODERÁ SER AMPLIADO EM CASO DE EMPATE, AS MELHORES PROPOSTAS SUBSEQÜENTES, PARA QUE SEUS AUTORES PARTICIPEM DE LANCES VERBAIS, QUAISQUER QUE SEJAM OS PREÇOS OFERECIDOS NAS PROPOSTAS ESCRITAS.

8.7- PARA OFERTA DE LANCES, A PREGOEIRA CONVIDARÁ, INDIVIDUALMENTE, OS PROPONENTES CLASSIFICADOS, A PARTIR DO AUTOR DA PROPOSTA DE MAIOR PREÇO, E AS DEMAIS, EM ORDEM DECRESCENTE DE VALOR.

8.8- A DESISTÊNCIA EM APRESENTAR LANCE VERBAL, QUANDO CONVOCADO PELA PREGOEIRA, IMPLICARÁ NA EXCLUSÃO DO PROPONENTE DESTA FASE DO CERTAME, CASO EM QUE VALERÁ PARA O JULGAMENTO DA PROPOSTA ESCRITA.

8.9- O ENCERRAMENTO DA ETAPA COMPETITIVA DAR-SE-Á QUANDO, INDAGADOS PELA PREGOEIRA, OS PROPONENTES MANIFESTARAM SEU DESINTERESSE EM APRESENTAR NOVOS LANCES.

8.10- DOS LANCES OFERTADOS NÃO CABERÁ RETRATAÇÃO.

8.11- AO FINAL DOS LANCES, CASO HAJA REDUÇÃO DE PREÇO, O PERCENTUAL APURADO ENTRE O VALOR FINAL E O VALOR INICIAL, SERÁ IGUALMENTE DEDUZIDO DOS VALORES UNITÁRIOS, OU SEJA DE CADA ITEM.



8.12- CASO NÃO SE REALIZEM LANCES VERBAIS, A PREGOEIRA EXAMINARÁ A PROPOSTA CLASSIFICADA EM 1º (PRIMEIRO) LUGAR, QUANTO AO OBJETO E VALOR, E DECIDIRÁ MOTIVADAMENTE A RESPEITO DE SUA ACEITABILIDADE.

8.13- APÓS A ETAPA ANTERIOR, A PREGOEIRA PROCEDERÁ A ABERTURA DO ENVELOPE CONTENDO OS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO DO PROPONENTE QUE APRESENTOU A MELHOR PROPOSTA, PARA VERIFICAÇÃO DO ATENDIMENTO DAS CONDIÇÕES DE HABILITAÇÃO FIXADAS NO ITEM 6 DESTE EDITAL.

8.14- CASO O PROPONENTE CLASSIFICADO EM 1º (PRIMEIRO) LUGAR SEJA INABILITADO, A PREGOEIRA EXAMINARÁ A OFERTA SUBSEQÜENTE, VERIFICANDO A SUA ACEITABILIDADE E PROCEDENDO À HABILITAÇÃO DO PROPONENTE, NA ORDEM DE CLASSIFICAÇÃO, E ASSIM, SUCESSIVAMENTE, ATÉ A APURAÇÃO DE UMA PROPOSTA QUE ATENDA OS REQUISITOS DO EDITAL.

8.15- VERIFICADO O ATENDIMENTO DAS EXIGÊNCIAS FIXADAS NESTE EDITAL, O PROPONENTE SERÁ DECLARADO VENCEDOR E EM SEGUIDA SERA ANALISADO A AMOSTRA COM LAUDOS E CATALOGOS .

8.16- EM QUALQUER DAS HIPÓTESES ANTERIORES, AINDA PODERÁ A PREGOEIRA NEGOCIAR, DIRETAMENTE, COM O PROPONENTE PARA QUE SEJA OBTIDO PREÇO MELHOR.

8.17- QUANDO TODAS AS PROPOSTAS FOREM DESCLASSIFICADAS OU TODOS OS PROPONENTES FOREM INABILITADOS, A ADMINISTRAÇÃO PODERÁ FIXAR AOS PROPONENTES, NA FORMA DO ART. 48, PARÁGRAFO 3º DA LEI Nº 8.666/93, PRAZO PARA A APRESENTAÇÃO DE NOVA PROPOSTA OU DOCUMENTAÇÃO, EM SESSÃO PÚBLICA A SER DEFINIDA PELA PREGOEIRA.

8.18- QUALQUER PROPONENTE, DESDE QUE PRESENTE OU DEVIDAMENTE REPRESENTADO NA SESSÃO, PODERÁ MANIFESTAR IMEDIATA E MOTIVADAMENTE, NO FINAL DA MESMA A INTENÇÃO DE RECORRER, QUANDO LHE SERÁ CONCEDIDO PRAZO DE 03 (TRÊS) PARA APRESENTAÇÃO DAS RAZÕES DO RECURSO, FICANDO OS DEMAIS PROPONENTES, DESDE LOGO, INTIMADOS A APRESENTAREM CONTRA-RAZÕES, EM IGUAL NÚMERO DE DIAS, QUE COMEÇARÃO A CORRER DO TÉRMINO DO PRAZO DAQUELE RECORRENTE.

8.18.1- OS RECURSOS DEVERÃO SER ENTREGUE NO SETOR DE LICITAÇÕES, EM DUAS VIAS, SENDO DADO RECIBO EM UMA DELAS.

8.18.2- OS RECURSOS SERÃO DIRIGIDOS A AUTORIDADE COMPETENTE, POR INTERMÉDIO DA PREGOEIRA, QUE OS RECEBERÁ E ENCAMINHARÁ DEVIDAMENTE INSTRUÍDO.



8.19- DECORRIDO O PRAZO DE RECURSO, SEM QUE NENHUM TENHA SIDO INTERPOSTO, OU DECIDIDOS OS PORVENTURA INTERPOSTO, O SETOR DE LICITAÇÕES REMETERÁ O PROCESSO A AUTORIDADE COMPETENTE, PARA HOMOLOGAÇÃO DO OBJETO.

8.20- NESSA SESSÃO, A PREGOEIRA DARÁ CONTINUIDADE AO CERTAME, ATENDENDO AS REGRAS E CONDIÇÕES FIXADAS NESTE EDITAL.

8.21- A FALTA DE MANIFESTAÇÃO IMEDIATA E MOTIVADA DO PROPONENTE EM INTERPOR RECURSO, NA SESSÃO, IMPORTARÁ NA DECADÊNCIA DO DIREITO E NA CONTINUIDADE DO CERTAME PELA PREGOEIRA, ATENDENDO ÀS REGRAS E CONDIÇÕES FIXADAS NO EDITAL, OPINANDO PELA ADJUDICAÇÃO DO OBJETO DA LICITAÇÃO AO PROPONENTE VENCEDOR

8.22- DA SESSÃO PÚBLICA SERÁ LAVRADA ATA CIRCUNSTANCIADA, ASSINADA PELA PREGOEIRA, PELA EQUIPE DE APOIO E POR TODOS OS PROPONENTES PRESENTES. 9- DOS CRITÉRIOS DE JULGAMENTO

9.1- SERÁ CONSIDERADA VENCEDORA A PROPOSTA DE MENOR PREÇO POR LOTE , DE ACORDO COM ESPECIFICAÇÃO NO ANEXO I, DESDE QUE ATENDIDAS AS ESPECIFICAÇÕES CONSTANTES NESTE EDITAL.

9.2- O OBJETO DESTA PREGÃO SERÁ ADJUDICADO AO PROPONENTE CUJA PROPOSTA SEJA CONSIDERADA VENCEDORA.

9.3- SE DUAS OU MAIS PROPOSTAS, EM ABSOLUTA IGUALDADE DE CONDIÇÕES, FICAREM EMPATADAS, A CLASSIFICAÇÃO FAR-SE-Á, OBRIGATORIAMENTE, POR SORTEIO, EM ATO PÚBLICO, NA PRÓPRIA SESSÃO, CONFORME DISPOSTO NA LEI 8.666/93.

9.4- A PREGOEIRA PODERÁ DESCLASSIFICAR AS PROPOSTAS CUJOS PREÇOS ESTEJAM SUPERIORES AOS PRATICADOS NO MERCADO OU SUSPENDER A SESSÃO PARA QUE SEJA REALIZADA PESQUISA A FIM DE VERIFICAR TAL CONFORMIDADE.

10. DA IMPUGNAÇÃO DO ATO CONVOCATÓRIO

10.1- QUALQUER CIDADÃO PODERÁ SOLICITAR ESCLARECIMENTOS, PROVIDÊNCIAS OU IMPUGNAR OS TERMOS DO PRESENTE EDITAL POR IRREGULARIDADES, PROTOCOLIZANDO O PEDIDO ATÉ 2 (DOIS) DIAS ÚTEIS ANTES DA DATA FIXADA PARA REALIZAÇÃO DO PREGÃO, NO SERVIÇO DE PROTOCOLO DO SETOR DE LICITAÇÕES, SITUADO NO ENDEREÇO MENCIONADO NO PREÂMBULO, CABENDO A PREGOEIRA DECIDIR SOBRE A PETIÇÃO NO PRAZO DE VINTE E QUATRO HORAS. DEMAIS INFORMAÇÕES PODERÃO SER OBTIDAS PELO TELEFONE (11) 4012-1029.



10.2. DECAIRÁ DO DIREITO DE IMPUGNAR OS TERMOS DO PRESENTE EDITAL O PROPONENTE QUE NÃO APONTAR FALHAS OU IRREGULARIDADES SUPOSTAMENTE EXISTENTES NO EDITAL ATÉ O 2º (SEGUNDO) DIA ÚTIL QUE ANTECEDER A DATA DE REALIZAÇÃO DO PREGÃO. SENDO INTEMPESTIVA, A COMUNICAÇÃO DO SUPOSTO VÍCIO NÃO SUSPENDERÁ O CURSO DO CERTAME.

10.3- A IMPUGNAÇÃO TEMPESTIVAMENTE PELA PROPONENTE NÃO A IMPEDIRÁ DE PARTICIPAR DO PROCESSO LICITATÓRIO, AO MESMO ATÉ O TRÂNSITO EM JULGADO DA DECISÃO A ELA PERTINENTE.

11- DA ADJUDICAÇÃO, HOMOLOGAÇÃO E ASSINATURA

11.1- APÓS DECLARAÇÃO DO VENCEDOR DA LICITAÇÃO, NÃO HAVENDO MANIFESTAÇÃO DOS PROPONENTES QUANTO A INTERPOSIÇÃO DE RECURSO, A PREGOEIRA OPINARÁ PELA ADJUDICAÇÃO DO OBJETO LICITADO, O QUE POSTERIORMENTE SERÁ SUBMETIDO A AUTORIDADE COMPETENTE.

11.2- A ADJUDICAÇÃO DO LICITANTE VENCEDOR SERÁ REALIZADA PELA PREGOEIRA, AO FINAL DA SESSÃO DO PREGÃO, SEMPRE QUE NÃO HOUVER MANIFESTAÇÃO DOS PARTICIPANTES NO SENTIDO DE APRESENTAR RECURSO. SE HOUVER REDUÇÃO NO VALOR DA PROPOSTA ESCRITA INICIALMENTE APRESENTADA, O LICITANTE VENCEDOR SERÁ SOLICITADO A APRESENTAR NOVA PROPOSTA ESCRITA REFERENTE AO VALOR FECHADO, INCLUSIVE COM A ADEQUAÇÃO DA RESPECTIVA PLANILHA DE CUSTO, ESTE COMPROMISSO, INCLUSIVE COM DETERMINAÇÃO DE PRAZO E LOCAL PARA ENCAMINHAMENTO DO ENVELOPE, SERÁ REGISTRADO EM ATA DO PREGÃO.

11.3- NO CASO DE INTERPOSIÇÃO DE RECURSO, APÓS PROFERIDA A DECISÃO, SERÃO ADOTADOS OS MESMO PROCEDIMENTOS JÁ PREVISTOS NESTE EDITAL PARA ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO DO RESULTADO DA LICITAÇÃO.

11.4- A AUTORIDADE COMPETENTE ADJUDICARÁ O OBJETO LICITADO AO VENCEDOR DO CERTAME E HOMOLOGARÁ O RESULTADO DA LICITAÇÃO, CONVOCANDO O ADJUDICATÁRIO A ASSINAR O CONTRATO DENTRO DO PRAZO DE NO MÁXIMO, 10 (DEZ) DIAS CONSECUTIVOS, A CONTAR DA DATA EM QUE O MESMO FOR CONVOCADO PARA FAZE-LO JUNTO AO MUNICÍPIO.

11.5- A ADMINISTRAÇÃO PODERÁ, QUANDO O PROPONENTE VENCEDOR, CONVOCADO DENTRO DO PRAZO DE VALIDADE DE SUA PROPOSTA, NÃO APRESENTAR SITUAÇÃO REGULAR OU SE RECUSAR INJUSTIFICADAMENTE A ASSINAR O CONTRATO, RETOMAR A SESSÃO PÚBLICA E CONVIDAR OS DEMAIS PROPONENTES CLASSIFICADOS, SEGUINDO A ORDEM DE CLASSIFICAÇÃO, PARA FAZÊ-LO EM IGUAL PRAZO E NAS MESMAS CONDIÇÕES PROPOSTAS PELA PRIMEIRA CLASSIFICADA, OU REVOGAR A



LICITAÇÃO INDEPENDENTEMENTE DA COMINAÇÃO DO ART. 81 DA LEI FEDERAL 8.666/93.

11.6- DECIDIDO O PRAZO DO ITEM 10.3, DENTRO DO PRAZO DE VALIDADE DA PROPOSTA, E NÃO COMPARECENDO À PREFEITURA O PROPONENTE CONVOCADO PARA ASSINATURA DO CONTRATO, SERÁ ELE HAVIDO COMO DESISTENTE, FICANDO SUJEITO ÀS SEGUINTE SANSÕES, APLICÁVEIS ISOLADA OU

CONJUNTAMENTE:

11.6.1- MULTA DE 3% (TRÊS POR CENTO) SOBRE O VALOR GLOBAL DE SUA PROPOSTA;

11.6.2- IMPEDIMENTO DE CONTRATAR COM A ADMINISTRAÇÃO POR PRAZO NÃO SUPERIOR A 5 (CINCO) ANOS.

11.6.3- A MULTA DE QUE TRATA O ITEM 10.5.1 DEVERÁ SER RECOLHIDA NO PRAZO DE 05 (CINCO) DIAS ÚTEIS, A CONTAR DA INTIMAÇÃO DA DECISÃO ADMINISTRATIVA QUE A TENHA APLICADO, GARANTIDA A DEFESA PRÉVIA DO INTERESSADO, NO PRAZO DE 05 (CINCO) DIAS ÚTEIS.

12- DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

12.1- A ATA DE REGISTRO DE PREÇOS REGULAR-SE-Á, NO QUE CONCERNE A SUA ALTERAÇÃO,

INEXECUÇÃO OU RESCISÃO, PELAS DISPOSIÇÕES DA LEI 8.666, DE 21 DE JUNHO DE 1.993 OBSERVADAS SUAS ALTERAÇÕES POSTERIORES, PELAS DISPOSIÇÕES DO EDITAL E PELOS PRECEITOS DO DIREITO PÚBLICO.

12.2- A ATA DE REGISTRO DE PREÇOS PODERÁ, COM BASE NOS PRECEITOS DE DIREITO PÚBLICO, SER RESCINDIDO PELO MUNICÍPIO A TODO E QUALQUER TEMPO, INDEPENDENTEMENTE DE INTERPELAÇÃO JUDICIAL OU EXTRAJUDICIAL, MEDIANTE S IMPLES AVISO, OBSERVADAS AS DISPOSIÇÕES LEGAIS PERTINENTES.

12.3- FARÃO PARTE INTEGRANTE DO CONTRATO AS CONDIÇÕES PREVISTAS NO EDITAL E NA PROPOSTA APRESENTADA PELO ADJUDICATÁRIO.

12.4- A ATA DE REGISTRO DE PREÇOS TERÁ VIGÊNCIA DE DOZE MESES, A CONTAR DA ASSINATURA DO MESMO, PODENDO SER PRORROGADO SE PRESENTES OS REQUISITOS LEGAIS DE ACORDO COM AS VONTADES DAS PARTES

13- DAS PENALIDADES

13.1- OS CASOS DE INEXECUÇÃO DO OBJETO DESTA EDITAL, ERRO DE EXECUÇÃO, EXECUÇÃO IMPERFEITA, ATRASO INJUSTIFICADO E INADIMPLEMENTO CONTRATUAL,



SUJEITARÁ O PROPONENTE CONTRATADO ÀS PENALIDADES PREVISTAS NO ART. 87 DA LEI 8.666/93, DAS QUAIS DESTACAM-SE:

A) ADVERTÊNCIA;

B) MULTA DE 0,05% (CINCO CENTÉSIMOS POR CENTO) DO VALOR DO CONTRATO, POR DIA DE ATRASO INJUSTIFICADO NA EXECUÇÃO DO MESMO, OBSERVADO O PRAZO MÁXIMO DE 05 (CINCO) DIAS ÚTEIS;

C) MULTA DE 2% (DOIS POR CENTO) SOBRE O VALOR ESTIMADO PARA O CONTRATO, PELA RECUSA INJUSTIFICADA DO ADJUDICATÁRIO EM EXECUTÁ-LO;

D) SUSPENSÃO TEMPORÁRIA DE PARTICIPAÇÃO EM LICITAÇÕES E IMPEDIMENTO DE CONTRATAR COM O MUNICÍPIO, NO PRAZO DE ATÉ 05 (CINCO) ANOS;

E) DECLARAÇÃO DE INIDONEIDADE PARA CONTRATAR COM A ADMINISTRAÇÃO PÚBLICA, ATÉ QUE SEJA PROMOVIDA A REABILITAÇÃO, FACULTADO AO CONTRATADO O PEDIDO DE RECONSIDERAÇÃO DA DECISÃO DA AUTORIDADE COMPETENTE, NO PRAZO DE 10 (DEZ) DIAS DA ABERTURA DE VISTAS AO PROCESSO.

14.2- OS VALORES DAS MULTAS APLICADAS PREVISTAS NO ITEM 12.1 PODERÃO SER DESCONTADOS DOS PAGAMENTOS DEVIDOS PELA ADMINISTRAÇÃO.

14.3- DA APLICAÇÃO DAS PENAS DEFINIDAS NAS ALÍNEAS "A", "D", E "E", DO ITEM 12.1, CABERÁ RECURSO NO PRAZO DE 05 (CINCO) DIAS ÚTEIS, CONTADOS DA INTIMAÇÃO, O QUAL DEVERÁ SER APRESENTADO NO MESMO LOCAL.

14.4- O RECURSO OU O PEDIDO DE RECONSIDERAÇÃO RELATIVO ÀS PENALIDADES ACIMA DISPOSTAS SERÁ DIRIGIDO AO SECRETÁRIO DA UNIDADE REQUISITANTE, O QUAL DECIDIRÁ O RECURSO NO PRAZO DE 05 (CINCO) DIAS ÚTEIS E PEDIDO DE RECONSIDERAÇÃO, NO PRAZO DE 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS.

14.5- A INEXECUÇÃO TOTAL OU PARCIAL DO CONTRATO ENSEJARÁ NA SUA RESCISÃO, COM AS CONSEQÜÊNCIAS CONTRATUAIS E AS PREVISTAS EM LEI, CUJOS MOTIVOS PARA A REFERIDA RESCISÃO SÃO OS PREVISTOS NO ART. 78 DA LEI 8.666/93.

14.6- O MUNICÍPIO PODERÁ RESCINDIR O CONTRATO, INDEPENDENTEMENTE DE QUALQUER PROCEDIMENTO JUDICIAL, OBSERVADA A LEGISLAÇÃO VIGENTE, NOS SEGUINTE CASOS:

A) POR INFRAÇÃO A QUALQUER DE SUAS CLÁUSULAS;

B) PEDIDO DE CONCORDATA, FALÊNCIA, OU DISSOLUÇÃO DA CONTRATADA;



C) EM CASO DE TRANSFERÊNCIA, NO TODO OU EM PARTE, DAS OBRIGAÇÕES ASSUMIDAS NESTE

CONTRATO, SEM PRÉVIO E EXPRESSO AVISO AO MUNICÍPIO;

D) POR COMPROVADA DEFICIÊNCIA NO ATENDIMENTO AO OBJETO DESTA LICITAÇÃO;

E) MAIS DE 2 (DUAS) ADVERTÊNCIAS.

14- DAS OBRIGAÇÕES

14.1- DO MUNICÍPIO:

14.1.1- ATESTAR NAS NOTAS FISCAIS/FATURAS A EFETIVA ENTREGA DO OBJETO DESTA LICITAÇÃO; 14.1.2- APLICAR A EMPRESA VENCEDORA PENALIDADES, QUANDO FOR O CÃO;

14.1.3- PRESTAR A CONTRATADA TODA E QUALQUER INFORMAÇÃO, POR ESTA SOLICITADA, NECESSÁRIA À PREFEITA EXECUÇÃO DO CONTRATO;

14.1.4- EFETUAR O PAGAMENTO À CONTRATADA NO PRAZO AVENÇADO, APÓS A ENTREGA DA NOTA FISCAL NO SETOR COMPETENTE;

14.1.5- NOTIFICAR, POR ESCRITO, À CONTRATADA DA APLICAÇÃO DE QUALQUER SANSÃO.

