



ESTADO DA PARAÍBA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CABEDELO
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 160802PP00077

LICITAÇÃO Nº. 00077/2016

MODALIDADE: PREGÃO PRESENCIAL

TIPO: MENOR PREÇO

Órgão Realizador do Certame:

PREFEITURA MUNICIPAL DE CABEDELO

RUA BENEDITO SOARES DA SILVA, 131 - MONTE CASTELO - CABEDELO - PB.

CEP: 58101-085 - Tel: (083) 3250-3121.

O Órgão Realizador do Certame acima qualificado, inscrito no CNPJ 09.012.493/0001-54, doravante denominado simplesmente ORC, torna público para conhecimento de quantos possam interessar que fará realizar através do Pregoeiro Oficial assessorado por sua Equipe de Apoio, as **08:30 horas do dia 05 de Setembro de 2016** no endereço acima indicado, licitação na modalidade Pregão Presencial nº 00077/2016, tipo menor preço; tudo de acordo com este instrumento e em observância a Lei Federal nº. 10.520, de 17 de julho de 2002, Decreto Municipal nº 08/13, de 30 de Janeiro de 2013, e subsidiariamente pela Lei Federal nº. 8.666, de 21 de junho de 1993 e suas alterações posteriores, bem como a Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006, conforme os critérios e procedimentos a seguir definidos, objetivando obter a melhor proposta para: Aquisição de Móveis destinadas a Secretaria de Meio Ambiente.

1.0.DO OBJETO

1.1.Constitui objeto da presente licitação: Aquisição de Móveis destinadas a Secretaria de Meio Ambiente.

1.2.As especificações do objeto ora licitado, encontram-se devidamente detalhadas no correspondente Termo de Referência - Anexo I deste Instrumento.

1.3.A contratação acima descrita, que será processada nos termos deste instrumento convocatório, especificações técnicas e informações complementares que o acompanham, quando for o caso, justifica-se: Pela necessidade de desenvolvimento de ações continuadas para a promoção de atividades pertinentes, visando à maximização dos recursos em relação aos objetivos programados, consideradas as diretrizes e metas definidas nas ferramentas de planejamento aprovadas.

2.0.DO LOCAL E DATA E DA IMPUGNAÇÃO DO EDITAL

2.1.Os envelopes contendo a documentação relativa à proposta de preços e a habilitação para execução do objeto desta licitação, deverão ser entregues ao Pregoeiro Oficial até as **08:30 horas do dia 05 de Setembro de 2016**, no endereço constante do preâmbulo deste instrumento. Neste mesmo local, data e horário será realizada a sessão pública para abertura dos referidos envelopes.

2.2.Informações ou esclarecimentos sobre esta licitação, serão prestados nos horários normais de expediente: das 08:00 as 14:00.

2.3.É facultado a qualquer pessoa - cidadão ou licitante - impugnar, solicitar esclarecimentos ou providências, referentes ao ato convocatório deste certame, se manifestadas por escrito e dirigida ao Pregoeiro, protocolizando o original até 02 (dois) dias úteis antes da data fixada para realização da respectiva sessão pública para abertura dos envelopes com as propostas, nos horários de expediente acima indicado, exclusivamente no seguinte endereço: Rua Benedito Soares da Silva, 131 - Monte Castelo - Cabedelo - PB.

2.4.Caberá ao Pregoeiro, auxiliada pelos setores responsáveis pela elaboração deste Edital e seus anexos, decidir sobre a respectiva petição, respondendo ao interessado no prazo de até 48 (quarenta e oito) horas, considerados da data em que foi protocolizado o pedido.

3.0.DOS ELEMENTOS PARA LICITAÇÃO

3.1.Aos participantes, serão fornecidos os seguintes elementos:

3.1.1.ANEXO I - TERMO DE REFERÊNCIA - ESPECIFICAÇÕES;

3.1.2.ANEXO II - MODELOS DE DECLARAÇÕES;

3.1.3.ANEXO III - MODELO DE DECLARAÇÃO DE REGULARIDADE - HABILITAÇÃO;

3.1.4.ANEXO IV - MINUTA DO CONTRATO;

3.2.A obtenção do instrumento convocatório será feita junto ao Pregoeiro, e quando for o caso, mediante o recolhimento da quantia abaixo indicada, correspondente ao custo de reprodução gráfica dos elementos: fornecido gratuitamente.

4.0.DO SUPORTE LEGAL

4.1.Esta licitação reger-se-á pela Lei Federal nº. 10.520, de 17 de julho de 2002, Decreto Municipal nº. 08/13, de 30 de Janeiro de 2013, e subsidiariamente pela Lei Federal nº. 8.666, de 21 de junho de 1993 e suas alterações posteriores, bem como a Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006, que ficam fazem partes integrantes deste instrumento, independente de transcrição.