14.2- DA EMPRESA VENCEDORA:

14.2.1- FORNECER O OBJETO DESTA LICITAÇÃO NAS ESPECIFICAÇÕES CONTIDAS NESTE EDITAL;

14.2.2- PAGAR TODOS OS TRIBUTOS QUE INCIDAM OU VENHAM INCIDIR, DIRETA OU INDIRETAMENTE, SOBRE OS PRODUTOS VENDIDOS E/OU SERVIÇOS PRESTADOS.

14.2.3- MANTER, DURANTE A EXECUÇÃO DO CONTRATO, AS MESMAS CONDIÇÕES DE HABILITAÇÃO;

14.2.4- ACEITAR, NAS MESMAS CONDIÇÕES CONTRATUAIS, OS ACRÉSCIMOS OU SUPRESSÕES QUE SE FIZEREM NECESSÁRIOS NO QUANTITATIVO DO OBJETO DESTA LICITAÇÃO, ATÉ O LIMITE DE 25% (VINTE E CINCO POR CENTO) DO VALOR CONTRATADO;

15- DO PAGAMENTO

15.1- OS PAGAMENTOS SERÃO EFETUADOS ATÉ 30 (TRINTA) DIAS CONTADOS DA DATA DA LIBERAÇÃO DA NOTA FISCAL PELO SETOR COMPETENTE.



15.2- A NOTA FISCAL SOMENTE SERÁ LIBERADA QUANDO O CUMPRIMENTO DO CONTRATO ESTIVER EM TOTAL CONFORMIDADE COM AS ESPECIFICAÇÕES EXIGIDAS PELO MUNICÍPIO.

15.3- NA EVENTUALIDADE DA APLICAÇÃO DE MULTAS, ESTAS DEVERÃO SER LIQUIDADAS SIMULTANEAMENTE COM PARCELA VINCULADA AO EVENTO CUJO DESCUMPRIMENTO DER ORIGEM À APLICAÇÃO DA PENALIDADE.

15.4- AS NOTAS FISCAIS DEVERÃO SER EMITIDAS EM MOEDA CORRENTE DO PAÍS, EM 03 (TRÊS) VIAS.

15.4.1- JUNTAMENTE COM A NOTA FISCAL, A CONTRATADA DEVERÁ APRESENTAR O CERTIFICADO DE REGULARIDADE DO FGTS, CND DO INSS.

15.5- O CNPJ DA CONTRATADA CONSTANTE DA NOTA FISCAL E FATURA DEVERÁ SER O MESMO DA DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA NO PROCEDIMENTO LICITATÓRIO.

15.6- NO ATO DE ASSINATURA DO CONTRATO, A CONTRATADA DEVERÁ FORNECER OS DADOS BANCÁRIOS (BANCO, AGÊNCIA E Nº DA CONTA) PARA DEPÓSITOS REFERENTES AOS PAGAMENTOS, CONFORME EXIGÊNCIA DA SECRETARIA MUNICIPAL DE FINANÇAS.

15.7- O ISSQN SE DEVIDO SERÁ RECOLHIDO, NA FORMA DO CÓDIGO TRIBUTÁRIO MUNICIPAL VIGENTE, CASO NÃO HAJA COMPROVAÇÃO DO RECOLHIMENTO JUNTO AO MUNICÍPIO SEDA DA CONTRATADA.

15.8- NENHUM PAGAMENTO SERÁ EFETUADO AO PROPONENTE VENCEDOR ENQUANTO PENDENTE DE LIQUIDAÇÃO QUAISQUER OBRIGAÇÕES FINANCEIRAS QUE LHE FORAM IMPOSTAS, EM VIRTUDE DE PENALIDADE OU INADIMPLÊNCIA, SEM QUE ISSO GERE DIREITO AO PLEITO DE REAJUSTAMENTO DE PREÇOS OU CORREÇÃO MONETÁRIA.

16- DAS DISPOSIÇÕES FINAIS

16.1- NENHUMA INDENIZAÇÃO SERÁ DEVIDA AOS PROPONENTES POR APRESENTAREM DOCUMENTAÇÃO E/OU ELABORAREM PROPOSTA RELATIVA AO PRESENTE PREGÃO.

16.2- A PRESENTE LICITAÇÃO SOMENTE PODERÁ VIR A SER REVOGADA POR RAZÕES DE INTERESSE PÚBLICO DECORRENTES DE FATOS SUPERVENIENTES, DEVIDAMENTE COMPROVADO, OU ANULADA, NO TODO OU EM PARTE, POR ILEGALIDADE, DE OFÍCIO OU POR PROVOCAÇÃO DE TERCEIROS, MEDIANTE PARECER ESCRITO E DEVIDAMENTE FUNDAMENTADO.



16.3- O RESULTADO DESTA LICITAÇÃO SERÁ LAVRADO EM ATA, A QUAL SERÁ ASSINADA PELA PREGOEIRA, EQUIPE DE APOIO E REPRESENTANTES DOS PROPONENTES.

16.4- RECOMENDA-SE AOS PROPONENTES QUE ESTEJAM NO LOCAL MARCADO, COM ANTECEDÊNCIA DE 15 (QUINZE) MINUTOS DO HORÁRIO PREVISTO.

16.5- ESCLARECIMENTOS EM RELAÇÃO A EVENTUAIS DÚVIDAS DE INTERPRETAÇÃO DO PRESENTE EDITAL PODERÃO SER OBTIDOS JUNTO AO SETOR DE LICITAÇÃO PELO TELEFONE (11) 4012-1020, NOS DIAS ÚTEIS NO HORÁRIO DAS 09:00 ÀS 17:00 HORAS.

16.6- O PROPONENTE É RESPONSÁVEL PELA FIDELIDADE E LEGITIMIDADE DAS INFORMAÇÕES E DOS DOCUMENTOS APRESENTADOS EM QUALQUER FASE DA LICITAÇÃO.

16.7- NO INTERESSE DA ADMINISTRAÇÃO, SEM QUE CAIBA ÀS PARTICIPANTES QUALQUER RECURSO OU INDENIZAÇÃO, PODERÁ A LICITAÇÃO TER:

A) ADIADA A SUA ABERTURA;

B) ALTERADO O EDITAL, COM FIXAÇÃO DE NOVO PRAZO PARA A REALIZAÇÃO DA LICITAÇÃO.

16.8- OS CASOS OMISSOS RELATIVOS À APLICABILIDADE DO PRESENTE EDITAL SERÃO SANADOS PELO SETOR DE LICITAÇÃO, OBEDECIDA A LEGISLAÇÃO VIGENTE.

16.9- SERÃO CONSIDERADAS DESCLASSIFICADAS AS PROPOSTAS QUE FORAM INCOMPATÍVEIS COM OS REQUISITOS E CONDIÇÕES FIXADAS NESTE EDITAL.

16.10- NÃO SERÁ PERMITIDO O USO DE CELULAR DURANTE A SESSÃO DESTE PREGÃO.

16.11- PARA DIRIMIR QUAISQUER QUESTÕES DECORRENTES DO PROCEDIMENTO LICITATÓRIO, ELEGEM AS PARTE O FORO DISTRITAL DE NAZARÉ PAULISTA, COMARCA DE ATIBAIA, COM RENÚNCIA EXPRESSA DE QUALQUER OUTRO POR MAIS PRIVILEGIADO QUE SEJA.

16.12- FAZ PARTE DESTE EDITAL:

ANEXO I- TERMO DE REFERÊNCIA

ANEXO II- MODELO DE DECLARAÇÃO DE PREENCHIMENTO DOS REQUISITOS DA HABILITAÇÃO.

ANEXO III- MODELO DE CREDENCIAMENTO.

ANEXO IV- MODELO DA PROPOSTA COMERCIAL.



PREFEITURA MUNICIPAL DE BOM JESUS DOS PERDÕES
Rua Dom Duarte Leopoldo, 83 – Centro Fone: 4012-1000
C.N.P.J. 52.359.692/0001-62

ANEXO V- MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

BOM JESUS DOS PERDÕES, 15 DE JULHO DE 2013

EDUARDO HENRIQUE MASSEI – PREFEITO MUNICIPAL



PREGÃO PRESENCIAL N.º 014/2013

ANEXO I - TERMO DE REFERENCIA

ITEM 1- Quantidade estimada: 100 - ARMARIO EXECUTIVO SEMI-ABERTO 2 PORTAS INTERMEDIARIAS.
MEDIDAS: L 800 X P 500 X H 1600 MM TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO EM MDP TERMO-ESTABILIZADO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP). TODOS OS BORDOS COM ENCABEÇAMENTO EM FITA DE POLIESTIRENO DE ESPESSURA 2,5 MM, COLADAS C/ ADESIVO HOT MELT A 200º, O TAMPO RECEBE BUCHAS EM PVC E CAVILHAS P/ MONTAGEM E ALINHAMENTO DO MESMO. SUB-TAMPO (INTERMEDIÁRIO) CONFECCIONADO EM MDP TERMO-ESTABILIZADO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP). TODOS OS BORDOS COM ENCABEÇAMENTO EM FITA DE POLIESTIRENO DE ESPESSURA 2,5 MM, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT A 200º, O TAMPO RECEBE BUCHAS EM PVC E CAVILHAS PARA MONTAGEM E ALINHAMENTO DO MESMO. PORTAS ATÉ H 740 MM CONFECCIONADAS EM MDP TERMO-ESTABILIZADO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP), SENDO OS BORDOS DO CONJUNTO COM ENCABEÇAMENTO EM FITA DE POLIESTIRENO DE ESPESSURA 2 MM, COLADAS C/ ADESIVO HOT MELT. AS PORTAS SUSTENTAM-SE EM DOBRADIÇAS ZAMAK C/ ABERTURA 270º, SENDO AS MESMAS DOTADAS DE PUXADORES EM PVC, A PORTA DIREITA C/ FECHADURA FRONTAL SUPERIOR TIPO LINGÜETA, A PORTA ESQUERDA É AUTOMATICAMENTE TRAVADA PELA DIREITA DURANTE O FECHAMENTO, POR MEIO DE CHAPAS METÁLICAS 80 X 50 X 1,2 MM. CORPO (LATERAIS, FUNDO, TAMPO INFERIOR, 3 PRATELEIRAS MÓVEL E 1 PRATELEIRA FIXA) CONFECCIONADO EM MDP TERMO-ESTABILIZADO, COM 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, SENDO OS BORDOS DO CONJUNTO COM ENCABEÇAMENTO EM FITA DE POLIESTIRENO DE ESPESSURA 2MM, COLADA COM ADESIVO HOT MELT A 220º. AS LATERAIS E OS FUNDOS DEVEM TER FURAÇÃO PARA REGULAGEM DE PRATELEIRAS, SENDO QUE A PRATELEIRA FIXA DEVE SER TRAVADA POR MINIFIX E AS PRATELEIRAS MÓVEIS DEVEM SER APOIADAS CADA UMA EM SEIS SUPORTES TIPO CADEIRA, COM ROSCA SOBERBA FIXADOS COM CHAVE.BASE DE AÇO RETANGULAR FECHADA EM TUBO DE AÇO 50 X 20 X # 1,2MM, SENDO TODO O CONJUNTO RECEBE UM PRÉ-TRATAMENTO DA SUPERFÍCIE DO COMPONENTE METÁLICO. DESENGRAXANTE EM BANHOS DE IMERSÃO ELIMINANDO ÓLEOS, GRAXAS, CERAS E CAVACOS, BANHO A QUENTE (PRÓXIMO A 90°C). LAVAGEM EM ÁGUA CORRENTE POLIEMERSÃO COM TRANSBORDO PARA REMOVER RESÍDUOS DO BANHO DESENGRAXANTE. REFINADOR DE CAMADA EM IMERSÃO COM A PREPARAÇÃO PARA A FOSFATIZAÇÃO. FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO EM BANHOS DE IMERSÃO COM OBJETIVO DE FORMAR CRISTAIS DE ZINCO QUE TEM COMO OBJETIVO A PERFEITA ANCORAGEM DA TINTA PÓ. LAVAGEM EM ÁGUA CORRENTE EM IMERSÃO COM TRANSBORDO PARA REMOVER O RESÍDUO DO BANHO DO FOSFATO. PASSIVAÇÃO EM BANHOS DE IMERSÃO FORMANDO UM FECHAMENTO ENTRE OS CRISTAIS DE ZINCO INIBINDO DESTA FORMA CORROSÕES E PREPARANDO A SUPERFÍCIE PARA RECEBER A TINTA EM PÓ. PINTURA ELETROSTÁTICA COM RESINA HÍBRIDA EPÓXI POLIÉSTER POLIMERIZADA EM ESTUFA A 220º DURANTE NO MÍNIMO DE 15 MINUTOS, COM CAMADA APROXIMADA DE 90 A 120 MICROS DE ESPESSURA, CONFERINDO AO COMPONENTE RESISTÊNCIA Á ABRASÃO E INTEMPÉRIES.APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR 13961:2010 PARA O ARMARIO.
APRESENTAR LAUDOS ACIMA E CATALOGO COM FOTOS ILUSTRATIVAS.



ITEM 2- Quantidade estimada: 100 - ARMÁRIO TODO CONFECCIONADO EM AÇO CARBONO SAE 1008/1010, MEDINDO EXTERNAMENTE 1988 MM DE ALTURA, 1200 MM DE LARGURA, 475 MM DE PROFUNDIDADE .O ARMÁRIO, COM OS QUAIS OS USUÁRIOS ENTRAM EM CONTATO, NÃO DEVE POSSUIR REBARBAS OU CANTOS VIVOS E OS QUE SÃO SOLDADOS DEVEM ESTAR ISENTOS DE RESPINGOS E IMPERFEIÇÕES.AS PORTAS ARTICULÁVEIS, CONFECCIONADAS EM CHAPA 0,75 MM COM DOBRAMENTO DUPLO EM TODO O SEU PERÍMETRO, DEVEM POSSUIR 3 DOBRADIÇAS E SISTEMA DE TRAVAMENTO TIPO CREMONA, COM MAÇANETA METÁLICA DE LIGA NÃO FERROSA, COM FECHADURA EMBUTIDA NA MESMA.AS PRATELEIRAS, NO TOTAL DE 6, DEVERÃO SER CONFECCIONADAS EM CHAPA 0,75 MM, COM DOBRAMENTO DUPLO NA FACE FRONTAL E POSTERIOR , COM REFORÇO TIPO ÔMEGA EM TODO O SENTIDO LONGITUDINAL, COM ALTURA DE 25 MM , DEVENDO SUPORTAR UMA CARGA DE 50 KG UNIFORMEMENTE DISTRIBUÍDOS.AS LATERAIS DO ARMÁRIO , CONFECCIONADOS EM CHAPA 0,75 MM TERÃO 04 CREMALHEIRAS INTERNAMENTE QUE PERMITEM FÁCIL ENCAIXE DAS PRATELEIRAS, COM REGULAGEM A CADA 50 MM E DEVERÃO PERMITIR O ENCAIXE DE SAPATAS QUE ACOMPANHAM O PRODUTO.O ARMÁRIO DEVERÁ RECEBER PRÉ-TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO APÓS AS OPERAÇÕES DE DOBRAMENTO E SOLDAGEM DOS COMPONENTES DEVENDO O MESMO CONTER OS ESTÁGIOS DE DESENGRAXE, ENXÁGÜE COM ÁGUA EM TEMPERATURA AMBIENTE, FOSFATIZAÇÃO ORGÂNICA, SEM A PRESENÇA DE METAIS PESADOS, PASSIVAÇÃO E NOVO ENXÁGÜE, COM SECAGEM EM ESTUFA.APÓS O PRÉ-TRATAMENTO OS PRODUTOS RECEBERÃO PINTURA A PÓ HÍBRIDA COM ESPESSURA DE CAMADA MÍNIMA DE 50 MICRO NS, COM SECAGEM EM ESTUFA A 200º C, PERMITINDO PERFEITA CURA E ADERÊNCIA.O PRODUTO DEVERÁ SER TODO ENVOLVIDO COM PAPELÃO ONDULADO E AMARRADO COM FITAS APROPRIADAS. **APRESENTAR AMOSTRA**

ITEM 3- Quantidade estimada: 100 - ARMARIO SECRETARIO FECHADO 2 PORTAS.MEDIDAS: L 800 X P 500 X H 740 MMTAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO EM MDP TERMO-ESTABILIZADO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP). TODOS OS BORDOS COM ENCABEÇAMENTO EM FITA DE POLIESTIRENO DE ESPESSURA 2,5 MM, COLADAS C/ ADESIVO HOT MELT A 200º, O TAMPO RECEBE BUCHAS EM PVC E CAVILHAS P/ MONTAGEM E ALINHAMENTO DO MESMO. PORTAS CONFECCIONADAS EM MDP TERMO-ESTABILIZADO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP), SENDO OS BORDOS DO CONJUNTO COM ENCABEÇAMENTO EM FITA DE POLIESTIRENO DE ESPESSURA 2 MM, COLADAS C/ ADESIVO HOT MELT. AS PORTAS SUSTENTAM-SE EM DOBRADIÇAS ZAMAK C/ ABERTURA 270º, SENDO AS MESMAS DOTADAS DE PUXADORES EM PVC, A PORTA DIREITA C/ FECHADURA FRONTAL SUPERIOR TIPO LINGÜETA, A PORTA ESQUERDA É AUTOMATICAMENTE TRAVADA PELA DIREITA DURANTE O FECHAMENTO, POR MEIO DE CHAPAS METÁLICAS 80 X 50 X 1,2 MM.CORPO (LATERAIS, FUNDO, TAMPO INFERIOR, 3 PRATELEIRAS MÓVEL E 1 PRATELEIRA FIXA) CONFECCIONADO EM MDP TERMO-ESTABILIZADO, COM 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, SENDO OS BORDOS DO CONJUNTO COM ENCABEÇAMENTO EM FITA DE POLIESTIRENO DE ESPESSURA 2MM, COLADA COM ADESIVO HOT MELT A 220º. AS LATERAIS E OS FUNDOS DEVEM TER FURAÇÃO PARA REGULAGEM DE PRATELEIRAS, SENDO QUE A PRATELEIRA FIXA DEVE SER TRAVADA POR MINIFIX E AS PRATELEIRAS MÓVEIS DEVEM SER APOIADAS CADA UMA EM SEIS SUPORTES TIPO CADEIRA, COM ROSCA SOBERBA FIXADOS COM CHAVE.BASE DE AÇO RETANGULAR FECHADA EM TUBO DE AÇO 50 X 20 X # 1,2MM, SENDO TODO O CONJUNTO RECEBE UM PRÉ-TRATAMENTO DA SUPERFÍCIE DO COMPONENTE METÁLICO.DESENGRAXANTE EM BANHOS DE IMERSÃO ELIMINANDO ÓLEOS, GRAXAS, CERAS E CAVACOS, BANHO A QUENTE (PRÓXIMO A 90°C). LAVAGEM EM ÁGUA CORRENTE POLIEMERSÃO COM



TRANSBORDO PARA REMOVER RESÍDUOS DO BANHO DESENGRAXANTE. REFINADOR DE CAMADA EM IMERSÃO COM A PREPARAÇÃO PARA A FOSFATIZAÇÃO. FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO EM BANHOS DE IMERSÃO COM OBJETIVO DE FORMAR CRISTAIS DE ZINCO QUE TEM COMO OBJETIVO A PERFEITA ANCORAGEM DA TINTA PÓ. LAVAGEM EM ÁGUA CORRENTE EM IMERSÃO COM TRANSBORDO PARA REMOVER O RESÍDUO DO BANHO DO FOSFATO. PASSIVAÇÃO EM BANHOS DE IMERSÃO FORMANDO UM FECHAMENTO ENTRE OS CRISTAIS DE ZINCO INIBINDO DESTA FORMA CORROSÕES E PREPARANDO A SUPERFÍCIE PARA RECEBER A TINTA EM PÓ. PINTURA ELETROSTÁTICA COM RESINA HÍBRIDA EPÓXI POLIÉSTER POLIMERIZADA EM ESTUFA A 220° DURANTE NO MÍNIMO DE 15 MINUTOS, COM CAMADA APROXIMADA DE 90 A 120 MICROS DE ESPESSURA, CONFERINDO AO COMPONENTE RESISTÊNCIA À ABRASÃO E INTEMPÉRIES. ACABAMENTO COM SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON INJETADO COM ROSCA ¼ DIRETAMENTE NA BASE E EM AÇO COM SISTEMA DE FÁCIL REGULAGEM INTERNA NO ARMÁRIO MESMO DEPOIS DE MONTADO. **APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR 13961:2010 PARA O ARMÁRIO.**

ITEM 4 – Quantidade estimada: 100 - ROUPEIRO DE AÇO COM 24 COMPARTIMENTOS SOBREPOSTOS , MEDINDO EXTERNAMENTE 1950 MM DE ALTURA X 1245 MM LARGURA X 410 MM PROFUNDIDADE .-CORPO EM CHAPA DE AÇO 0,60 MM (24) PORTAS EM CHAPA DE AÇO 0,60 MM (24) MEDINDO 305X271 MM COM 02 FILEIRAS DE 10 (DEZ) VENEZIANAS PARA VENTILAÇÃO ESTAMPADAS NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO LADO DIREITO MEDINDO 50 X 18 MM , CONTENDO UMA ALÇA EM CHAPA DE AÇO SOLDADA DO SEU LADO ESQUERDO MEDINDO 43 X 23 C/ 01 FURO OBLONGO DE 10X5 MM FORMANDO UMA ALÇA PARA FECHAMENTO COM CADEADO . 24 COMPARTIMENTOS MEDINDO 305X300X380 MM DOTADOS DE 2 CABIDES POLIURETANO ENCAIXADOS NA PARTE SUPERIOR INTERNAS DE CADA COMPARTIMENTO EM FORMA DE “ U “ MEDINDO 90 MM . DOBRADIÇAS EXTERNAS DE 70 MM, SENDO 2 PARTES DE 33 MM MAIS PINO COM TRAVA DE SEGURANÇA CENTRAL , QUE PERMITEM A RETIRADA DA PORTA SOMENTE APÓS ESTAR ABERTA . PÉS EM CHAPA DE AÇO 2,00 MM (14) , SOLDADOS NA PARTE INFERIOR DO ROUPEIRO , O QUE PROPORCIONA MAIOR ESTABILIDADE NO ARMÁRIO . **APRESENTAR CATALOGO ILUSTRATIVO**

ITEM 5- Quantidade estimada: 100 ARQUIVO COM 04 GAVETAS TOTALMENTE CONFECCIONADO EM AÇO CARBONO SAE 1008/1010, MEDINDO EXTERNAMENTE 1335 MM ALTURA 460 MM LARGURA E 708 MM DE PROFUNDIDADE.O ARQUIVO DEVERÁ POSSUIR RESISTÊNCIA MECÂNICA E ESTABILIDADE PARA ATENDER SUAS FUNÇÕES, BEM COMO PERFEITO FUNCIONAMENTO DAS GAVETAS, OS COMPONENTES DO ARMÁRIO COM OS QUAIS OS USUÁRIOS ENTRAM EM CONTATO , NÃO DEVEM POSSUIR REBARBAS OU CANTOS VIVOS E OS QUE SÃO SOLDADOS DEVEM ESTAR ISENTOS DE RESPINGOS E IMPERFEIÇÕES. AS GAVETAS, CONFECCIONADAS EM CHAPA 0,75 MM DEVERÃO CONTER VARETAS LATERAIS RESISTENTES PARA ACOMODAR PASTAS SUSPENSAS EM TODA A PROFUNDIDADE DAS GAVETAS. AS GAVETAS DEVERÃO DESLIZAR SOBRE CARRINHOS TELESCÓPICOS DOTADOS DE 08 ESFERAS METÁLICAS 1” CADA, QUE PERMITEM ABERTURA TOTAL DA MESMA E SÃO DOTADAS DE PUXADORES METÁLICOS DE ALTA RESISTÊNCIA E PORTA ETIQUETAS ESTAMPADOS, DEVENDO SUPTORAR UMA CARGA DE 40 KGS CADA.O CORPO DO ARQUIVO, TAMBÉM CONFECCIONADO EM CHAPA 0,75 MM DEVERÁ PERMITIR O ENCAIXE DE SAPATAS PLÁSTICAS QUE IMPEÇAM O CONTATO DIRETO DA CHAPA COM O PISO E QUE DEVEM ACOMPANHAR O PRODUTO.O ARQUIVO DEVERÁ RECEBER PRÉ-TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO APÓS AS OPERAÇÕES DE DOBRAMENTO E SOLDAGEM DOS COMPONENTES , DEVENDO O MESMO CONTER OS ESTÁGIOS DE DESENGRAXE, ENXÁGÜE, COM ÁGUA EM TEMPERATURA AMBIENTE , FOSFATIZAÇÃO ORGÂNICA SEM A PRESENÇA DE METAIS



PESADAS, PASSIVAÇÃO E NOVO ENXÁGÜE COM SECAGEM EM ESTUFA. APÓS O PRÉ-TRATAMENTO O PRODUTO RECEBERÁ PINTURA A PÓ HÍBRIDA COM ESPESSURA DE CAMADA MÍNIMA DE 50 MICRAS, COM SECAGEM EM ESTUFA A 200°C, PERMITINDO PERFEITA CURA E ADERÊNCIA. O PRODUTO DEVERÁ SER TODO ENVOLVIDO COM PAPELÃO ONDULADO E AMARRADO COM FITAS APROPRIADAS. **APRESENTAR CATALOGO ILUSTRATIVO**

ITEM 6- Quantidade estimada: 100 CADEIRA FIXA QUATRO PÉS ESPALDAR BAIXO. BASE: FIXA EM FORMATO QUATRO PÉS, CONSTRUÍDA EM TUBO DE AÇO DE SEÇÃO CILÍNDRICA DE 3/4" DE POLEGADA E 1,5MM DE ESPESSURA, PROTEGIDA NA SUA PARTE INFERIOR COM PONTEIRAS DESLIZANTES EM POLIPROPILENO INJETADO. SUPORTE DO ENCOSTO EM TUBO DE SEÇÃO CILÍNDRICA DE 3/4" DE POLEGADA E 1,5MM DE ESPESSURA, FORMANDO DUAS COLUNAS PARALELAS SOLDADAS NA BASE. TODOS COMPONENTES METÁLICOS RECEBEM TRATAMENTO EM BANHO DESENGRAXANTE, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO. PINTURA: APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI-PÓ, NA COR PRETA, COM CAMADA DE 50 A 70 µ E POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA NA TEMPERATURA DE 180° C. ASSENTO E ENCOSTO: EM COMPENSADO MULTILAMINAS COM TRATAMENTO IMUNIZANTE, DE 12 MM DE ESPESSURA, Prensado à quente, moldado anatomicamente. ESTOFADOS COM ESPUMA INJETADA EM POLIURETANO DE ALTA RESILIÊNCIA, DENSIDADE MÉDIA DE 40 À 50 KG/M³, MOLDADOS ANATOMICAMENTE, COM APOIO LOMBAR NO ENCOSTO, BORDAS ARREDONDADAS E SEM GRAMPOS APARENTES. ESPESSURA DA ESPUMA DO ASSENTO 50 MM E DO ENCOSTO 40 MM NAS BORDAS E 50 MM NO APOIO LOMBAR. REVESTIMENTO, EM TECIDO OU COURVIM A DEFINIR, ACOPLADO COM ESPUMA DE NO MÍNIMO 3MM DE ESPESSURA, COM COSTURAS FORMANDO MOLDURA E GOMOS HORIZONTAIS. CONTRA ENCOSTO EM VINIL COM FORRO EM ALGODÃO, NA COR PRETA. CONTRA ASSENTO EM NON WOVEN (FIBRA 100% POLIPROPILENO). AS BORDAS COM PERFIL SEMI-RÍGIDO DE PVC PARA PROTEÇÃO CONTRA IMPACTOS. AS FIXAÇÕES GERAIS DEVERÃO SER FEITAS ATRAVÉS DE PORCAS GARRA FIXADAS A MADEIRA, E PARAFUSOS DE ¼" ZINCADOS DE PRETO. DIMENSÕES MÍNIMAS: ALTURA DA SUPERFÍCIE DO ASSENTO 460MM. LARGURA DO ASSENTO 420MM. PROFUNDIDADE DA SUPERFÍCIE DO ASSENTO 405MM. ÂNGULO DE INCLINAÇÃO DO ASSENTO 2,5° ALTURA DO ENCOSTO 280MM. LARGURA DO ENCOSTO 360MM. RAIOS DE CURVATURA DO ENCOSTO 600MM. ÂNGULO ASSENTO - ENCOSTO 100°, ALTURA DA BORDA SUPERIOR DO ENCOSTO ATÉ O SOLO 850MM. MEDIDAS CONFORME NORMA ABNT: NBR 13962- ETIQUETA DE TECIDO PADRONIZADA DE ACORDO COM INMETRO. -APRESENTAR LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA, ASSINADO POR PROFISSIONAL MÉDICO DO TRABALHO E ENGENHEIRO DE SEGURANÇA NO TRABALHO, DEVIDAMENTE CREDENCIADOS, ATESTANDO QUE O PRODUTO ATENDE A NR17 E NBR/13962/2006. **APRESENTAR LAUDOS ACIMA E AMOSTRA .**

ITEM 7- Quantidade estimada: 100 POLTRONA GIRATÓRIA DE ESPALDAR MÉDIO COM REGULAGEM DE ALTURA E INCLINAÇÃO DO ENCOSTO E BRAÇOS FIXOS. ENCOSTO: INTERNAMENTE MOLDADO EM MADEIRA COMPENSADA MULTILAMINADA COM TRATAMENTO IMUNIZANTE, COM 15 MM DE ESPESSURA, Prensado à quente, moldado anatomicamente. ESPUMA INJETADA EM POLIURETANO DE ALTA RESILIÊNCIA, DENSIDADE MÉDIA DE 50 KG/M³, MOLDADA ANATOMICAMENTE, COM APOIO LOMBAR NO ENCOSTO E BORDAS ARREDONDADAS. ESPESSURA MÉDIA DA ESPUMA DO ENCOSTO 70 MM. CONTRA ENCOSTO REVESTIDO EM VINIL COM FORRO EM ALGODÃO, E BORDAS EM PERFIL DE PVC. DIMENSÕES MÍNIMAS: 470MM DE LARGURA X 470 ALTURA. ASSENTO: INTERNAMENTE



MOLDADO EM MADEIRA COMPENSADA MULTILAMINADA COM TRATAMENTO IMUNIZANTE, 15 MM DE ESPESSURA, PENSADO À QUENTE, MOLDADO ANATOMICAMENTE, BORDA FRONTAL ARREDONDADA. ESPUMA INJETADA EM POLIURETANO DE ALTA RESILIÊNCIA, DENSIDADE MÉDIA DE 50 KG/M³, MOLDADA ANATOMICAMENTE, COM BORDAS ARREDONDADAS. ESPESSURA MÍNIMA DA ESPUMA DO ASSENTO 70 MM. CONTRA ASSENTO REVESTIDO EM NON WOVEN, E BORDAS EM PERFIL DE PVC. DIMENSÕES MÍNIMAS: 490MM DE LARGURA X 470MM DE PROFUNDIDADE. REVESTIMENTO, EM TECIDO OU COURVIM A DEFINIR, ACOPLADO COM ESPUMA DE NO MINIMO 3MM DE ESPESSURA, COM COSTURAS FORMANDO MOLDURA E GOMOS HORIZONTAIS. BRAÇOS: EM FORMATO ERGONÔMICO EM POLIURETANO INJETADO FLEXÍVEL COM ALMA EM AÇO, MEDINDO 360MM DE COMPRIMENTO, 275MM DE ALTURA E 50MM DE LARGURA. BASE: GIRATÓRIA: COM CINCO HASTES, EM TUBO DE AÇO DE SEÇÃO QUADRADA, MEDINDO 25 X 25 MM, COM 1,5 MM DE ESPESSURA, SOLDADAS AO TUBO CENTRAL POR SOLDA MIG E COM CAPA DE PROTEÇÃO EM POLIPROPILENO INJETADO, DOTADA DE CINCO RODÍZIOS DUPLOS, GIRATÓRIOS, COM CAVALETES DE NYLON E PISTA DE ROLAMENTO EM POLIURETANO, INDICADO PARA PISO DURO E RODAS COM 50MM DE DIÂMETRO. COLUNA COM SISTEMA DE REGULAGEM DE ALTURA, ATRAVÉS DE PISTÃO A GÁS (HIDROPNEUMÁTICO) COM 130 MM DE CURSO, COM O GÁS ATUANDO COMO MOLA AMORTECEDORA DE IMPACTOS. COLUNA CENTRAL EM TUBO DE AÇO DE DIÂMETRO 50,8 MM EM CHAPA 1,5 MM, COM 210MM DE COMPRIMENTO, FECHADO NA SUA PARTE INFERIOR COM ARRUELA DE 3MM DE ESPESSURA, SOLDADA NA COLUNA POR SOLDA MIG E BUCHA INJETADA EM POLIACETAL NA PARTE SUPERIOR. SUPORTE DO ASSENTO FEITO POR MECANISMO QUE PERMITA REGULAGEM MILIMÉTRICA DE ALTURA, FEITA ATRAVÉS DE ALAVANCA. O ENCOSTO DEVE POSSUIR REGULAGEM DE ALTURA COM AJUSTE TELESCÓPICO E SISTEMA DE CREMALHEIRA, COM REGULAGEM DA INCLINAÇÃO FEITA ATRAVÉS DE ALAVANCA, COM BLOQUEIO EM QUALQUER POSIÇÃO. PINTURA APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI-PÓ, NA COR PRETA, COM CAMADA DE 50 A 70 µ E POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA NA TEMPERATURA DE 180° C. AS FIXAÇÕES GERAIS DEVERÃO SER FEITAS ATRAVÉS DE PORCAS GARRA FIXADAS A MADEIRA, E PARAFUSOS DE ¼" ZINCADOS DE PRETO. LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA, ASSINADO POR PROFISSIONAL MÉDICO DO TRABALHO E ENGENHEIRO DE SEGURANÇA NO TRABALHO, DEVIDAMENTE CREDENCIADOS, ATESTANDO QUE O PRODUTO ATENDE A NR17 E NBR/13962/2006. ETIQUETA DE TECIDO PADRONIZADA DE ACORDO COM INMETRO. APRESENTAR ENSAIOS DE CLASSIFICAÇÃO FÍSICA E DIMENSIONAL E DE IMPACTO NO ASSENTO E ENCOSTO, COMPROVADO ATRAVÉS DE LAUDO DA NBR 13962 / NBR 14110 EMITIDOS POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO. **APRESENTAR AMOSTRA E LAUDOS ACIMA**

ITEM 8 - Quantidade estimada: 100 POLTRONA GIRATÓRIA DE ESPALDAR ALTO, COM REGULAGEM DE ALTURA E INCLINAÇÃO DO ENCOSTO E PERFIL DE PVC NO ASSENTO E ENCOSTO. BASE: GIRATÓRIA: COM CINCO HASTES, EM TUBO DE AÇO DE SEÇÃO QUADRADA, MEDINDO 25 X 25 MM, COM 1,5 MM DE ESPESSURA, SOLDADAS AO TUBO CENTRAL POR SOLDA MIG E COM CAPA DE PROTEÇÃO EM POLIPROPILENO INJETADO, DOTADA DE CINCO RODÍZIOS DUPLOS, GIRATÓRIOS, COM CAVALETES DE NYLON E PISTA DE ROLAMENTO EM POLIURETANO, INDICADO PARA PISO DURO E RODAS COM 50MM DE DIÂMETRO. COLUNA COM SISTEMA DE REGULAGEM DE ALTURA, ATRAVÉS DE PISTÃO A GÁS (HIDROPNEUMÁTICO) COM 130 MM DE CURSO, COM O GÁS ATUANDO COMO MOLA AMORTECEDORA DE IMPACTOS. COLUNA CENTRAL EM TUBO DE AÇO DE DIÂMETRO 50,8 MM EM CHAPA 1,5 MM, COM 210MM DE COMPRIMENTO, FECHADO NA SUA PARTE INFERIOR COM ARRUELA DE 3MM DE ESPESSURA, SOLDADA NA COLUNA POR SOLDA MIG E BUCHA INJETADA EM POLIACETAL NA PARTE SUPERIOR. SUPORTE DO ASSENTO FEITO POR MECANISMO QUE PERMITA REGULAGEM MILIMÉTRICA DE ALTURA, FEITA ATRAVÉS DE ALAVANCA. O ENCOSTO DEVE POSSUIR REGULAGEM DE ALTURA COM



AJUSTE TELESCÓPICO E SISTEMA DE CREMALHEIRA, COM REGULAGEM DA INCLINAÇÃO FEITA ATRAVÉS DE ALAVANCA, COM BLOQUEIO EM QUALQUER POSIÇÃO. PINTURA APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI-PO, NA COR PRETA, COM CAMADA DE 50 A 70 μ E POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA NA TEMPERATURA DE 180° C. ASSENTO: INTERNAMENTE MOLDADO EM MADEIRA COMPENSADA MULTILAMINADA C/ TRATAMENTO IMUNIZANTE, 15 MM DE ESPESSURA, Prensado à quente, moldado anatomicamente, borda frontal arredondada. ESPUMA INJETADA EM POLIURETANO DE ALTA RESILIÊNCIA, DENSIDADE MÉDIA DE 50 KG/M³, MOLDADA ANATOMICAMENTE, COM BORDAS ARREDONDADAS. ESPESSURA MÍNIMA DA ESPUMA DO ASSENTO 70 MM. CONTRA ASSENTO REVESTIDO EM NON WOVEN, E BORDAS EM PERFIL DE PVC. DIMENSÕES MÍNIMAS: 490MM DE LARGURA X 470MM DE PROFUNDIDADE. ENCOSTO: INTERNAMENTE MOLDADO EM MADEIRA COMPENSADA MULTILAMINADA COM TRATAMENTO IMUNIZANTE, COM 15 MM DE ESPESSURA, Prensado à quente, moldado anatomicamente. ESPUMA INJETADA EM POLIURETANO DE ALTA RESILIÊNCIA, DENSIDADE MÉDIA DE 50 KG/M³, MOLDADA ANATOMICAMENTE, COM APOIO LOMBAR NO ENCOSTO E BORDAS ARREDONDADAS. ESPESSURA MÉDIA DA ESPUMA DO ENCOSTO 70 MM. CONTRA ENCOSTO REVESTIDO EM VINIL COM FORRO EM ALGODÃO, E BORDAS EM PERFIL DE PVC. DIMENSÕES MÍNIMAS: 452MM DE LARGURA X 605 DE ALTURA. REVESTIMENTO, EM TECIDO OU COURVIM A DEFINIR, ACOPLADO COM ESPUMA DE NO MÍNIMO 3MM DE ESPESSURA, COM COSTURAS FORMANDO MOLDURA E GOMOS HORIZONTAIS. BRAÇOS: EM FORMATO ERGONÔMICO EM POLIURETANO INJETADO FLEXÍVEL COM ALMA EM AÇO, MEDINDO 360MM DE COMPRIMENTO, 275MM DE ALTURA E 50MM DE LARGURA. AS FIXAÇÕES GERAIS DEVERÃO SER FEITAS ATRAVÉS DE PORCAS GARRA FIXADAS A MADEIRA, E PARAFUSOS DE ¼” ZINCADOS DE PRETO. LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA, ASSINADO POR PROFISSIONAL MÉDICO DO TRABALHO E ENGENHEIRO DE SEGURANÇA NO TRABALHO, DEVIDAMENTE CREDENCIADOS, ATESTANDO QUE O PRODUTO ATENDE A NR17 E NBR/13962/2006.- ETIQUETA DE TECIDO PADRONIZADA DE ACORDO COM INMETRO.- APRESENTAR ENSAIOS DE CLASSIFICAÇÃO FÍSICA E DIMENSIONAL E DE IMPACTO NO ASSENTO E ENCOSTO, COMPROVADO ATRAVÉS DE LAUDO DA NBR 13962 / NBR 14110 EMITIDOS POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO. **APRESENTAR LAUDOS ACIMA E CATALOGO COM FOTOS ILUSTRATIVAS.**

ITEM 9- Quantidade estimada: 100 ESTANTE DE AÇO DESMONTÁVEL 980X300X920 MM, ABERTA NAS LATERAIS E NO FUNDO, COM 03 PRATELEIRAS FORMANDO 2 VÃOS DE ALTURA REGULÁVEIS. COLUNAS EM PERFIL “ L “ DE 30X30 MM EM CHAPA 1,90 MM (14) FURAÇÃO DE 8 MM, ALINHADOS NO SENTIDO VERTICAL E ESPAÇADOS A CADA 50 MM. PRATELEIRAS REFORÇADAS, MEDINDO 920X300X30 MM CONFECCIONADA EM CHAPA 0,60 MM (22) COM 1 REFORÇO ÔMEGA EM CHAPA 0,75 MM (22) SOLDADO NA PARTE INFERIOR, PARA SUPORTAR A CARGA DE 128 KG UNIFORME DISTRIBUÍDO.- PARAFUSOS 8 POR PRATELEIRAS ¼ X ½ SEXTAVADO ZINCADO TODOS OS MATERIAIS DE NOSSA FABRICAÇÃO SÃO PREVIAMENTE TRATADOS ATRAVÉS DE UM RIGOROSO TRATAMENTO QUÍMICO PROTETIVO. AS PEÇAS SÃO AEROTRANSPORTADAS, SEM CONTATO MANUAL, POR UM TÚNEL DE 07 ESTÁGIOS, SENDO POSTERIORMENTE SECADOS E PINTADOS ELETROSTATICAMENTE COM TINTA A PÓ COM SECAGEM EM ESTUFA A 180°C GRAUS, RESULTANDO ASSIM EM UMA PINTURA COM PERFEITA CURA E ADERÊNCIA. **APRESENTAR CATALOGO.**

ITEM 10 - Quantidade estimada: 100 ESTANTE DESMONTÁVEL, DE AÇO COM 07 PRATELEIRAS, COM TRAVAMENTO NAS LATERAIS E FUNDO EM FORMA DE “X”, COM AS SEGUINTE