5.0.DO PRAZO E DOTAÇÃO

5.1.0 prazo máximo para a execução do objeto ora licitado, conforme suas características e as necessidades do ORC, e que admite prorrogação nos casos previstos pela Lei 8.666/93, está abaixo indicado e será considerado a partir da assinatura do Contrato:

Entrega: Em até 30 (trinta) dias, após a emissão da nota de empenho.

5.2.0 prazo de vigência do correspondente contrato será determinado: até o final do exercício financeiro de 2016, considerado da data de sua assinatura;

5.3.As despesas decorrentes do objeto da presente licitação, correrão por conta da seguinte dotação:

Unidade Orçamentária: 02.180 - SECRETARIA DE MEIO AMBIENTE, PESCA E AQUICULTURA

Projeto Atividade: 04.122.2001.2130 - Manter as Atividades da Sec. de Meio Ambiente, Pesca e Aquicultura

Elemento de Despesa: 4490.52 - Equipamentos e Material Permanente

Fonte de Recurso: Fundo Ecológico

6.0.DAS CONDIÇÕES DE PARTICIPAÇÃO

6.1.Os proponentes que desejarem participar deste certame deverão entregar ao Pregoeiro dois envelopes fechados indicando, respectivamente, PROPOSTA DE PREÇOS e DOCUMENTAÇÃO, devidamente identificados, acompanhados da respectiva declaração de cumprimento dos requisitos de habilitação, nos termos definidos neste instrumento convocatório.

6.2.A participação neste certame é restrita às Microempresas, Empresas de Pequeno Porte e Equiparados, nos termos da legislação vigente.

6.3.Não poderão participar os interessados que se encontrem sob o regime falimentar, empresas estrangeiras que não funcionem no país, nem aqueles que tenham sido declarados inidôneos para licitar ou contratar com a Administração Pública ou que estejam cumprindo a sanção de suspensão do direito de licitar e contratar com o ORC.

6.4.Os licitantes que desejarem enviar seus envelopes Proposta de Preços e Documentação via postal - com Aviso de Recebimento AR -, deverão remetê-los em tempo hábil ao endereço constante do preâmbulo deste instrumento, aos cuidados do Pregoeiro - Simone Medeiros Bezerra. Não sendo rigorosamente observadas as exigências deste item, os respectivos envelopes não serão aceitos e o licitante, portanto, desconsiderado para efeito de participação no certame.

6.5.Quando observada a ocorrência da entrega apenas dos envelopes junto ao Pregoeiro, sem a permanência de representante credenciado na respectiva sessão pública, ficará subentendido que o licitante abdicou da fase de lances verbais.

6.6.É vedada à participação em consórcio.

7.0.DA REPRESENTAÇÃO E DO CREDENCIAMENTO

7.1.0 licitante deverá se apresentar, para credenciamento junto ao Pregoeiro, quando for o caso, através de um representante, com os documentos que o credenciam a participar deste procedimento licitatório, inclusive com poderes para formulação de ofertas e lances verbais. Cada licitante credenciará apenas um representante que será o único admitido a intervir nas fases do certame na forma prevista neste instrumento, podendo ser substituído posteriormente por outro devidamente credenciado.

7.2.Para o credenciamento deverão ser apresentados os seguintes documentos:

7.2.1.Tratando-se do representante legal: o instrumento constitutivo da empresa na forma da Lei, quando for o caso, devidamente registrado no órgão competente, no qual estejam expressos seus poderes para exercer direitos e assumir obrigações em decorrência de tal investidura;

7.2.2.Tratando-se de procurador: a procuração por instrumento público ou particular da qual constem os necessários poderes para formular verbalmente lances, negociar preços, firmar declarações, desistir ou apresentar as razões de recurso e praticar todos os demais atos pertinentes ao certame; acompanhada do correspondente instrumento de constituição da empresa, quando for o caso, que comprove os poderes do mandante para a outorga. Caso a procuração seja particular, deverá ter firma reconhecida por cartório competente.

7.2.3.0 representante legal e o procurador deverão identificar-se exibindo documento oficial que contenha foto.

7.3.Estes documentos deverão ser apresentados - antes do início da sessão pública - em original, por qualquer processo de cópia autenticada por cartório competente, pelo Pregoeiro ou membro da Equipe de Apoio.