CARACTERÍSTICAS:MÓVEL TODO EM AÇO, DESMONTÁVEL, COM PRATELEIRAS REGULÁVEIS.NA COR CINZA CRISTAL OU COM TONALIDADE A SER DEFINIDA DE ACORDO COM O CATÁLOGO DE CORES DO FABRICANTE;DIMENSÕES: 1980MM DE ALTURA, 920MM DE LARGURA X 420 MM DE PROFUNDIDADE.CHAPAS DE AÇO CARBONO LAMINADO FF.RB.OL 1008/1010, COM TRATAMENTO ANTIDECAPANTE E ANTIFERRUGINOSO, SOFRENDO UM RIGOROSO TRATAMENTO QUÍMICO PROTETIVO, COM PINTURA À BASE DE TINTA EPÓXI À PÓ, COM CARGA ELETROSTÁTICA, TENDO NO MÍNIMO CUMPRIDO 7 ESTÁGIOS SEM CONTATO MANUAL, SENDO POSTERIORMENTE CURADOS A 180°C;COLUNAS EM PERFIL "L" DE 30X30MM EM CHAPA 14(2,00 MM) COM FURAÇÃO DE 8MM, NAS DUAS ABAS ALINHADAS NO SENTIDO VERTICAL E ESPAÇADOS A CADA 50 MM.PRATELEIRAS REFORÇADAS CHAPA 0,60 MM (24) POSSUI 01 REFORÇO ÔMEGA , APTAS A SUPORTAR 96 KGS/PRAT . UNIFORMEMENTE DISTRIBUÍDOS .PARA MAIOR ESTABILIDADE DA ESTANTE SERÃO UTILIZADOS 02 PARES DE "X" EM CADA LATERAL E 01 "X" NO FUNDO, FABRICADOS EM CHAPA 14 (2.00MM).PARAFUSOS E PORCAS 1/4X 1/2 – SEXTAVADOS ZINCADOS, SENDO UTILIZADOS 77 PARA MONTAGEM DE CADA ESTANTE.A ESTANTE DEVERÁ SER ENTREGUE DESMONTADA, SENDO MONTADAS DE ACORDO COM A NECESSIDADE, EM PERFEITA CONDIÇÕES DE USO E SEM AVARIAS.GARANTIA DE 02 (DOIS) ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO;**APRESENTAR CATALOGO**

ITEM 11 - Quantidade estimada: 100 GAVETEIRO VOLANTE 2 GAVETAS E 1 GAVETÃO**MEDIDAS: L 400 X P 465 X H 694 MM** TAMPO CONFECCIONADO EM MDP DE ALTA DENSIDADE TERMO-ESTABILIZADO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25 MM, REVESTIDO EMAMBAS AS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO BP, TODOS OS BORDOS SÃO ENCABEÇADOS COM FITA DE POLIESTIRENOCOM ESPESSURA DE 2,5 MM, COLADOS A QUENTE EM SISTEMA EM ADESIVO HOT MELT A 220º, COM BUCHAS EM PVC CRAVADAS SOB OTAMPO PARA FIXAÇÃO DAS ESTRUTURAS.CORPO DO GAVETEIRO CONFECCIONADO EM MDP E PENSADO REVESTIDO EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMINICO BAIXAPRESSÃO (BP), SENDO BORDOS ENCABEÇADOS EM FILETE 2 MM COLADO A QUENTE EM SISTEMA HOT MELT A 220º, MONTAGEM EMSISTEMA " RAPID " COM PINO E BUCHA DE PRESSÃO MINIFIX.FRENTES DAS GAVETAS CONFECCIONADAS EM MDP TERMO-ESTABILIZADO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP), SENDO OS BORDOS DO CONJUNTO COM ENCABEÇAMENTO EM FITA DE POLIESTIRENO DEESPESSURA 2 MM COLADAS COM ADESIVO HOT MELT A 220º.GAVETAS (TRÊS GAVETAS, SENDO 2 GAVETAS IGUAIS E 1 GAVETÃO P/ PASTA SUSPENSA), CONFECCIONADAS EM CHAPA METÁLICA DOBRADACOM ESPESSURA DE 0,6MM, SENDO TODO O CONJUNTO E PRÉ-TRATAMENTO DA SUPERFÍCIE DO COMPONENTE METÁLICO.DESENGRAXANTE EM BANHOS DE IMERSÃO ELIMINANDO ÓLEOS, GRAXAS, CERAS E CAVACOS, BANHO A QUENTE (PRÓXIMO A 90°C).LAVAGEM EM ÁGUA CORRENTE POLIEMERSÃO COM TRANSBORDO PARA REMOVER RESÍDUOS DO BANHO DESENGRAXANTE. REFINADOR DE CAMADA EM IMERSÃO COM A PREPARAÇÃO PARA A FOSFATIZAÇÃO. FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO EM BANHOS DE IMERSÃO COM OBJETIVODE FORMAR CRISTAIS DE ZINCO QUE TEM COMO OBJETIVO A PERFEITA ANCORAGEM DA TINTA PÓ. LAVAGEM EM ÁGUA CORRENTE EM IMERSÃO COM TRANSBORDO PARA REMOVER O RESÍDUO DO BANHO DO FOSFATO. PASSIVAÇÃO EM BANHOS DE IMERSÃO FORMANDO UM FECHAMENTOENTRE OS CRISTAIS DE ZINCO INIBINDO DESTA FORMA CORROSÕES E PREPARANDO A SUPERFÍCIE PARA RECEBER A TINTA EM PÓ. PINTURAELETROSTÁTICA COM RESINA HÍBRIDA EPÓXI POLIÉSTER POLIMERIZADA EM ESTUFA A 220º DURANTE NO MÍNIMO DE 15 MINUTOS, COMCAMADA APROXIMADA DE 90 A 120 MICROS DE ESPESSURA, CONFERINDO AO COMPONENTE RESISTÊNCIA Á ABRASÃO E INTEMPÉRIES.O GAVETEIRO É DOTADO DE FRENTE FIXA DE 60 MM, SENDO ELA COM UMA FECHADURA COM TRAVA SIMULTÂNEA DAS GAVETAS, ASMESMAS DESLIZAM SOBRE TRILHOS



TELESCÓPICOS ESFERAS EM AÇO C/ ABERTURA TOTAL DAS GAVETAS, PUXADORES TIPO ALÇA EM ALUMÍNIO ACETINADO NEO 96 MM, COM RODÍZIOS DE NYLON INJETADO DUPLO E CHAPA PARA FIXAÇÃO NA BASE DO GAVETEIRO. **APRESENTAR CATALOGO**

ITEM 12 - Quantidade estimada: 100 LONGARINA COM TRÊS LUGARES, DE ESPALDAR MÉDIO/EXECUTIVO, SEM BRAÇOS. ESTRUTURA COM TRAVESSA ÚNICA, EM TUBO DE AÇO DE SEÇÃO RETANGULAR 50 X 30 X 3 MM DE ESPESSURA, COLUNAS LATERAIS E SAPATAS EM TUBO DE AÇO DE SEÇÃO RETANGULAR 50 X 30 X 1.5 MM DE ESPESSURA, COM PONTEIRAS DE ACABAMENTO EM POLIPROPILENO INJETADO, FIXADAS COM REBITE. SUPORTE DO ASSENTO EM TUBO DE AÇO DE SEÇÃO QUADRADA MEDINDO 25 X 25 MM COM 1,5 MM DE ESPESSURA, SOLDADO NA TRAVESSA. SAPATAS NIVELADORAS EM AÇO CROMADO, COM BASE DE APOIO EM NYLON INJETADO. SUPORTE DE LIGAÇÃO ENTRE ASSENTO E ENCOSTO EM CHAPA DE AÇO COM 76,2 MM DE LARGURA E 5 MM DE ESPESSURA, DOBRADA E REPUXADA COM NERVURA CENTRAL PARA REFORÇO, FIXADA NO LADO INTERNO DA MADEIRA COMPENSADA, ATRAVÉS DE OITO PARAFUSOS 5/16". TODOS COMPONENTES METÁLICOS SÃO UNIDOS ATRAVÉS DE SOLDA TIPO MIG, E RECEBEM TRATAMENTO EM BANHO DESENGRAXANTE, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO. PINTURA APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI-PÓ, NA COR PRETA, COM CAMADA DE 50 A 70 μ E POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA NA TEMPERATURA DE 180º C. ASSENTO: INTERNAMENTE MOLDADO EM MADEIRA COMPENSADA MULTILAMINADA COM TRATAMENTO IMUNIZANTE, 15 MM DE ESPESSURA, Prensado à quente, moldado anatomicamente, borda frontal arredondada. ESPUMA INJETADA EM POLIURETANO DE ALTA RESILIÊNCIA, DENSIDADE MÉDIA DE 50 KG/M³, MOLDADA ANATOMICAMENTE, COM BORDAS ARREDONDADAS E ESPESSURA MÍNIMA DE 50 MM. CONTRA ASSENTO REVESTIDO EM NON WOVEN, E BORDAS EM PERFIL DE PVC. DIMENSÕES MÍNIMAS: 470MM DE LARGURA X 430MM DE PROFUNDIDADE. ENCOSTO: INTERNAMENTE MOLDADO EM MADEIRA COMPENSADA MULTILAMINADA COM TRATAMENTO IMUNIZANTE, COM 12 MM DE ESPESSURA, Prensado à quente, moldado anatomicamente. ESPUMA INJETADA EM POLIURETANO DE ALTA RESILIÊNCIA, DENSIDADE MÉDIA DE 50 KG/M³, MOLDADA ANATOMICAMENTE, COM APOIO LOMBAR NO ENCOSTO E BORDAS ARREDONDADAS E ESPESSURA MÉDIA DA ESPUMA DO ENCOSTO 50 MM. CONTRA ENCOSTO REVESTIDO EM VINIL COM FORRO EM ALGODÃO, E BORDAS EM PERFIL DE PVC. DIMENSÕES MÍNIMAS: 410MM DE LARGURA X 400 DE ALTURA. REVESTIMENTO, EM TECIDO OU COURVIM A DEFINIR, ACOPLADO COM ESPUMA DE NO MÍNIMO 3MM DE ESPESSURA, COM COSTURAS FORMANDO MOLDURA E GOMOS HORIZONTAIS. DIMENSÕES MÍNIMAS: COMPRIMENTO TOTAL 1610MM. ALTURA DA SUPERFÍCIE DO ASSENTO 450MM ALTURA DA BORDA SUPERIOR DO ENCOSTO ATÉ O SOLO 870MM MEDIDAS CONFORME NORMA ABNT: NBR 13962.- LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA, ASSINADO POR PROFISSIONAL MÉDICO DO TRABALHO E ENGENHEIRO DE SEGURANÇA NO TRABALHO, DEVIDAMENTE CREDENCIADOS, ATESTANDO QUE O PRODUTO ATENDE A NR17 E NBR/13962/2006. **APRESENTAR LAUDOS ACIMA E CATALOGO COM FOTOS ILUSTRATIVAS.**

ITEM 13 - Quantidade estimada: 100 LONGARINA COM CINCO LUGARES, DE ESPALDAR MÉDIO/EXECUTIVO, SEM BRAÇOS. ESTRUTURA COM TRAVESSA ÚNICA, EM TUBO DE AÇO DE SEÇÃO RETANGULAR 50 X 30 X 3 MM DE ESPESSURA, COLUNAS LATERAIS E SAPATAS EM TUBO DE AÇO DE SEÇÃO RETANGULAR 50 X 30 X 1.5 MM DE ESPESSURA, COM PONTEIRAS DE ACABAMENTO EM POLIPROPILENO INJETADO, FIXADAS COM REBITE. SUPORTE DO ASSENTO EM TUBO DE AÇO DE SEÇÃO



QUADRADA MEDINDO 25 X 25 MM COM 1,5 MM DE ESPESSURA, SOLDADO NA TRAVESSA. SAPATAS NIVELADORAS EM AÇO CROMADO, COM BASE DE APOIO EM NYLON INJETADO. SUPORTE DE LIGAÇÃO ENTRE ASSENTO E ENCOSTO EM CHAPA DE AÇO COM 76,2 MM DE LARGURA E 5 MM DE ESPESSURA, DOBRADA E REPUXADA COM NERVURA CENTRAL PARA REFORÇO, FIXADA NO LADO INTERNO DA MADEIRA COMPENSADA, ATRAVÉS DE OITO PARAFUSOS 5/16". TODOS COMPONENTES METÁLICOS SÃO UNIDOS ATRAVÉS DE SOLDA TIPO MIG, E RECEBEM TRATAMENTO EM BANHO DESENGRAXANTE, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO. PINTURA APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI-PÓ, NA COR PRETA, COM CAMADA DE 50 A 70 μ E POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA NA TEMPERATURA DE 180° C. ASSENTO: INTERNAMENTE MOLDADO EM MADEIRA COMPENSADA MULTILAMINADA COM TRATAMENTO IMUNIZANTE, 15 MM DE ESPESSURA, PENSADO À QUENTE, MOLDADO ANATOMICAMENTE, BORDA FRONTAL ARREDONDADA. ESPUMA INJETADA EM POLIURETANO DE ALTA RESILIÊNCIA, DENSIDADE MÉDIA DE 50 KG/M³, MOLDADA ANATOMICAMENTE, COM BORDAS ARREDONDADAS E ESPESSURA MÍNIMA DE 50 MM. CONTRA ASSENTO REVESTIDO EM NON WOVEN, E BORDAS EM PERFIL DE PVC. DIMENSÕES MÍNIMAS: 470MM DE LARGURA X 430MM DE PROFUNDIDADE. ENCOSTO: INTERNAMENTE MOLDADO EM MADEIRA COMPENSADA MULTILAMINADA COM TRATAMENTO IMUNIZANTE, COM 12 MM DE ESPESSURA, PENSADO À QUENTE, MOLDADO ANATOMICAMENTE. ESPUMA INJETADA EM POLIURETANO DE ALTA RESILIÊNCIA, DENSIDADE MÉDIA DE 50 KG/M³, MOLDADA ANATOMICAMENTE, COM APOIO LOMBAR NO ENCOSTO E BORDAS ARREDONDADAS E ESPESSURA MÉDIA DA ESPUMA DO ENCOSTO 50 MM. CONTRA ENCOSTO REVESTIDO EM VINIL COM FORRO EM ALGODÃO, E BORDAS EM PERFIL DE PVC. DIMENSÕES MÍNIMAS: 410MM DE LARGURA X 400 DE ALTURA. REVESTIMENTO EM TECIDO OU COURVIM A DEFINIR, ACOPLADO COM ESPUMA DE NO MÍNIMO 3MM DE ESPESSURA, COM COSTURAS FORMANDO MOLDURA E GOMOS HORIZONTAIS. DIMENSÕES MÍNIMAS: COMPRIMENTO TOTAL 2750MM. ALTURA DA SUPERFÍCIE DO ASSENTO 450MM ALTURA DA BORDA SUPERIOR DO ENCOSTO ATÉ O SOLO 870MM MEDIDAS CONFORME NORMA ABNT: NBR 13962.- LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA, ASSINADO POR PROFISSIONAL MÉDICO DO TRABALHO E ENGENHEIRO DE SEGURANÇA NO TRABALHO, DEVIDAMENTE CREDENCIADOS, ATESTANDO QUE O PRODUTO ATENDE A NR17 E NBR/13962/2006. **APRESENTAR LAUDOS ACIMA E CATALOGO COM FOTOS ILUSTRATIVAS.**

ITEM 14 - Quantidade estimada: 100 MESA RETANGULAR DE TRABALHO C/ GAVETEIRO FIXO DE 2 GAVETAS MEDIDAS DA MESA: L 1300 X P 700 X H 740 MM TAMPO CONFECCIONADO EM MDP DE ALTA DENSIDADE TERMO-ESTABILIZADO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25 MM, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP). TODOS OS BORDOS SÃO ENCABEÇADOS COM FITA DE POLIESTIRENO 2,5MM, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT A 220°, BUCHAS EM ZAMAK CRAVADAS SOB O TAMPO PARA FIXAÇÃO DAS ESTRUTURAS EM ROSCA M6. COM PASSA FIO NO TAMPO OU NÃO, SENDO ELE DIÂMETRO DE 60 MM EM POLIESTIRENO INJETADO E ACABAMENTO DE PEGA TIPO CANOA SACÁVEL. PAINEL FRONTAL ESTRUTURAL E DE PRIVACIDADE CONFECCIONADO EM MDP DE ALTA DENSIDADE TERMO-ESTABILIZADO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 18 MM, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO BP, SENDO O BORDO INFERIOR ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO DE ESPESSURA 0,3 MM, COLADA COM ADESIVO HOT MELT A 220°, FIXADO NA BASE ATRAVÉS DE SISTEMA " RAPID " PINOS E BUCHA DE PRESSÃO MINIFIX. ESTRUTURA LATERAL FORMADA POR TUBOS, COM A BASE SUPERIOR EM TUBOS DE AÇO 30 X 20 X 1,2 MM, A BASE INFERIOR EM CHAPA DE AÇO REPUXADA CURVA DISPENSANDO DESTA FORMA O USO DE PONTEIRAS DE PVC, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5 MM, E A COLUNA DE SUSTENTAÇÃO COMPOSTA POR UM CONJUNTO DE CHAPAS COM 0,90 MM DE ESPESSURA, SENDO A EXTERNA DE SAQUE, E 2 TUBOS REDONDOS



PARALELOS, NA MEDIDA DE 32 X 1,2 MM, RESULTANDO EM UMA LARGURA FINAL DE 150 MM, FORMANDO DUTOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO, SENDO TODO O CONJUNTO SUBMETIDO A UM PRÉ-TRATAMENTO DA SUPERFÍCIE DO COMPONENTE METÁLICO. DESENGRAXANTE EM BANHOS DE IMERSÃO ELIMINANDO ÓLEOS, GRAXAS, CERAS E CAVACOS, BANHO A QUENTE (PRÓXIMO A 90°C). LAVAGEM EM ÁGUA CORRENTE POLIEMERSÃO COM TRANSBORDO PARA REMOVER RESÍDUOS DO BANHO DESENGRAXANTE. REFINADOR DE 12 CAMADA EM IMERSÃO COM A PREPARAÇÃO PARA A FOSFATIZAÇÃO. FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO EM BANHOS DE IMERSÃO COM OBJETIVO DE FORMAR CRISTAIS DE ZINCO QUE TEM COMO OBJETIVO A PERFEITA ANCORAGEM DA TINTA PÓ. LAVAGEM EM ÁGUA CORRENTE EM IMERSÃO COM TRANSBORDO PARA REMOVER O RESÍDUO DO BANHO DO FOSFATO. PASSIVAÇÃO EM BANHOS DE IMERSÃO FORMANDO UM FECHAMENTO ENTRE OS CRISTAIS DE ZINCO INIBINDO DESTA FORMA CORROSÕES E PREPARANDO A SUPERFÍCIE PARA RECEBER A TINTA EM PÓ. PINTURA ELETROSTÁTICA COM RESINA HÍBRIDA EPÓXI POLIÉSTER POLIMERIZADA EM ESTUFA A 220° DURANTE NO MÍNIMO DE 15 MINUTOS, COM CAMADA APROXIMADA DE 90 A 120 MICROS DE ESPESSURA, CONFERINDO AO COMPONENTE RESISTÊNCIA Á ABRASÃO E INTEMPÉRIES. ACABAMENTO C/ SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON INJETADO, PINO CENTRAL EM AÇO ROSCA 3/8 CORRIGINDO POSSÍVEIS DESNÍVEIS DO PISO. GAVETEIRO FIXO 2 GAVETAS MEDIDAS DO GAVETEIRO: L 397 X P 440 X H 278 MM CORPO CONFECCIONADO EM MDP TERMO ESTABILIZADO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP), SENDO OS BORDOS DO CONJUNTO COM ENCABEÇAMENTO EM FITA DE POLIESTIRENO DE ESPESSURA 2 MM, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT A 200°. OS PARAFUSOS DE MONTAGEM SISTEMA “RAPID” SÃO PARAFUSOS OCULTOS TIPO PINO DE PRESSÃO MINIFIX E GIROFIX. GAVETAS (DUAS GAVETAS), CONFECCIONADAS EM CHAPA METÁLICA DOBRADA COM ESPESSURA DE 0,6MM, COM TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES DOS COMPONENTES METÁLICOS. DESENGRAXANTE EM BANHOS DE IMERSÃO ELIMINANDO ÓLEOS, GRAXAS, CERAS E CAVACOS, BANHO A QUENTE (PRÓXIMO A 90°C). LAVAGEM EM ÁGUA CORRENTE POLIEMERSÃO COM TRANSBORDO PARA REMOVER RESÍDUOS DO BANHO DESENGRAXANTE. REFINADOR DE CAMADA EM IMERSÃO COM A PREPARAÇÃO PARA A FOSFATIZAÇÃO. FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO EM BANHOS DE IMERSÃO COM OBJETIVO DE FORMAR CRISTAIS DE ZINCO QUE TEM COMO OBJETIVO A PERFEITA ANCORAGEM DA TINTA PÓ. LAVAGEM EM ÁGUA CORRENTE EM IMERSÃO COM TRANSBORDO PARA REMOVER O RESÍDUO DO BANHO DO FOSFATO. PASSIVAÇÃO EM BANHOS DE IMERSÃO FORMANDO UM FECHAMENTO ENTRE OS CRISTAIS DE ZINCO INIBINDO DESTA FORMA CORROSÕES E PREPARANDO A SUPERFÍCIE PARA RECEBER A TINTA EM PÓ. PINTURA ELETROSTÁTICA COM RESINA HÍBRIDA EPÓXI POLIÉSTER POLIMERIZADA EM ESTUFA A 220° DURANTE NO MÍNIMO DE 15 MINUTOS, COM CAMADA APROXIMADA DE 90 A 120 MICROS DE ESPESSURA, CONFERINDO AO COMPONENTE RESISTÊNCIA Á ABRASÃO E INTEMPÉRIES. FRENTE FIXA CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO, E A MESA DOTADA DE FECHADURA COM TRAVA SIMULTÂNEA CHAVE E CÓPIA ESCAMOTEÁVEIS, PUXADORES TIPO ALÇA ALUMÍNIO ACETINADO NEO 96 MM, E AS GAVETAS H 80 MM, DESLIZAM SOBRE TRILHOS TELESCÓPICOS ESFERAS EM AÇO ABERTURA TOTAL DAS GAVETAS. TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES DOS COMPONENTES METÁLICOS. DESENGRAXANTE EM BANHOS DE IMERSÃO ELIMINANDO ÓLEOS, GRAXAS, CERAS E CAVACOS, BANHO A QUENTE (PRÓXIMO A 90°C). LAVAGEM EM ÁGUA CORRENTE POLIEMERSÃO COM TRANSBORDO PARA REMOVER RESÍDUOS DO BANHO DESENGRAXANTE. REFINADOR DE CAMADA EM IMERSÃO COM A PREPARAÇÃO PARA A FOSFATIZAÇÃO. FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO EM BANHOS DE IMERSÃO COM OBJETIVO DE FORMAR CRISTAIS DE ZINCO QUE TEM COMO OBJETIVO A PERFEITA ANCORAGEM DA TINTA PÓ. LAVAGEM EM ÁGUA CORRENTE EM IMERSÃO COM TRANSBORDO PARA REMOVER O RESÍDUO DO BANHO DO FOSFATO. PASSIVAÇÃO EM BANHOS DE IMERSÃO FORMANDO UM FECHAMENTO ENTRE OS CRISTAIS DE ZINCO INIBINDO DESTA FORMA CORROSÕES E PREPARANDO A SUPERFÍCIE PARA RECEBER A TINTA EM PÓ. PINTURA ELETROSTÁTICA COM RESINA HÍBRIDA EPÓXI POLIÉSTER POLIMERIZADA EM ESTUFA A 220° DURANTE NO MÍNIMO DE 15 MINUTOS, COM CAMADA APROXIMADA DE 90 A 120 MICROS DE



ESPESSURA, CONFERINDO AO COMPONENTE RESISTÊNCIA Á ABRASÃO E INTEMPÉRIES. FRENTE DAS GAVETAS EM MDP TERMO ESTABILIZADO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP), SENDO OS BORDOS DO CONJUNTO COM ENCABEÇAMENTO EM FITA DE POLIESTIRENO DE ESPESSURA 2 MM, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT A 200º. APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR 13966:2008 – ABERGO – NR17 PARA A MESA. APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR 13961:2010 – ABERGO – NR17 PARA O GAVETEIRO. PARA AS PARTES METÁLICAS DO MOBILIÁRIO A EMPRESA PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR – RELATÓRIO DE ENSAIOS CONFORME NBR 8094:1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO-REVESTIDO – CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR EXPOSIÇÃO MÍNIMA DE 300 HORAS E DESEMPENHO MÍNIMO RO, EMITIDOS POR LABORATÓRIOS CREDENCIADOS E CAPACITADOS PARA TAL. **APRESENTAR LAUDOS ACIMA E CATALOGO COM FOTOS ILUSTRATIVAS.**

ITEM 15 - Quantidade estimada: 100 MESA DELTA EM L MEDIDAS: L 1200 X L 1200 X P 600 X H 740 MM TAMPO CONFECCIONADO EM MDP DE ALTA DENSIDADE TERMO-ESTABILIZADO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25 MM, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO BP. DOTADOS DE TRÊS ORIFÍCIOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO COM A CABEÇAMENTO EM POLIESTIRENO INJETADO E TAMPA SACÁVEL COM PEGA TIPO CANOA, TODOS OS BORDOS SÃO ENCABEÇADOS COM FITA DE POLIESTIRENO COM ESPESSURA DE 2.5 MM, COLADOS A QUENTE EM SISTEMA EM ADESIVO HOT MELT A 220º, BUCHAS EM ZAMAK CRAVADAS SOB O TAMPO PARA FIXAÇÃO DAS ESTRUTURAS EM ROSCA M6. PAINEL FRONTAL ESTRUTURAL E DE PRIVACIDADE CONFECCIONADO EM MDP DE ALTA DENSIDADE TERMO-ESTABILIZADO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 18 MM, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO BP, SENDO OS BORDOS ENCABEÇADOS EM FITA DE POLIESTIRENO DE ESPESSURA 0,45MM, COLADA COM ADESIVO HOT MELT A 200º, FIXADO NA BASE NO SISTEMA “RAPID” ATRAVÉS DE PINOS E BUCHAS DE PRESSÃO MINIFIX. ESTRUTURA LATERAL FORMADA POR TUBOS, COM A BASE SUPERIOR EM TUBOS DE AÇO 30 X 20 X 1,2 MM, A BASE INFERIOR EM CHAPA DE AÇO REPUXADA CURVA DISPENSANDO DESTA FORMA O USO DE PONTEIRAS DE PVC, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5 MM, E A COLUNA DE SUSTENTAÇÃO COMPOSTA POR UM CONJUNTO DE CHAPAS COM 0,90 MM DE ESPESSURA, SENDO A EXTERNA DE SAQUE, E 2 TUBOS REDONDOS PARALELOS, NA MEDIDA DE 32 X 1,2 MM, RESULTANDO EM UMA LARGURA FINAL DE 150 MM, FORMANDO DUTOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO, SENDO TODO O CONJUNTO SUBMETIDO A UM PRÉ-TRATAMENTO DA SUPERFÍCIE DO COMPONENTE METÁLICO. DESENGRAXANTE EM BANHOS DE IMERSÃO ELIMINANDO ÓLEOS, GRAXAS, CERAS E CAVACOS, BANHO A QUENTE (PRÓXIMO A 90°C). LAVAGEM EM ÁGUA CORRENTE POLIEMERSÃO COM TRANSBORDO PARA REMOVER RESÍDUOS DO BANHO DESENGRAXANTE. REFINADOR DECAMADA EM IMERSÃO COM A PREPARAÇÃO PARA A FOSFATIZAÇÃO. FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO EM BANHOS DE IMERSÃO COM OBJETIVO DE FORMAR CRISTAIS DE ZINCO QUE TEM COMO OBJETIVO A PERFEITA ANCORAGEM DA TINTA PÓ. LAVAGEM EM ÁGUA CORRENTE EM IMERSÃO COM TRANSBORDO PARA REMOVER O RESÍDUO DO BANHO DO FOSFATO. PASSIVAÇÃO EM BANHOS DE IMERSÃO FORMANDO UM FECHAMENTO ENTRE OS CRISTAIS DE ZINCO INIBINDO DESTA FORMA CORROSÕES E PREPARANDO A SUPERFÍCIE PARA RECEBER A TINTA EM PÓ. PINTURA ELETROSTÁTICA COM RESINA HÍBRIDA EPÓXI POLIÉSTER POLIMERIZADA EM ESTUFA A 220º DURANTE NO MÍNIMO DE 15 MINUTOS, COM CAMADA APROXIMADA DE 90 A 120 MICROS DE ESPESSURA, CONFERINDO AO COMPONENTE RESISTÊNCIA Á ABRASÃO E INTEMPÉRIES. ACABAMENTO C/ SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON INJETADO, PINO CENTRAL EM AÇO ROSCA 3/8, CORRIGINDO POSSÍVEIS DESNÍVEIS DO PISO. ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO CENTRAL FORMADA POR CHAPAS METÁLICAS DOBRADAS EM FORMATO SEXTAVADO, COM ORIFÍCIOS LATERAIS PARA ACOPLAMENTOS DE



TOMADAS DE FORÇA, TELEFONIA E LÓGICA, TENDO UMA CALHA INTERNA REMOVÍVEL COM PASSAGEM PARA FIAÇÃO E MAIS TRÊS FUROS PARA ACOPLAMENTO DE TOMADAS DE FORÇA, TELEFONIA E LÓGICA, SENDO TODO O CONJUNTO SUBMETIDO A UM PRÉTRATAMENTO DA SUPERFÍCIE DO COMPONENTE METÁLICO. DESENGRAXANTE EM BANHOS DE IMERSÃO ELIMINANDO ÓLEOS, GRAXAS, CERAS E CAVACOS, BANHO A QUENTE (PRÓXIMO A 90°C). LAVAGEM EM ÁGUA CORRENTE POLIEMERSÃO COM TRANSBORDO PARA REMOVER RESÍDUOS DO BANHO DESENGRAXANTE. REFINADOR DE CAMADA EM IMERSÃO COM A PREPARAÇÃO PARA A FOSFATIZAÇÃO. FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO EM BANHOS DE IMERSÃO COM OBJETIVO DE FORMAR CRISTAIS DE ZINCO QUE TEM COMO OBJETIVO A PERFEITA ANCORAGEM DA TINTA PÓ. LAVAGEM EM ÁGUA CORRENTE EM IMERSÃO 21 COM TRANSBORDO PARA REMOVER O RESÍDUO DO BANHO DO FOSFATO. PASSIVAÇÃO EM BANHOS DE IMERSÃO FORMANDO UM FECHAMENTO ENTRE OS CRISTAIS DE ZINCO INIBINDO DESTA FORMA CORROSÕES E PREPARANDO A SUPERFÍCIE PARA RECEBER A TINTA EM PÓ. PINTURAELETRÓSTÁTICA COM RESINA HÍBRIDA EPÓXI POLIÉSTER POLIMERIZADA EM ESTUFA A 220° DURANTE NO MÍNIMO DE 15 MINUTOS, COM CAMADA APROXIMADA DE 90 A 120 MICROS DE ESPESSURA, CONFERINDO AO COMPONENTE RESISTÊNCIA Á ABRASÃO E INTEMPÉRIES. ACABAMENTO C/ SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON INJETADO, PINO CENTRAL EM AÇO ROSCA 1/4 CORRIGINDO POSSÍVEIS DESNÍVEIS DO PISO. COM GAVETEIRO FIXO 2 GAVETAS MEDIDAS: L 400 X P 440 X H 278 MM CORPO DO GAVETEIRO CONFECCIONADO EM MDP TERMO ESTABILIZADO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP), SENDO OS BORDOS DO CONJUNTO COM ENCABEÇAMENTO EM FITA DE POLIESTIRENO DE ESPESSURA 2 MM, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT A 200°. OS PARAFUSOS DE MONTAGEM SISTEMA “RAPID” SÃO PARAFUSOS OCULTO TIPO PINO DE PRESSÃO MINIFIX E GIROFIX. GAVETAS (DUAS GAVETAS), CONFECCIONADAS EM CHAPA METÁLICA DOBRADA COM ESPESSURA DE 0,6MM, COM CONJUNTO SUBMETIDO A UM PRÉ-TRATAMENTO DA SUPERFÍCIE DO COMPONENTE METÁLICO. DESENGRAXANTE EM BANHOS DE IMERSÃO ELIMINANDO ÓLEOS, GRAXAS, CERAS E CAVACOS, BANHO A QUENTE (PRÓXIMO A 90°C). LAVAGEM EM ÁGUA CORRENTE POLIEMERSÃO COM TRANSBORDO PARA REMOVER RESÍDUOS DO BANHO DESENGRAXANTE. REFINADOR DECAMADA EM IMERSÃO COM A PREPARAÇÃO PARA A FOSFATIZAÇÃO. FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO EM BANHOS DE IMERSÃO COM OBJETIVO DE FORMAR CRISTAIS DE ZINCO QUE TEM COMO OBJETIVO A PERFEITA ANCORAGEM DA TINTA PÓ. LAVAGEM EM ÁGUA CORRENTE EM IMERSÃO COM TRANSBORDO PARA REMOVER O RESÍDUO DO BANHO DO FOSFATO. PASSIVAÇÃO EM BANHOS DE IMERSÃO FORMANDO UM FECHAMENTO ENTRE OS CRISTAIS DE ZINCO INIBINDO DESTA FORMA CORROSÕES E PREPARANDO A SUPERFÍCIE PARA RECEBER A TINTA EM PÓ. PINTURAELETRÓSTÁTICA COM RESINA HÍBRIDA EPÓXI POLIÉSTER POLIMERIZADA EM ESTUFA A 220° DURANTE NO MÍNIMO DE 15 MINUTOS, COM CAMADA APROXIMADA DE 90 A 120 MICROS DE ESPESSURA, CONFERINDO AO COMPONENTE RESISTÊNCIA Á ABRASÃO E INTEMPÉRIES. FRENTE DAS GAVETAS CONFECCIONADAS EM MDP TERMO-ESTABILIZADO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP), SENDO OS BORDOS DO CONJUNTO COM ENCABEÇAMENTO EM FITA DE POLIESTIRENO DE ESPESSURA 2 MM, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT A 200°. O GAVETEIRO É DOTADO DE FRENTE FIXA EM CHAPA DE AÇO C/ FECHADURA COM TRAVA SIMULTÂNEA, E AS GAVETAS DESLIZAM SOBRE TRILHOS TELESCÓPICOS ESFERAS EM AÇO ABERTURA TOTAL DAS GAVETAS, PUXADORES TIPO ALÇA EM ALUMÍNIO ACETINADO NEO 96 MM. APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR 13966:2008 – ABERGO – NR17 PARA A MESA. PARA AS PARTES METÁLICAS DO MOBILIÁRIO A EMPRESA PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR – RELATÓRIO DE ENSAIOS CONFORME NBR 8094:1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO-REVESTIDO – CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR EXPOSIÇÃO MÍNIMA DE 300 HORAS E DESEMPENHO MÍNIMO RO, EMITIDOS POR LABORATÓRIOS CREDENCIADOS E CAPACITADOS PARA TAL. MESA APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR 13961:2010 – ABERGO – NR17 PARA O GAVETEIRO PARA AS PARTES METÁLICAS DO MOBILIÁRIO A EMPRESA PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR – RELATÓRIO DE ENSAIOS CONFORME NBR 8094:1983 –



MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO-REVESTIDO – CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR EXPOSIÇÃO MÍNIMA DE 300 HORAS E DESEMPENHO MÍNIMO R0, EMITIDOS POR LABORATÓRIOS CREDENCIADOS E CAPACITADOS PARA TAL. **APRESENTAR LAUDOS ACIMA E CATALOGO COM FOTOS ILUSTRATIVAS.**

ITEM 16 - Quantidade estimada: 100 CONJUNTO ESCOLAR INFANTIL EM TERMOPLÁSTICO COMPOSTO DE 06 (SEIS) MESAS, 06 (SEIS) CADEIRAS E 01 (UMA) MESA CENTRAL. MESA: TAMPO FORMATO TRAPÉZIO EM RESINA ABS COM MICRO-TEXTURA NA SUA PARTE DE CIMA, COM FRISOS NA PARTE INFERIOR PARA REFORÇO, MEDINDO APROXIMADAMENTE 560 MM X 390 MM X 210 MM, COM BORDA DE 30 MM DE ALTURA, AFIXADO POR 05 PARAFUSOS AUTOATARRACHANTES INVISÍVEIS COM CABEÇA FLANGEADA DE 10MM DE 5X30MM, ALTURA APROXIMADA DO TAMPO AO CHÃO 590 MM SOB TAMPO EM RESINA TERMOPLÁSTICA ABS, MEDINDO APROXIMADAMENTE 460 MM X 300 MM X 240 MM, FIXADAS À ESTRUTURA POR 04 PARAFUSOS AUTOATARRACHANTES INVISÍVEIS COM CABEÇA FLANGEADA DE 10MM DE 5X35MM. PAINEL FRONTAL EM RESINA TERMOPLÁSTICA MEDINDO APROXIMADAMENTE 520 MM X 145 MM, E FIXADO À ESTRUTURA POR REBITES POP GALVANIZADOS. ESTRUTURA DA MESA FORMADA POR TUBOS QUADRADO E RETANGULAR, SENDO BARRAS VERTICAIS LATERAIS EM TUBO 20 MM X 30 MM NA 1,5MM E 02 BARRAS 20 MM X 20 NA 1,50MM SOB O TAMPO E 03 BARRAS DE 20 X 20 NA 1,50MM PARA O PAINEL FRONTAL. TODA A ESTRUTURA METÁLICA COM CHAPA 16, DEVENDO TER TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO POR IMERSÃO, INTERLIGADOS COM SOLDA MIG E PINTURA ELETROSTÁTICA À BASE TINTA EPÓXI PÓ COM 40 MICRAS DE ESPESSURA. SAPASTAS PARA PROTEÇÃO DE PINTURA MEDINDO APROXIMADAMENTE 150MMX30MM.CADEIRA: ASSENTO E ENCOSTO EM RESINA PLÁSTICA VIRGEM ABS, FABRICADOS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO TERMOPLÁSTICO, FIXADOS POR 04 PARAFUSOS AUTOATARRACHANTES INVISÍVEIS COM CABEÇA FLANGEADA DE 10MM DE 5X25MM. ASSENTO COM ACOMODAÇÃO GLÚTEA MEDINDO APROXIMADAMENTE 325 MM (L) X 320 MM (P),COM SUPERFÍCIE BRILHOSA. ENCOSTO COM CURVATURA ANATÔMICA MEDINDO APROXIMADAMENTE 325 MM (L) X 160 MM (A) COM SUPERFÍCIE BRILHOSA. ESPESSURA MÍNIMA 4 MM. ESTRUTURA DA CADEIRA FORMADA POR METALON 20 X 20 NA CHAPA 18 PARA AFIXAÇÃO DO ENCOSTO E ASSENTO COM 02 TRAVESSAS ABAIXO DO ASSENTO, BASE DOS PÉS EM TUBO OBLONGO 20 X 48 NA CHAPA 18 E PÉS EM TUBO OBLONGO 20 X 48 NA CHAPA 16 EM FORMA DE ARCO E 01 TRAVESSA DE TUBO OBLONGO 16 X 30 ENTRE OS PÉS, SAPASTAS PARA PROTEÇÃO DA PINTURA EM FORMATO OBLONGULAR MEDINDO APROXIMADAMENTE 155MMX50MM E 95MMX50MM, DEVENDO TER TRATAMENTO ANTIFERRUGEM COM SOLDA MIG E PINTURA ELETROSTÁTICA À BASE TINTA EPÓXI PÓ NA COR A DEFINIR COM 40 MICRAS DE ESPESSURA. MESA CENTRAL EM RESINA PLÁSTICA DE AUTO IMPACTO COM 06 CAVIDADES NAS LATERAIS E 01 CAVIDADE CENTRAL AFIXADO À ESTRUTURA POR 03 PARAFUSOS NA ESTRUTURA 7/8 NA CHAPA 18 NA COR A DEFINIR. **APRESENTAR AMOSTRA**

ITEM 17 - Quantidade estimada: 100 MESA RETANGULAR DE TRABALHOMEDIDAS: L 1200 X P 700 X H 740 MM TAMPO CONFECCIONADO EM MDP DE ALTA DENSIDADE TERMO-ESTABILIZADO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25 MM, REVESTIDO EMAMBAS AS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP). TODOS OS BORDOS SÃO ENCABEÇADOS COM FITA DE POLIESTIRENO 2,5MM, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT A 220º, BUCHAS EM ZAMAK CRAVADAS SOB O TAMPO PARA



FIXAÇÃO DAS ESTRUTURAS EM ROSCA M6. COM PASSA FIO NO TAMPO OU NÃO, SENDO ELE DIÂMETRO DE 60 MM EM POLIESTIRENO INJETADO E ACABAMENTO DE PEGA TIPO CANOA SACÁVEL. PAINEL FRONTAL ESTRUTURAL E DE PRIVACIDADE CONFECCIONADO EM MDP DE ALTA DENSIDADE TERMO-ESTABILIZADO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 18 MM, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO BP, SENDO O BORDO INFERIOR ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO DE ESPESSURA 0,3 MM, COLADA COM ADESIVO HOT MELT A 220º, FIXADO NA BASE ATRAVÉS DE SISTEMA “RAPID” PINOS E BUCHA DE PRESSÃO MINIFIX. ESTRUTURA LATERAL FORMADA POR TUBOS, COM A BASE SUPERIOR EM TUBOS DE AÇO 30 X 20 X 1,2 MM, A BASE INFERIOR EM CHAPA DE AÇO REPUXADA CURVA DISPENSANDO DESTA FORMA O USO DE PONTEIRAS DE PVC, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5 MM, E A COLUNA DE SUSTENTAÇÃO COMPOSTA POR UM CONJUNTO DE CHAPAS COM 0,90 MM DE ESPESSURA, SENDO A EXTERNA DE SAQUE, E 2 TUBOS REDONDOS PARALELOS, NA MEDIDA DE 32 X 1,2 MM, RESULTANDO EM UMA LARGURA FINAL DE 150 MM, FORMANDO DUTOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO, SENDO TODO O CONJUNTO SUBMETIDO A UM PRÉ-TRATAMENTO DA SUPERFÍCIE DO COMPONENTE METÁLICO. DESENGRAXANTE EM BANHOS DE IMERSÃO ELIMINANDO ÓLEOS, GRAXAS, CERAS E CAVACOS, BANHO A QUENTE (PRÓXIMO A 90°C). LAVAGEM EM ÁGUA CORRENTE POLIEMERSÃO COM TRANSBORDO PARA REMOVER RESÍDUOS DO BANHO DESENGRAXANTE. REFINADOR DE CAMADA EM IMERSÃO COM A PREPARAÇÃO PARA A FOSFATIZAÇÃO. FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO EM BANHOS DE IMERSÃO COM OBJETIVO DE FORMAR CRISTAIS DE ZINCO QUE TEM COMO OBJETIVO A PERFEITA ANCORAGEM DA TINTA PÓ. LAVAGEM EM ÁGUA CORRENTE EM IMERSÃO COM TRANSBORDO PARA REMOVER O RESÍDUO DO BANHO DO FOSFATO. PASSIVAÇÃO EM BANHOS DE IMERSÃO FORMANDO UM FECHAMENTO ENTRE OS CRISTAIS DE ZINCO INIBINDO DESTA FORMA CORROSÕES E PREPARANDO A SUPERFÍCIE PARA RECEBER A TINTA EM PÓ. PINTURAELESTROSTÁTICA COM RESINA HÍBRIDA EPÓXI POLIÉSTER POLIMERIZADA EM ESTUFA A 220º DURANTE NO MÍNIMO DE 15 MINUTOS, COM CAMADA APROXIMADA DE 90 A 120 MICROS DE ESPESSURA, CONFERINDO AO COMPONENTE RESISTÊNCIA Á ABRASÃO E INTEMPÉRIES. ACABAMENTO C/ SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON INJETADO, PINO CENTRAL EM AÇO ROSCA 3/8 CORRIGINDO POSSÍVEIS DESNÍVEIS DO PISO. SUPORTE DE CPU TIPO SKATE MEDIDAS DO SUPORTE: L 240 X P 460 X H 150 MM 11 TAMPO CONFECCIONADO EM MDP TERMO ESTABILIZADO, COM 18 MM DE ESPESSURA, TODOS OS BORDOS DO TAMPO COLADOS A QUENTE EM SISTEMA HOT MELT A 220º, REVESTIDOS EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO BP. SUPORTES LATERAIS EM CHAPA DE AÇO DOBRADAS #18 (1,2 MM) PARA SEGURANÇA DO CPU. SOB O TAMPO SÃO DOTADAS DE RODÍZIOS DUPLOS DE 60 MM EM POLIPROPILENO COM CHAPA EM AÇO FIXADO SOB O TAMPO ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO CORTANTES. SUPORTE RETRÁTIL PARA TECLADO MEDIDAS DO SUPORTE: L 600 X P 350 X H 90 MM TAMPO CONFECCIONADO EM MDP TERMO ESTABILIZADO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP). TODOS OS BORDOS DO TAMPO SÃO ENCABEÇADOS EM FITA DE POLIESTIRENO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 2 MM, COLADAS A QUENTE COM ADESIVO HOT MELT A 200º. SISTEMA RETRÁTIL EM TRILHOS TELESCÓPICOS DESLIZAMENTO EM ESFERAS DE AÇO, AO SEU TERMINO DE FECHAMENTO É FIXADO EM PRESSÃO PARA NÃO ABERTURA DO MESMO SEM A PERMISSÃO DO USUÁRIO, QUANDO ABERTO SEU DESLIZAMENTO É SUAVE, LATERAL EM AÇO ENVOLVENDO O TAMPO, E PERFURAÇÃO PARA A FIXAÇÃO NO TAMPO. TODAS AS PARTES METÁLICAS RECEBEM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELESTROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200º FORMANDO CAMADAS DE 90 A 120 MICRONSCURADO EM ESTUFA DE NO MÍNIMO 15 MINUTOS AUMENTANDO A RESISTÊNCIA E ABRASÃO. APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR 13966:2008 – ABERGO – NR17 PARA A MESA. PARA AS PARTES METÁLICAS DO MOBILIÁRIO A EMPRESA PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR – RELATÓRIO DE ENSAIOS CONFORME NBR 8094:1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO-REVESTIDO – CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR EXPOSIÇÃO MÍNIMA DE 300 HORAS E DESEMPENHO



MÍNIMO R0, EMITIDOS POR LABORATÓRIOS CREDENCIADOS E CAPACITADOS PARA TAL. **APRESENTAR LAUDOS ACIMA E CATALOGO COM FOTOS ILUSTRATIVAS.**

ITEM 18 - Quantidade estimada: 100 MESA RETANGULAR DE MEDIDAS DA MESA: L 1300 X P 700 X H 740 MM TAMPO CONFECCIONADO EM MDP DE ALTA DENSIDADE TERMO-ESTABILIZADO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25 MM, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP). TODOS OS BORDOS SÃO ENCABEÇADOS COM FITA DE POLIESTIRENO 2,5MM, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT A 220º, BUCHAS EM ZAMAK CRAVADAS SOB O TAMPO PARA FIXAÇÃO DAS ESTRUTURAS EM ROSCA M6. COM PASSA FIO NO TAMPO OU NÃO, SENDO ELE DIÂMETRO DE 60 MM EM POLIESTIRENO INJETADO E ACABAMENTO DE PEGA TIPO CANOA SACÁVEL. PAINEL FRONTAL ESTRUTURAL E DE PRIVACIDADE CONFECCIONADO EM MDP DE ALTA DENSIDADE TERMO-ESTABILIZADO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 18 MM, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO BP, SENDO O BORDO INFERIOR ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO DE ESPESSURA 0,3 MM, COLADA COM ADESIVO HOT MELT A 220º, FIXADO NA BASE ATRAVÉS DE SISTEMA “ RAPID ” PINOS E BUCHA DE PRESSÃO MINIFIX. ESTRUTURA LATERAL FORMADA POR TUBOS, COM A BASE SUPERIOR EM TUBOS DE AÇO 30 X 20 X 1,2 MM, A BASE INFERIOR EM CHAPA DE AÇO REPUXADA CURVA DISPENSANDO DESTA FORMA O USO DE PONTEIRAS DE PVC, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5 MM, E A COLUNA DE SUSTENTAÇÃO COMPOSTA POR UM CONJUNTO DE CHAPAS COM 0,90 MM DE ESPESSURA, SENDO A EXTERNA DE SAQUE, E 2 TUBOS REDONDOS PARALELOS, NA MEDIDA DE 32 X 1,2 MM, RESULTANDO EM UMA LARGURA FINAL DE 150 MM, FORMANDO DUTOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO, SENDO TODO O CONJUNTO SUBMETIDO A UM PRÉ-TRATAMENTO DA SUPERFÍCIE DO COMPONENTE METÁLICO. DESENGRAXANTE EM BANHOS DE IMERSÃO ELIMINANDO ÓLEOS, GRAXAS, CERAS E CAVACOS, BANHO A QUENTE (PRÓXIMO A 90°C).LAVAGEM EM ÁGUA CORRENTE POLIEMERSÃO COM TRANSBORDO PARA REMOVER RESÍDUOS DO BANHO DESENGRAXANTE. REFINADOR DE 12 CAMADA EM IMERSÃO COM A PREPARAÇÃO PARA A FOSFATIZAÇÃO. FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO EM BANHOS DE IMERSÃO COM OBJETIVO DE FORMAR CRISTAIS DE ZINCO QUE TEM COMO OBJETIVO A PERFEITA ANCORAGEM DA TINTA PÓ. LAVAGEM EM ÁGUA CORRENTE EM IMERSÃO COM TRANSBORDO PARA REMOVER O RESÍDUO DO BANHO DO FOSFATO. PASSIVAÇÃO EM BANHOS DE IMERSÃO FORMANDO UM FECHAMENTO ENTRE OS CRISTAIS DE ZINCO INIBINDO DESTA FORMA CORROSÕES E PREPARANDO A SUPERFÍCIE PARA RECEBER A TINTA EM PÓ. PINTURA ELETROSTÁTICA COM RESINA HÍBRIDA EPÓXI POLIÉSTER POLIMERIZADA EM ESTUFA A 220º DURANTE NO MÍNIMO DE 15 MINUTOS, COM CAMADA APROXIMADA DE 90 A 120 MICROS DE ESPESSURA, CONFERINDO AO COMPONENTE RESISTÊNCIA Á ABRASÃO E INTEMPÉRIES.ACABAMENTO C/ SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON INJETADO, PINO CENTRAL EM AÇO ROSCA 3/8 CORRIGINDO POSSÍVEIS DESNÍVEIS DO PISO. APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR 13966:2008 – ABERGO – NR17 PARA A MESA. PARA AS PARTES METÁLICAS DO MOBILIÁRIO A EMPRESA PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR – RELATÓRIO DE ENSAIOS CONFORME NBR 8094:1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO-REVESTIDO – CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOASALINA POR EXPOSIÇÃO MÍNIMA DE 300 HORAS E DESEMPENHO MÍNIMO R0, EMITIDOS POR LABORATÓRIOS CREDENCIADOS E CAPACITADOS PARA TAL. **APRESENTAR LAUDOS ACIMA E CATALOGO COM FOTOS ILUSTRATIVAS**



ITEM 19 - Quantidade estimada: 100 MESA RETANGULAR PARA IMPRESSORA MEDIDAS: L 800 X P 700 X H 740 MM TAMPO CONFECCIONADO EM MDP DE ALTA DENSIDADE TERMO-ESTABILIZADO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25 MM, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP). TODOS OS BORDOS SÃO ENCABEÇADOS COM FITA DE POLIESTIRENO 2,5MM, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT A 220º, BUCHAS EM ZAMAK CRAVADAS SOB O TAMPO PARA FIXAÇÃO DAS ESTRUTURAS EM ROSCA M6. COM PASSA FIO NO TAMPO OU NÃO, SENDO ELE DIÂMETRO DE 60 MM EM POLIESTIRENO INJETADO E ACABAMENTO DE PEGA TIPO CANOA SACÁVEL. PAINEL FRONTAL ESTRUTURAL E DE PRIVACIDADE CONFECCIONADO EM MDP DE ALTA DENSIDADE TERMO-ESTABILIZADO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 18 MM, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO BP, SENDO O BORDO INFERIOR ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO DE ESPESSURA 0,3 MM, COLADA COM ADESIVO HOT MELT A 220º, FIXADO NA BASE ATRAVÉS DE SISTEMA “RAPID” PINOS E BUCHA DE PRESSÃO MINIFIX. ESTRUTURA LATERAL FORMADA POR TUBOS, COM A BASE SUPERIOR EM TUBOS DE AÇO 30 X 20 X 1,2 MM, A BASE INFERIOR EM CHAPA DE AÇO REPUXADA CURVA DISPENSANDO DESTA FORMA O USO DE PONTEIRAS DE PVC, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5 MM, E A COLUNA DE SUSTENTAÇÃO COMPOSTA POR UM CONJUNTO DE CHAPAS COM 0,90 MM DE ESPESSURA, SENDO A EXTERNA DE SAQUE, E 2 TUBOS REDONDOS PARALELOS, NA MEDIDA DE 32 X 1,2 MM, RESULTANDO EM UMA LARGURA FINAL DE 150 MM, FORMANDO DUTOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO, SENDO TODO O CONJUNTO SUBMETIDO A UM PRÉ-TRATAMENTO DA SUPERFÍCIE DO COMPONENTE METÁLICO. DESENGRAXANTE EM BANHOS DE IMERSÃO ELIMINANDO ÓLEOS, GRAXAS, CERAS E CAVACOS, BANHO A QUENTE (PRÓXIMO A 90°C). LAVAGEM EM ÁGUA CORRENTE POLIEMERSÃO COM TRANSBORDO PARA REMOVER RESÍDUOS DO BANHO DESENGRAXANTE. REFINADOR DE CAMADA EM IMERSÃO COM A PREPARAÇÃO PARA A FOSFATIZAÇÃO. FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO EM BANHOS DE IMERSÃO COM OBJETIVO DE FORMAR CRISTAIS DE ZINCO QUE TEM COMO OBJETIVO A PERFEITA ANCORAGEM DA TINTA PÓ. LAVAGEM EM ÁGUA CORRENTE EM IMERSÃO COM TRANSBORDO PARA REMOVER O RESÍDUO DO BANHO DO FOSFATO. PASSIVAÇÃO EM BANHOS DE IMERSÃO FORMANDO UM FECHAMENTO ENTRE OS CRISTAIS DE ZINCO INIBINDO DESTA FORMA CORROSÕES E PREPARANDO A SUPERFÍCIE PARA RECEBER A TINTA EM PÓ. PINTURA ELETROSTÁTICA COM RESINA HÍBRIDA EPÓXI POLIÉSTER POLIMERIZADA EM ESTUFA A 220º DURANTE NO MÍNIMO DE 15 MINUTOS, COM CAMADA APROXIMADA DE 90 A 120 MICROS DE ESPESSURA, CONFERINDO AO COMPONENTE RESISTÊNCIA Á ABRASÃO E INTEMPÉRIES. ACABAMENTO COM SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON INJETADO COM PINO CENTRAL EM AÇO ROSCA 3/8 CORRIGINDO POSSÍVEIS DESNÍVEIS DO PISO. APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR 13966:2008 – ABERGO – NR17 PARA A MESA. PARA AS PARTES METÁLICAS DO MOBILIÁRIO A EMPRESA PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR – RELATÓRIO DE ENSAIOS CONFORME NBR 8094:1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO-REVESTIDO – CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR EXPOSIÇÃO MÍNIMA DE 300 HORAS E DESEMPENHO MÍNIMO R0, EMITIDOS POR LABORATÓRIOS CREDENCIADOS E CAPACITADOS PARA TAL. **APRESENTAR LAUDOS ACIMA E CATALOGO COM FOTOS ILUSTRATIVAS**

ITEM 20 - Quantidade estimada: 300 CONJUNTO ESCOLAR JUVENIL COMPOSTO DE MESA E CADEIRA, SENDO TAMPO DA MESA EM MDF DE 18 MM COM FÓRMICA, COR A DEFINIR, NA PARTE SUPERIOR E MELAMINICO BRANCO NA INFERIOR, COM BORDAS DE PVC COM 2,5MM DE ESPESSURA NA COR A DEFINIR, COLADA PELO SISTEMA HOTMELT, MEDINDO APROXIMADAMENTE 600MM DE LARGURA X 450MM DE PROFUNDIDADE, FIXADAS A ESTRUTURA ATRAVÉS DE 06 PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTES INVISÍVEIS, ALTURA TAMPO AO CHÃO 640 MM. SOB TAMPO CONFECCIONADO EM TERMOPLÁSTICO, EM FORMA DE BANDEJA COM LEVE INCLINAÇÃO NA SUA PARTE FRONTAL, COM 330



MM DE PROFUNDIDADE APROXIMADO. BASE DO TAMPO FORMADA POR 01 TUBO REDONDO CURVADO EM FORMA DE U MEDINDO APROXIMADAMENTE 31,75 MM COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,2 MM DUAS BASES HORIZONTAIS DE 38,1 MM DE DIÂMETRO CURVADAS ATÉ O ENCONTRO COM O TUBO REDONDO, COM ESPESSURA 1,2MM, REFORÇADAS POR UM TUBO 5/8 DA BASE INFERIOR ATÉ A COLUNA. UMA BARRA DE SUSTENTAÇÃO SOB O PORTA LIVRO EM TUBO OBLONGO DE 29X58 MM COM 1,2 MM DE ESPESSURA FIXADAS ENTRE AS COLUNAS. SUPORTE PARA MOCHILA EM POLIPROPILENO. SAPATAS ANTIDERRAPANTES E TAMBÉM COM A FUNÇÃO DE PROTEÇÃO DA PINTURA NA EXTREMIDADE DAS BASES HORIZONTAIS COM NO MÍNIMO 15 CM DE PROTEÇÃO PARA PINTURA E NA PARTE FRONTAL NO MÍNIMO 15 CM RENTE AO CHÃO E ACOMPANHANDO A CURVATURA, FABRICADAS EM POLIPROPILENO VIRGEM, INJETADAS NA MESMA COR DA FITA DE BORDA DO TAMPO E FIXADAS À ESTRUTURA POR MEIOS DE REBITES GALVANIZADOS. CADEIRAS COM ASSENTO E ENCOSTO EM RESINA PLÁSTICA VIRGEM NA COR A DEFINIR FABRICADAS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO TERMOPLÁSTICO, FIXADOS POR MEIO DE PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTES INVISÍVEIS. ASSENTO MEDINDO APROXIMADAMENTE 400 MM X 400 MM, ALTURA ASSENTO/CHÃO 380 MM. ENCOSTO COM CURVATURA ANATÔMICA MEDINDO APROXIMADAMENTE 400 MM X 245 MM, ENCOSTO COM 03 ORIFÍCIOS PARA VENTILAÇÃO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 5 MM CONTENDO A MARCA DO FABRICANTE NA SUA PARTE TRASEIRA. ESTRUTURA FORMADA POR TUBO QUADRADO 20 MM X 20 MM NA 1,20MM COM CURVATURA ERGONÔMICA PARA ACOMODAÇÃO, DUAS BARRAS HORIZONTAIS PARA SUSTENTAÇÃO SOB O ASSENTO EM TUBO 5,8". POSSUI TAMBÉM DUAS TRAVESSAS ENTRE AS PERNAS DA CADEIRA EM METALON 20MMX20MM SENDO UMA EM FORMA DE ARCO NA ESPESSURA DE 1,2 MM. ESTRUTURA METÁLICA FABRICADA EM TUBO DE AÇO INDUSTRIAL TRATADOS POR CONJUNTOS DE BANHOS QUÍMICOS PARA PROTEÇÃO E LONGEVIDADE DA ESTRUTURA INTERLIGADOS POR SOLDA MIG E PINTADOS ATRAVÉS DO SISTEMA EPÓXI PÓ. COR DA ESTRUTURA: A DEFINIR. **APRESENTAR LAUDOS ACIMA E CATALOGO COM FOTOS ILUSTRATIVAS.**

ITEM 21 - Quantidade estimada: 300 CONJUNTO ESCOLAR ADULTO COMPOSTO DE MESA E CADEIRA, SENDO TAMPO DA MESA EM MDFDE 18 MM COM FÓRMICA(COR A DEFINIR) NA PARTE SUPERIOR E MELAMINICO BRANCO NA INFERIOR, COM BORDAS DE PVC COM 2,5MM DE ESPESSURA NA COR A DEFINIR, COLADA PELO SISTEMA HOTMELT, MEDINDO APROXIMADAMENTE 600MM DE LARGURA X 450MM DE PROFUNDIDADE, FIXADAS A ESTRUTURA ATRAVÉS DE 06 PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTES INVISÍVEIS, ALTURA APROXIMADA TAMPO AO CHÃO 760 MM. SOB TAMPO CONFECCIONADO EM TERMOPLÁSTICO, EM FORMA DE BANDEJA COM LEVE INCLINAÇÃO NA SUA PARTE FRONTAL, COM 330 MM DE PROFUNDIDADE APROXIMADO. BASE DO TAMPO FORMADA POR 01 TUBO REDONDO CURVADO EM FORMA DE U MEDINDO APROXIMADAMENTE 31,75 MM COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,2 MM DUAS BASES HORIZONTAIS DE 38,1 MM DE DIÂMETRO CURVADAS ATÉ O ENCONTRO COM O TUBO REDONDO, COM ESPESSURA 1,2MM, REFORÇADAS POR UM TUBO 5/8 DA BASE INFERIOR ATÉ A COLUNA. UMA BARRA DE SUSTENTAÇÃO SOB O PORTA LIVRO EM TUBO OBLONGO DE 29X58 MM COM 1,2 MM DE ESPESSURA FIXADAS ENTRE AS COLUNAS. SUPORTE PARA MOCHILA EM POLIPROPILENO. SAPATAS ANTIDERRAPANTES E TAMBÉM COM A FUNÇÃO DE PROTEÇÃO DA PINTURA NA EXTREMIDADE DAS BASES HORIZONTAIS COM NO MÍNIMO 15 CM DE PROTEÇÃO PARA PINTURA E NA PARTE FRONTAL NO MÍNIMO 15 CM RENTE AO CHÃO E ACOMPANHANDO A CURVATURA, FABRICADAS EM POLIPROPILENO VIRGEM, INJETADAS NA MESMA COR DA FITA DE BORDA DO TAMPO E FIXADAS À ESTRUTURA POR MEIOS DE REBITES GALVANIZADOS. CADEIRAS COM ASSENTO E ENCOSTO EM RESINA PLÁSTICA VIRGEM NA COR A DEFINIR, FABRICADAS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO TERMOPLÁSTICO, FIXADOS POR MEIO DE PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTES INVISÍVEIS.



ASSENTO MEDINDO APROXIMADAMENTE 400 MM X 400 MM, ALTURA ASSENTO/CHÃO 380 MM. ENCOSTO COM CURVATURA ANATÔMICA MEDINDO 400 MM X 245 MM, ENCOSTO COM 03 ORIFÍCIOS PARA VENTILAÇÃO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 5 MM CONTENDO A MARCA DO FABRICANTE NA SUA PARTE TRAZEIRA. ESTRUTURA FORMADA POR TUBO QUADRADO 20 MM X 20 MM NA 1,20MM COM CURVATURA ERGONÔMICA PARA ACOMODAÇÃO, DUAS BARRAS HORIZONTAIS PARA SUSTENTAÇÃO SOB O ASSENTO EM TUBO 5,8". POSSUI TAMBÉM DUAS TRAVESSAS ENTRE AS PERNAS DA CADEIRA EM METALON 20MMX20MM SENDO UMA EM FORMA DE ARCO NA ESPESSURA DE 1,2 MM. ESTRUTURA METÁLICA FABRICADA EM TUBO DE AÇO INDUSTRIAL TRATADOS POR CONJUNTOS DE BANHOS QUÍMICOS PARA PROTEÇÃO E LONGEVIDADE DA ESTRUTURA INTERLIGADOS POR SOLDA MIG E PINTADOS ATRAVÉS DO SISTEMA EPÓXI PÓ. COR DA ESTRUTURA: A DEFINIR. **APRESENTAR LAUDOS ACIMA E CATALOGO COM FOTOS ILUSTRATIVAS.**

ITEM 22 - Quantidade estimada: 300 CONJUNTO PARA PROFESSOR. MESA COM TAMPO EM FORMATO TRAPEZOIDAL MEDINDO APROXIMADAMENTE 1100MMX600MMX600MM CONFECCIONADOS EM COMPENSADO MULTILAMINADO 30 MM, REVESTIDOS EM FÓRMICA (DIVERSAS CORES), COM PERFIL DE PVC AFIXADO POR ENCAIXE. AFIXAÇÃO DO TAMPO EM PARAFUSO CABEÇA FLANGEADA DE 5 X 45 . PAINEL FRONTAL CONFECCIONADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO 20 MM, REVESTIDOS EM FÓRMICA (COR A DEFINIR), COM ACABAMENTO EM PVC, FIXADO A ESTRUTURA ATRAVÉS DE 4 PARAFUSOS COM PORCAS CABEÇA ALEM. BASE DO TAMPO FORMADO POR 4 TUBOS RETANGULARES MEDINDO APROXIMADAMENTE 20 X 30 MM, 02 COLUNAS VERTICAIS LATERAIS UNINDO O TAMPO AOS PÉS EM TUBOS OBLONGOS MEDINDO APROXIMADAMENTE 77 MM X 40 MM COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,2MM. BASE DOS PÉS EM TUBOS OBLONGO MEDINDO 20 MM X 48 MM COM ESPESSURA DE 1,5MM EM FORMA DE ARCO. SAPATAS ANTIDERRAPANTES E TAMBÉM COM A FUNÇÃO DE PROTEÇÃO DA PINTURA EM FORMATO OBLONGULAR ACOMPANHANDO OS PÉS, MEDINDO APROXIMADAMENTE 95 MM X 55 MM X 23 MM E 155 MM X 50 MM X 23 MM, FABRICADAS EM POLIPROPILENO VIRGEM, INJETADAS NA MESMA COR DO TAMPO E FIXADAS À ESTRUTURA POR MEIOS DE REBITES GALVANIZADOS. CADEIRAS COM ASSENTO E ENCOSTO EM RESINA PLÁSTICA VIRGEM ABS, FABRICADOS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO TERMOPLÁSTICO, FIXADOS POR MEIO DE 04 PARAFUSOS AUTOATARRACHANTES INVISÍVEIS COM CABEÇA FLANGEADA DE 10MM DE 5X25MM. ASSENTO MEDINDO APROXIMADAMENTE 400MM P X 410MM L, OS QUATROS PONTOS ABAIXO DO ASSENTO QUE RECEBERÃO OS PARAFUSOS DEVERÃO TER NO MINIMO 15MM DE ALTURA X 10MM DE DIÂMETRO COM 06 REFORÇO AO PINO EM FORMA DE ESTRELA. BORDAS DO ASSENTO COM 20MM E 5MM DE ESPESSURA NO MINIMO. ALTURA APROXIMADA ASSENTO/CHÃO 400MM. ENCOSTO COM CURVATURA ANATÔMICA MEDINDO APROXIMADAMENTE 405MM X 245MM COM 03 ORIFÍCIOS PARA VENTILAÇÃO FIXADOS POR MEIO DE 04 PARAFUSOS AUTOATARRACHANTES INVISÍVEIS COM CABEÇA FLANGEADA DE 10MM DE 5X25MM, OS QUATROS PONTOS NA PARTE TRAZEIRA DO ENCOSTO QUE RECEBERÃO OS PARAFUSOS DEVERÃO TER NO MINIMO 10MM DE ALTURA X 10MM DE DIÂMETRO COM 06 REFORÇO AO PINO EM FORMA DE ESTRELA, BORDAS DO ENCOSTO COM 15MM E 5MM DE ESPESSURA NO MINIMO, MARCA DO FABRICANTE ESTAMPADO NA PARTE TRAZEIRA DO ENCOSTO E ABAIXO DO ASSENTO. ESTRUTURA BASE DO ASSENTO E INTERLIGAÇÃO AO ENCOSTO EM TUBO QUADRADO 20MM X 20MM NA 1,50MM COM CURVATURA ERGONÔMICA PARA ACOMODAÇÃO, DUAS BARRAS HORIZONTAIS PARA SUSTENTAÇÃO SOB O ASSENTO EM TUBO 5/8. DUAS BARRAS HORIZONTAL DE REFORÇO EM TUDO MEDINDO APROXIMADAMENTE 20MM X 20MM COM ESPESSURA DE 1,5MM FIXADA ENTRE OS PÉS SENDO UMA EM FORMA DE ARCO. BASE DOS PÉS EM TUBOS MEDINDO APROXIMADAMENTE 20MM X 20MM COM ESPESSURA DE 1,5MM. SAPATAS ANTIDERRAPANTES



ENVOLVENDO AS EXTREMIDADES, INJETADAS EM POLIPROPILENO VIRGEM E PRESA À ESTRUTURA POR DE REBITES DE ALUMÍNIO, PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ COR A DEFINIR COM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE CONTRA FERRUGEM. SOLDA MIG. ALTURA TOTAL APROXIMADA 720MM. **APRESENTAR LAUDOS ACIMA E CATALOGO COM FOTOS ILUSTRATIVAS.**

ITEM 23 - Quantidade estimada: 300 MESA PARA REFEITÓRIO PARA 08 ALUNOS. TAMPO MATERIAL EM MADEIRA AGLOMERADA COM ESPESSURA DE 25MM, **NAS DIMENSÕES APROXIMADAS DE: 700MM DE LARGURA X 2000MM COMPRIMENTO X 690MM DE ALTURA.** REVESTIMENTO DO TAMPO NA FACE SUPERIOR COM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO (FÓRMICA) BRILHANTE NA COR A DEFINIR, COM ESPESSURA 0,8MM E NA FACE INFERIOR COM MELAMINICO BRANCO. BORDOS EM PERFIL DE PVC DE 25MM AFIXADO POR ENCAIXE. ESTRUTURA DOS PÉS, LONGARINAS E TRAVESSAS EM TUBO DE AÇO SEÇÃO RETANGULAR 20X40MM 1010/1020, CHAPA 16. ACABAMENTO BANHO DESENGRAXANTE Á QUENTE POR MEIO DE IMERSÃO A 120º C, ANTIOXIDANTE, PASSIVADOR E FOSFATIZANTE; TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO DE PROTEÇÃO E PINTURA COM TINTA EPÓXI PÓ BRILHANTE APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM SECAGEM EM ESTUFA A 180º, ESPESSURA DA PELÍCULA 25 A 40 MICRONS. COR A DEFINIR. FECHAMENTO DOS TOPOS SUPERIORES DOS PÉS ATRAVÉS DE SAPATAS DE POLIPROPILENO. FECHAMENTO DOS TOPOS INFERIORES DOS PÉS ATRAVÉS DE PONTEIRAS PLÁSTICAS INTERNAS INJETADAS NA COR A DEFINIR TONALIDADE DA ESTRUTURA, FIXADAS A ESTRUTURA POR MEIO DE PARAFUSOS ALTOATARRACHANTES DE 5X50 CABEÇA FLANGEADA. TODO O CONJUNTO METÁLICO É LIGADO ENTRE SI ATRAVÉS DE SOLDA, POR PROCESSO MIG. ALTURA TOTAL APROXIMADA 690MM. CADEIRA INDIVIDUAL, COM ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO E ASSENTO/ENCOSTO EM FORMATO CONCHA. ASSENTO E ENCOSTO EM FORMA DE CONCHA, CONFECCIONADOS EM POLIPROPILENO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 5MM, NA COR A DEFINIR PRÓXIMO A COR E TONALIDADE DA ESTRUTURA COM FORMATO ANATÔMICO COM 04 PORCAS FIXAS NA HORA DA INJEÇÃO, REFORÇADA ATRAVÉS DE NERVURAS. FIXAÇÃO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DE PARAFUSO PHILLPS 5/16X1/2". COM ALTURA TOTAL APROXIMADA DE 720MMA CONCHA (ASSENTO/ENCOSTO) DEVERÁ EM SUA PARTE EXTERNA (COSTAS), TER 11 FRISOS PARA REFORÇO MEDINDO 05MM DE ESPESSURA POR APROXIMADAMENTE 10MM DE ALTURA. ESTRUTURA CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO Ø 7/8" EM FORMA DE U INVERTIDO, COM 02 TRAVESSAS DE LIGAÇÃO ENTRE OS PÉS EM TUBO DE AÇO 20X30MM COM REFORÇO DE 20X20 INTERLIGANDO A 03 PEÇAS, PARA FIXAÇÃO DA CONCHA E APOIO AO METALON 20X30 SERÁ NECESSÁRIO 02 CASTANHAS DOBRADAS SOLDADAS AO METALON 20X30 PARA RECEBER O APOIO DOS FRISOS DE REFORÇO DA CONCHA. TODOS OS TUBOS DEVERÃO SER EM CHAPA 16 (1,5MM), COMPONENTES DAS ESTRUTURAS METÁLICAS DEVERÃO SER UNIDOS ENTRE SI ATRAVÉS DE SOLDA TIPO MIG. ACABAMENTO AS PARTES METÁLICAS ATRAVÉS DE BANHO DESENGRAXANTE Á QUENTE POR MEIO DE IMERSÃO A 120ºC E TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO DE PROTEÇÃO, PINTURA COM TINTA PÓ, HÍBRIDA NA COR A DEFINIR, COM SECAGEM EM ESTUFA, COM ESPESSURA DA PELÍCULA DE 35 A 40 MICRONS, SAPATAS EM POLIPROPILENO NA COR A DEFINIR TONALIDADE DA COR DA ESTRUTURA, FIXADAS A ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. DIMENSÕES APROXIMADAS DA CONCHA: 425MM DE LARGURA X 465MM DE PROFUNDIDADE. ALTURA DO ASSENTO AO CHAO 400MM. ALTURA TOTAL APROXIMADA 720MM. **APRESENTAR LAUDOS ACIMA E CATALOGO COM FOTOS ILUSTRATIVAS.**



ITEM 24 - Quantidade estimada: 300 MESA PARA REFEITÓRIO PARA 08 ALUNOS. TAMPO MATERIAL EM MADEIRA AGLOMERADA **COM ESPESSURA DE 25MM, NAS DIMENSÕES APROXIMADAS DE: 700MM DE LARGURA X 2000MM COMPRIMENTO X 750MM DE ALTURA.** REVESTIMENTO DO TAMPO NA FACE SUPERIOR COM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO (FÓRMICA) BRILHANTE NA COR A DEFINIR, COM ESPESSURA 0,8MM E NA FACE INFERIOR COM MELAMINICO BRANCO. BORDOS EM PERFIL DE PVC DE 25MM AFIXADO POR ENCAIXE. ESTRUTURA DOS PÉS, LONGARINAS E TRAVESSAS EM TUBO DE AÇO SEÇÃO RETANGULAR 20X40MM 1010/1020, CHAPA 16. ACABAMENTO BANHO DESENGRAXANTE À QUENTE POR MEIO DE IMERSÃO A 120º C, ANTIOXIDANTE, PASSIVADOR E FOSFATIZANTE; TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO DE PROTEÇÃO E PINTURA COM TINTA EPÓXI PÓ BRILHANTE APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM SECAGEM EM ESTUFA A 180º, ESPESSURA DA PELÍCULA 25 A 40 MICRONS. COR A DEFINIR. FECHAMENTO DOS TOPOS SUPERIORES DOS PÉS ATRAVÉS DE SAPATAS DE POLIPROPILENO. FECHAMENTO DOS TOPOS INFERIORES DOS PÉS ATRAVÉS DE PONTEIRAS PLÁSTICAS INTERNAS INJETADAS NA (COR A DEFINIR) TONALIDADE DA ESTRUTURA, FIXADAS A ESTRUTURA POR MEIO DE PARAFUSOS ALTOATARRACHANTES DE 5X50 CABEÇA FLANGEADA.TODO O CONJUNTO METÁLICO É LIGADO ENTRE SI ATRAVÉS DE SOLDA, POR PROCESSO MIG. ALTURA TOTAL APROXIMADA 750MM. CADEIRA INDIVIDUAL, COM ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO E ASSENTO/ENCOSTO EM FORMATO CONCHA. ASSENTO E ENCOSTO EM FORMA DE CONCHA, CONFECCIONADOS EM POLIPROPILENO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 5MM, NA COR A DEFINIR PRÓXIMO A COR E TONALIDADE DA ESTRUTURA COM FORMATO ANATÔMICO COM 04 PORCAS FIXAS NA HORA DA INJEÇÃO, REFORÇADA ATRAVÉS DE NERVURAS. FIXAÇÃO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DE PARAFUSO PHILLIPS 5/16X1/2". COM ALTURA TOTAL APROXIMADA DE 790MM., A CONCHA (ASSENTO/ENCOSTO) DEVERÁ EM SUA PARTE EXTERNA (COSTAS), TER 11 FRISOS PARA REFORÇO MEDINDO APROXIMADAMENTE 05MM DE ESPESSURA POR APROXIMADAMENTE 10MM DE ALTURA. ESTRUTURA CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO Ø 7/8" EM FORMA DE U INVERTIDO, COM 02 TRAVESSAS DE LIGAÇÃO ENTRE OS PÉS EM TUBO DE AÇO 20X30MM COM REFORÇO DE 20X20 INTERLIGANDO A 03 PEÇAS. PARA FIXAÇÃO DA CONCHA E APOIO AO METALON 20X30 SERÁ NECESSÁRIO 02 CASTANHAS DOBRADAS SOLDADAS AO METALON 20X30 PARA RECEBER O APOIO DOS FRISOS DE REFORÇO DA CONCHA.TODOS OS TUBOS DEVERÃO SER EM CHAPA 16 (1,5MM).COMPONENTES DAS ESTRUTURAS METÁLICAS DEVERÃO SER UNIDOS ENTRE SI ATRAVÉS DE SOLDA TIPO MIG.ACABAMENTO AS PARTES METÁLICAS ATRAVÉS DE BANHO DESENGRAXANTE À QUENTE POR MEIO DE IMERSÃO A 120ºC E TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO DE PROTEÇÃO, PINTURA COM TINTA PÓ, HÍBRIDA NA COR A DEFINIR, COM SECAGEM EM ESTUFA, COM ESPESSURA DA PELÍCULA DE 35 A 40 MICRONS.SAPATAS EM POLIPROPILENO NA COR A DEFINIR, TONALIDADE DA COR DA ESTRUTURA, FIXADAS A ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. DIMENSÕES APROXIMADAS: DA CONCHA; 425MM DE LARGURAX465MM DE PROFUNDIDADE. ALTURA DO ASSENTO AO CHAO 420MM. ALTURA TOTAL 790MM . **APRESENTAR LAUDOS ACIMA E CATALOGO COM FOTOS ILUSTRATIVAS.**

TOTAL GERAL ESTIMADO PARA O LOTE = R\$ 2.599.637,70



ANEXO II

MODELO DE DECLARAÇÃO DE PREENCHIMENTO DOS REQUISITOS DA HABILITAÇÃO

(PAPEL TIMBRADO DA EMPRESA)

(NOME DA EMPRESA)....., CNPJ N.º, SEDIADA NA
.....(ENDEREÇO).....,(CIDADE/ESTADO),
DECLARA, SOB AS PENAS DA LEI, QUE PREENCHE PLENAMENTE OS REQUISITOS DE
HABILITAÇÃO ESTABELECIDOS NO PRESENTE EDITAL, DO PREGÃO PRESENCIAL N.º
..... PROCESSO N.º....., CIENTE DA OBRIGATORIEDADE DE DECLARAR
OCORRÊNCIAS POSTERIORES.

LOCAL E DATA.

(ASSINATURA E CARIMBO DO REPRESENTANTE LEGAL)



ANEXO III

MODELO DE CREDENCIAMENTO

(PAPEL TIMBRADO DA EMPRESA)

....., INSCRITA NO CNPJ SOB N.º

....., SEDIADA NA....., NESTE ATO REPRESENTADA PELO (A) SR. (A), RESIDENTE E DOMICILIADO NA, PORTADOR DA CÉDULA DE IDENTIDADE RG, INSCRITO NO CPF SOB O Nº, DETENTOR DE AMPLOS PODERES PARA NOMEAÇÃO DE REPRESENTANTE PARA LHE FAÇA AS VEZES PARA FINS LICITATÓRIOS, CONFERE-OS À, RESIDENTE E DOMICILIADO NA, PORTADOR DA CÉDULA DE IDENTIDADE RG, INSCRITO NO CPF SOB O Nº, COM O FIM ESPECÍFICO DE REPRESENTAR A OUTORGANTE PERANTE A PREFEITURA MUNICIPAL DE BOM JESUS DOS PERDÕES, NO PREGÃO PRESENCIAL N.º, PROCESSO N.º PODENDO ASSIM, RETIRAR EDITAIS, PROPOR SEU CREDENCIAMENTO E OFERTA EM LANCES VERBAIS EM NOME DA REPRESENTADA, E AINDA ASSINAR ATAS, CONTRATOS DE FORNECIMENTO DE MATERIAIS, FIRMAR COMPROMISSOS, ENFIM, TODOS AQUELES ATOS QUE SE FIZEREM NECESSÁRIOS PARA O BOM E FIEL CUMPRIMENTO DO PRESENTE MANDATO.

LOCAL E DATA.

OUTORGANTE (RECONHECER FIRMA)

OUTORGADO



ANEXO IV

MODELO DA PROPOSTA COMERCIAL

(PAPEL TIMBRADO DA EMPRESA)

DATA:

PREGÃO PRESENCIAL N.º, PROCESSO N.º

À PREFEITURA MUNICIPAL DE BOM JESUS DOS PERDÕES

A/C: SRA. PREGOEIRA

PREZADA SENHORA,

A EMPRESA, COM SEDE NA RUA/AV., INSCRITA NO CPNJ SOB ONº, ABAIXO ASSINADA POR SEU REPRESENTANTE LEGAL, INTERESSADA NA PARTICIPAÇÃO DO PRESENTE PREGÃO, PROPÕE A ESSE MUNICÍPIO O FORNECIMENTO DO OBJETO DESTA ATO CONVOCATÓRIO, DE ACORDO COM A PRESENTE PROPOSTA COMERCIAL, NAS SEGUINTE CONDIÇÕES:

LOTE UNICO

ITEM	QUANTIDADE	DESCRIÇÃO	MARCA	VALOR UNITARIO	VALOR TOTAL
1	100	DESCRIÇÃO CONFORME O ANEXO I			
2	100	DESCRIÇÃO CONFORME O ANEXO I			
3	100	DESCRIÇÃO CONFORME O ANEXO I			
4	100	DESCRIÇÃO CONFORME O ANEXO I			
5	100	DESCRIÇÃO CONFORME O ANEXO I			
6	100	DESCRIÇÃO CONFORME O ANEXO I			
7	100	DESCRIÇÃO CONFORME O ANEXO I			
8	100	DESCRIÇÃO CONFORME O ANEXO I			
9	100	DESCRIÇÃO CONFORME O ANEXO I			
10	100	DESCRIÇÃO CONFORME O ANEXO I			



		ANEXO I			
11	100	DESCRIÇÃO CONFORME O ANEXO I			
12	100	DESCRIÇÃO CONFORME O ANEXO I			
13	100	DESCRIÇÃO CONFORME O ANEXO I			
14	100	DESCRIÇÃO CONFORME O ANEXO I			
15	100	DESCRIÇÃO CONFORME O ANEXO I			
16	100	DESCRIÇÃO CONFORME O ANEXO I			
17	100	DESCRIÇÃO CONFORME O ANEXO I			
18	100	DESCRIÇÃO CONFORME O ANEXO I			
19	100	DESCRIÇÃO CONFORME O ANEXO I			
20	300	DESCRIÇÃO CONFORME O ANEXO I			
21	300	DESCRIÇÃO CONFORME O ANEXO I			
22	300	DESCRIÇÃO CONFORME O ANEXO I			
23	100	DESCRIÇÃO CONFORME O ANEXO I			
24	100	DESCRIÇÃO CONFORME O ANEXO I			
		VALOR GLOBAL DA PROPOSTA			

VALIDADE DA PROPOSTA 60(SESENTA) DIAS

DECLARAMOS QUE ESTAMOS DE ACORDO COM OS TERMOS DO EDITAL E ACATAMOS SUAS DETERMINAÇÕES, BEM COMO, INFORMAMOS QUE NOS PREÇOS PROPOSTOS ESTÃO INCLUÍDOS TODOS OS CUSTOS, FRETES, IMPOSTOS, OBRIGAÇÕES, ENTRE OUTROS.

DATA: ASSINATURA:

NOME DO REPRESENTANTE LEGAL DO PROPONENTE: CARIMBO DO CNPJ



ANEXO V
ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº _____

PREGÃO PRESENCIAL Nº

AOS _____ DIAS DO MÊS DE _____ DO ANO DE 2013, AUTORIZADO PELO PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 0.../2013 EDITAL Nº 0...../2013 DÁ A PRESENTE ATA DE REGISTRO DE PREÇOS, DE ACORDO COM O DISPOSTO NO ARTIGO 15º. DA LEI FEDERAL Nº.8.666/93 E SUAS ALTERAÇÕES E NO DECRETO MUNICIPAL Nº. 072/2002 QUE, CONJUNTAMENTE COM AS CONDIÇÕES ADIANTE ESTIPULADAS, REGEM O RELACIONAMENTO OBRIGACIONAL ENTRE A ADMINISTRAÇÃO MUNICIPAL E A LICITANTE VENCEDORA: CONSIDERAM-SE REGISTRADOS OS SEGUINTE PREÇOS DO DETENTOR DA ATA: (RAZÃO SOCIAL DA EMPRESA VENCEDORA), INSCRITA NO CNPJ/MF Nº (CNPJ DA EMPRESA VENCEDORA) SITUADA NO ENDEREÇO (ENDEREÇO COMPLETO DA EMPRESA VENCEDORA), REPRESENTADA NESTE ATO PELO(A) SR.(A) (NOME COMPLETO E DOCUMENTO DE IDENTIFICAÇÃO DO REPRESENTANTE LEGAL DA EMPRESA VENCEDORA).

1. DO OBJETO

1.1 - REGISTRO DE PREÇOS, CONFORME DESCRITIVO CONSTANTE DO ANEXO I DESTE EDITAL.

1.2. OS RECURSOS NECESSÁRIOS À REALIZAÇÃO DAS AQUISIÇÕES ORA LICITADAS CORRERÃO Á CONTA DAS DOTAÇÕES ORÇAMENTÁRIAS DO ORÇAMENTO VIGENTE OU OUTRAS QUE VIEREM À SUBSTITUÍ-LAS, SUPLEMENTADAS, SE NECESSÁRIO, INDICADAS NO RESPECTIVO EMPENHO CORRESPONDENTE A UNIDADE ADMINISTRATIVA SOLICITANTE.

2. DA VIGÊNCIA

2.1. O PRAZO DA VIGÊNCIA DESTA ATA DE REGISTRO É DE 12 MESES, CONTADOS A PARTIR DA DATA DA SUA ASSINATURA.

3. DO PREÇO

3.1 - O PREÇO OFERTADO PELA(S) EMPRESA(S) ADJUDICADA(S), SIGNATÁRIAS DA PRESENTE ATA DE REGISTRO E PREÇOS CONSTAM DO “DEMONSTRATIVO DE ITENS REGISTRADOS” ANEXO E PARTE INTEGRANTE DESTA ATA, E SERÃO FIXOS E IRREAJUSTÁVEIS PELO PERÍODO DE 12 MESES:

4. DA ENTREGA



4.1. AS SOLICITAÇÕES DOS PRODUTOS SERÃO FEITAS PELO DEPARTAMENTO DE COMPRAS E LICITAÇÕES, MEDIANTE INFORMAÇÃO DE QUANTIDADE PASSADA PELA SECRETARIA DA EDUCAÇÃO, MEDIANTE EMISSÃO DE AUTORIZAÇÃO DE FORNECIMENTO;

4.2. A ENTREGA DOS PRODUTOS, REFERENTE A CADA ORDEM DE FORNECIMENTO, DEVERÁ OCORRER DE FORMA INTEGRAL, NO PRAZO MÁXIMO DE UMA SEMANA, CONTADOS DO RECEBIMENTO DA ORDEM DE FORNECIMENTO PELA LICITANTE VENCEDORA, DEVENDO A ENTREGA OCORRER NO HORÁRIO E ENDEREÇO A SER ESTABELECIDO NA AUTORIZAÇÃO DE FORNECIMENTO EMITIDO PELA SECRETARIA SOLICITANTE.

5.DO PAGAMENTO

5.1 - O PAGAMENTO SERÁ EFETUADO MEDIANTE O PROCESSAMENTO DOS DOCUMENTOS DE COBRANÇA, APRESENTADOS PELA CONTRATADA, NUM PRAZO MÁXIMO DE ATÉ 30 (TRINTA) DIAS, CONTADOS DA DATA DO ADIMPLEMENTO DA OBRIGAÇÃO, CONSIDERADA COMO TAL, A DATA EM QUE A NOTA FISCAL FOR CERTIFICADA COM O DEVIDO ACEITE PELA FISCALIZAÇÃO DA SECRETARIA SOLICITANTE;

5.2 - NA EVENTUALIDADE DE DÚVIDA QUANTO A NOTA FISCAL/FATURA, A SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO EFETUARÁ O PAGAMENTO DA PARTE EFETIVAMENTE APROVADA E A EMPRESA CONTRATADA PRESTARÁ OS ESCLARECIMENTOS NECESSÁRIOS PARA LIQUIDAÇÃO DO SALDO DEVIDO.

5.3 DO MONTANTE DEVIDO, SERÃO DEDUZIDOS OS VALORES REFERENTES À RETENÇÃO DE TRIBUTOS E CONTRIBUIÇÕES NOS TERMOS E GRADAÇÃO DA LEGISLAÇÃO FISCAL PERTINENTE.

5.4 O(S) PAGAMENTO(S) SERÁ(ÃO) EFETUADO(S) MEDIANTE DEPÓSITO(S) BANCÁRIO(S). PARA TANTO A EMPRESA CONTRATADA DEVERÁ INFORMAR, NO DOCUMENTO DE COBRANÇA SEUS DADOS BANCÁRIOS (NOME E NÚMERO DO BANCO; NOME É CÓDIGO DA AGÊNCIA, E NÚMERO DA CONTA CORRENTE).

5.5 HAVENDO DIVERGÊNCIA OU ERRO NA EMISSÃO DA DOCUMENTAÇÃO FISCAL, SERÁ INTERROMPIDA A CONTAGEM DO PRAZO PARA FINS DE PAGAMENTO, SENDO INICIADA NOVA CONTAGEM SOMENTE APÓS A REGULARIZAÇÃO DA DOCUMENTAÇÃO FISCAL.

6 DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

6.1. FORNECER NAS CONDIÇÕES PREVISTAS NO EDITAL DE PREGÃO Nº 003/2013 E NESTA ATA, OS PRODUTOS OBJETO DESTES AJUSTES;



- 6.2. SUBSTITUIR, NO LOCAL DE ENTREGA E NO PRAZO AJUSTADO, APÓS NOTIFICAÇÃO, O PRODUTO RECUSADO;
- 6.3. FICAR RESPONSÁVEL PELAS OPERAÇÕES DE TRANSPORTE, CARGA E DESCARGA, QUE CORRERÃO À SUAS EXPENSAS;
- 6.4. A CONTRATADA SERÁ A ÚNICA RESPONSÁVEL PELA QUALIDADE DO PRODUTO ENTREGUE;
- 6.5. A CONTRATADA DEVERÁ OBSERVAR, NA EXECUÇÃO DA PRESENTE ATA O DISPOSTO NA LEGISLAÇÃO FEDERAL, ESTADUAL E MUNICIPAL, NO QUE FOR APLICÁVEL;
- 6.6. DENTRO DO PRAZO DE VIGÊNCIA DO REGISTRO DE PREÇO, A CONTRATADA SERÁ OBRIGADA AO FORNECIMENTO DO PRODUTO, DESDE QUE OBEDECIDAS AS CONDIÇÕES DA PRESENTE ATA, CONFORME PREVISÃO NO EDITAL DO PREGÃO;
- 6.7. MANTER DURANTE TODA A VIGÊNCIA DESTE REGISTRO DE PREÇOS, COMPATIBILIDADE COM AS OBRIGAÇÕES ASSUMIDAS, ASSIM COMO TODAS AS CONDIÇÕES DE HABILITAÇÃO E QUALIFICAÇÃO EXIGIDA NA LICITAÇÃO;
- 6.8. A CONTRATADA FICARÁ OBRIGADA A APRESENTAR QUANDO SOLICITADO E ÀS SUAS CUSTAS, LAUDOS NECESSÁRIOS DOS PRODUTOS NO SENTIDO DE COMPROVAR A CONDIÇÃO DE CONFORMIDADE COM AS EXIGÊNCIAS DA LEGISLAÇÃO PERTINENTE E/OU COM SUAS NORMAS REGULAMENTADORAS.

7 DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

- 7.1. CUMPRIR O PRAZO FIXADO PARA A REALIZAÇÃO DO PAGAMENTO;
- 8.2. INDICAR O FUNCIONÁRIO RESPONSÁVEL PELO ACOMPANHAMENTO DESTE REGISTRO DE PREÇOS;
- 7.3. PERMITIR ACESSO DOS FUNCIONÁRIOS DA CONTRATADA AO LOCAL DETERMINADO PARA A ENTREGA DO OBJETO CONTRATADO;
- 7.4. COMUNICAR À CONTRATADA SOBRE QUALQUER IRREGULARIDADE NO FORNECIMENTO DOS PRODUTOS.
- 7.5. OS QUANTITATIVOS SOLICITADOS SÃO ESTIMATIVAS, NÃO SE OBRIGANDO A ADMINISTRAÇÃO PELA AQUISIÇÃO TOTAL.

8 DAS CONDIÇÕES GERAIS DE FORNECIMENTO

- 8.1. A CONTRATADA EM COMUM ACORDO COM A CONTRATANTE, PODERÁ ACEITAR NAS



MESMAS CONDIÇÕES DESTA ATA, ACRÉSCIMOS QUE A SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO, VENHA A REALIZAR NAS AQUISIÇÕES REGISTRADAS;

8.2. OCORRENDO À REJEIÇÃO EM ALGUM PRODUTO, A CONTRATADA SERÁ NOTIFICADA PELO DESTINATÁRIO, SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO, PARA A RETIRADA DOS MESMOS DENTRO DO PRAZO QUE LHE SERÁ FIXADO, CABENDO-LHE EFETUAR AS CORREÇÕES CABÍVEIS.

8.3. A RECUSA DA CONTRATADA EM ATENDER O ESTABELECIDO NO ITEM ANTERIOR IMPLICARÁ NA APLICAÇÃO DAS SANÇÕES PREVISTAS NA PRESENTE ATA.

09 DA PESQUISA DO MERCADO

9.1 - O DEPARTAMENTO DE COMPRAS PROMOVERÁ AMPLA PESQUISA, DE FORMA A COMPROVAR QUE OS PREÇOS REGISTRADOS PERMANECEM COMPATÍVEIS COM OS PRATICADOS NO MERCADO, CONDIÇÃO INDISPENSÁVEL PARA A SOLICITAÇÃO DA AQUISIÇÃO E/OU PUBLICAÇÃO PERIÓDICA NO DIÁRIO OFICIAL DO ESTADO DE SÃO PAULO.

10 DAS PENALIDADES

10.1. APLICAM-SE ÀS CONTRATAÇÕES DECORRENTES DO PRESENTE AJUSTE AS SANÇÕES PREVISTAS NAS LEIS FEDERAIS Nº 8.666 DE 21 DE JUNHO DE 1993 E SUAS ALTERAÇÕES, 10.520 DE 17 DE JULHO DE 2002, CONFORME O CASO;

10.2. A CONTRATADA, NA HIPÓTESE DE INADIMPLÊNCIA PARCIAL OU TOTAL, RESSALVADOS OS CASOS FORTUITOS OU DE FORÇA MAIOR PREVISTOS NA PRESENTE ATA, DEVIDAMENTE COMPROVADOS, ESTARÁ SUJEITA AINDA ÀS SEGUINTE PENALIDADES, GARANTIDO O SEU DIREITO A AMPLA DEFESA NO RESPECTIVO PROCESSO:

A) ADVERTÊNCIA;

B) MULTA;

C) SUSPENSÃO TEMPORÁRIA DO DIREITO DE PARTICIPAR EM LICITAÇÃO E IMPEDIMENTO DE CONTRATAR COM A PREFEITURA MUNICIPAL DE BOM JESUS DOS PERDÕES POR PRAZO NÃO SUPERIOR A 5 (CINCO) ANOS;

10.2- AS MULTAS IMPOSTAS À CONTRATADA SERÃO DESCONTADAS DOS PAGAMENTOS EVENTUALMENTE DEVIDOS, OU AINDA, QUANDO FOR O CASO, COBRADA JUDICIALMENTE;

10.3- AS PENALIDADES SERÃO APLICADAS ADMINISTRATIVAMENTE, INDEPENDENTEMENTE DE INTERPELAÇÃO JUDICIAL OU EXTRAJUDICIAL;



10.4 A APLICAÇÃO DA PENALIDADE “MULTA” NÃO IMPEDE QUE A SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO, RESCINDA UNILATERALMENTE O ACORDO E VENHA A APLICAR, CUMULATIVAMENTE, A SANÇÃO PREVISTA NO ITEM 10.2 ALÍNEA “C”;

10.5 DA APLICAÇÃO DAS MULTAS

A) MULTA DE 0,2% (DOIS DÉCIMOS POR CENTO) DO VALOR DA INADIMPLÊNCIA, POR DIA DE ATRASO NA ENTREGA DOS CORRELATOS OU SUBSTITUIÇÃO DE CORRELATOS DEVOLVIDOS, ATÉ O LIMITE DE 05 (CINCO) DIAS CORRIDOS;

B) MULTA DE 0,4% (QUATRO DÉCIMOS POR CENTO) SOBRE O VALOR DA AUTORIZAÇÃO DE FORNECIMENTO, POR DIA, ATÉ O LIMITE DE 10 (DEZ) DIAS CORRIDOS, PELO DESCUMPRIMENTO DE QUALQUER OBRIGAÇÃO NÃO PREVISTA NOS ITENS ANTERIORES, APÓS, APLICAR-SE À MULTA PREVISTA NO ITEM C;

C) MULTA DE 30% (TRINTA POR CENTO) SOBRE O VALOR TOTAL DA INADIMPLÊNCIA NA HIPÓTESE DE INEXECUÇÃO PARCIAL OU TOTAL DAS ORDENS DE FORNECIMENTO, PODENDO AINDA SER RESCINDIDO O AJUSTE E CANCELADA A ATA DE REGISTRO DE PREÇOS.

10.6 CASO A CONTRATADA DESCUMpra O QUE PREVÊ O ITEM 6.3 DESTA ATA, SER-LHE-À APLICADA MULTA CORRESPONDENTE A 0,1% (UM DÉCIMO POR CENTO) POR DIA SOBRE O VALOR DO MATERIAL REJEITADO, À CONTAR DO TÉRMINO DO PRAZO ESTABELECIDO NAQUELE ITEM, PARA A RETIRADA DOS PRODUTOS.

11 DO CANCELAMENTO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

11.1. O REGISTRO DE DETERMINADO PREÇO PODERÁ SER CANCELADO, DE PLENO DIREITO, QUANDO: . O FORNECEDOR NÃO CUMPRIR AS OBRIGAÇÕES CONSTANTES DESTA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS.

. O FORNECEDOR DER CAUSA A RESCISÃO ADMINISTRATIVA DO ACORDO (OU INSTRUMENTO EQUIVALENTE) DECORRENTE DE REGISTRO DE PREÇOS, A CRITÉRIO DA SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO DE BOM JESUS DOS PERDÕES/SP. . NÃO ACEITAR REDUZIR O PREÇO REGISTRADO SE ESTE SE TORNAR SUPERIOR AO PRATICADO NO MERCADO.

. POR RAZÕES DE INTERESSE PÚBLICO, DEVIDAMENTE DEMONSTRADO E JUSTIFICADO PELA SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO;

. PELO FORNECEDOR QUANDO, MEDIANTE SOLICITAÇÃO POR ESCRITO, COMPROVAR ESTAR IMPOSSIBILITADO DE CUMPRIR AS EXIGÊNCIAS DESTA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS, OU A JUÍZO DA SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO, OCORRENDO QUAISQUER DAS HIPÓTESES PREVISTAS NO ART. 78, INCISOS XIII A XVI, DA LEI Nº 8.666/93.



11.2. A COMUNICAÇÃO DO CANCELAMENTO DO PREÇO REGISTRADO POR OCORRÊNCIAS PREVISTAS NESTE ITEM, DEVERÁ SER FEITA PESSOALMENTE OU POR CORRESPONDÊNCIA COM AVISO DE RECEBIMENTO, JUNTANDO-SE O COMPROVANTE AO PROCESSO DA ADMINISTRAÇÃO DA PRESENTE ATA DE REGISTRO DE PREÇOS, ASSEGURANDO-SE O PRAZO DE 05 DIAS ÚTEIS, PARA APRESENTAÇÃO DA DEFESA.

11.2 NO CASO DE SER IGNORADO, INCERTO OU INACESSÍVEL O ENDEREÇO DO FORNECEDOR, A COMUNICAÇÃO SERÁ FEITA POR PUBLICAÇÃO NO DIÁRIO OFICIAL DO ESTADO DE SÃO PAULO, CONSIDERANDO-SE, ASSIM, PARA TODOS OS EFEITOS, CANCELADO O PREÇO REGISTRADO.

12 A FISCALIZAÇÃO

12.1. A CONTRATADA DEVERÁ FACILITAR O TRABALHO DE FISCALIZAÇÃO A CARGO DA SECRETARIA RESPONSÁVEL.

12.2. A FISCALIZAÇÃO NO CUMPRIMENTO DO ACORDO DECORRENTE DESTA ATA, SERÁ EXERCIDA POR SERVIDOR HABILITADO, DESIGNADO FORMALMENTE PELO SECRETARIO DE ADMINISTRAÇÃO, PARA TAL, INVESTIDO DE PLENOS PODERES PARA:

A) RECUSAR O MATERIAL EM DESACORDO COM O OBJETO:

B) PROMOVER A LIQUIDAÇÃO DO RESPECTIVO DOCUMENTO DE COBRANÇA;

C) TOMAR AS AÇÕES INICIAIS PARA A CONSECUÇÃO DAS MEDIDAS CABÍVEIS NOS CASOS AMPARADOS PELOS ITENS 10 E 11 A SEREM EXECUTADOS PELA SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO;

D) TOMAR QUAISQUER OUTRAS MEDIDAS QUE JULGUE NECESSÁRIAS, PARA A PERFEITA EXECUÇÃO DO OBJETO.

13. DISPOSIÇÕES GERAIS

13.1. CONSIDERA-SE PARTE INTEGRANTE DESTA AJUSTE, COMO SE NELE ESTIVESSEM TRANSCRITOS, O EDITAL DO PREGÃO PRESENCIAL N°014/2013.

13.2. A EXISTÊNCIA DE PREÇOS REGISTRADOS NÃO OBRIGA A CONTRATANTE A FIRMAR AS CONTRATAÇÕES QUE DELES PODERÃO ADVIR.

14. DO FORO

14.1. PARA DIRIMIR QUAISQUER QUESTÕES DECORRENTES DO PREGÃO N° 014/2013 E DA PRESENTE ATA DE REGISTRO DE PREÇOS, NÃO RESOLVIDAS NA ESFERA ADMINISTRATIVA, SERÁ COMPETENTE O FORO DISTRITAL DE NAZARÉ PAULISTA DA



PREFEITURA MUNICIPAL DE BOM JESUS DOS PERDÕES
Rua Dom Duarte Leopoldo, 83 – Centro Fone: 4012-1000
C.N.P.J. 52.359.692/0001-62

COMARCA DE ATIBAIA/SP, COM PREVALÊNCIA SOBRE QUALQUER OUTRO, POR MAIS PRIVILEGIADOS QUE SEJA.

14.2. NADA MAIS HAVENDO A SER DECLARADO, FOI DADA POR ENCERRADA A PRESENTE ATA QUE

LIDA E ACHADA CONFORME, VAI ASSINADA PELAS PARTES.

BOM JESUS DOS PERDÕES, ____ DE _____ DE 2013.

EDUARDO HENRIQUE MASSEI

PREFEITO MUNICIPAL

(EMPRESA)

DETENTORA

TESTEMUNHAS:

1) _____ 2) _____

RG

RG

CPF

CPF