7.3.1A autenticação dos documentos, quando realizada pelo Pregoeiro ou Equipe de Apoio, deverá acontecer, em até 24 (vinte e quatro) horas antes da abertura do certame.

7.4.A não apresentação ou ainda a incorreção insanável de qualquer dos documentos de credenciamento impedirá a participação ativa do representante do licitante no presente certame. Esta ocorrência não inabilitará o concorrente, apenas perderá o direito a manifestar-se nas correspondentes fases do processo licitatório. Para tanto, o Pregoeiro receberá regularmente do referido concorrente seus envelopes, declarações e outros elementos

necessários à participação no certame, desde que apresentados na forma definida neste instrumento.

7.5.No momento de abertura da sessão pública, cada licitante, por intermédio do seu representante devidamente credenciado apresentará, em separado de qualquer dos envelopes, a seguinte documentação:

7.5.1.Declaração dando ciência de que cumpre plenamente os requisitos de habilitação, conforme modelo - Anexo III.

7.5.2.Comprovação de que o licitante se enquadra nos termos do Art. 3º da Lei Complementar nº. 123, de 14 de dezembro de 2006, sendo considerada microempresa ou empresa de pequeno porte e recebendo, portanto, tratamento diferenciado e simplificando na forma definida pela legislação vigente. Tal comprovação poderá ser feita através da apresentação de qualquer um dos seguintes documentos, a critério do licitante: a) declaração expressa, assinada pelo responsável legal da empresa e por profissional da área contábil, devidamente habilitado; b) certidão simplificada emitida pela junta comercial da sede do licitante ou equivalente, na forma da legislação pertinente. A ausência da referida declaração ou certidão simplificada impedirá a participação do licitante no presente certame.

7.6.Quando os envelopes Proposta de Preços e Documentação forem enviados via postal, a documentação relacionada nos itens 7.5.1 e 7.5.2 deverá ser apresentada dentro do envelope Proposta de Preços.

8.0.DA PROPOSTA DE PREÇOS

8.1.A proposta deverá ser apresentada em 01(uma) via, dentro de envelope lacrado, contendo as seguintes indicações no anverso:

PREFEITURA MUNICIPAL DE CABEDELO
PROPOSTA DE PREÇOS - PREGÃO PRESENCIAL Nº. 00077/2016
NOME PROPONENTE
ENDEREÇO E CNPJ DO PROPONENTE

O ENVELOPE PROPOSTA DE PREÇOS deverá conter os seguintes elementos:

8.2.Proposta elaborada em consonância com as especificações constantes deste instrumento e seus elementos - Anexo I -, em papel timbrado da empresa quando for o caso, devidamente assinada por seu representante, contendo no correspondente item cotado: discriminação, marca e/ou modelo e outras características se necessário, o quantitativo e os valores unitário e total expressos em algarismos.

8.3.Será cotado um único preço, marca, modelo para cada item, com a utilização de duas casas decimais. Indicações em contrário estão sujeitas a correções observando-se os seguintes critérios:

8.3.1.Falta de dígitos: serão acrescentados zeros;

8.3.2.Excesso de dígitos: sendo o primeiro dígito excedente menor que 5, todo o excesso será suprimido, caso contrário haverá o arredondamento do dígito anterior para mais e os demais itens excedentes suprimidos.

8.4.No caso de aquisição de bens, a quantidade mínima de unidades a ser cotada, por item, não deverá ser inferior a 100% da estimativa detalhada no correspondente Termo de Referência - Anexo I. Disposição em contrário não desclassifica automaticamente a proposta apenas o respectivo item será desconsiderado.

8.5.A Proposta deverá ser redigida em língua portuguesa e em moeda nacional, elaborada com clareza, sem alternativas, rasuras, emendas e/ou entrelinhas. Suas folhas rubricadas e a última datada e assinada pelo responsável, com indicação: do valor total da proposta em algarismos, dos prazos de entrega ou execução, das condições de pagamento, da sua validade que não poderá ser inferior a 60 dias, e outras informações e observações pertinentes que o licitante julgar necessárias.

8.6.Existindo discrepância entre o preço unitário e o valor total, resultado da multiplicação do preço unitário pela quantidade, o preço unitário prevalecerá.

8.7.Fica estabelecido que havendo divergência de preços unitários para um mesmo produto ou serviço, prevalecerá o de menor valor.

8.8.No caso de alterações necessárias da proposta feitas pelo Pregoeiro e sua Equipe de Apoio, decorrentes exclusivamente de incorreções na unidade de medida utilizada, observada a devida proporcionalidade, bem como na multiplicação e/ou soma de valores, prevalecerá o valor corrigido.

8.9.A não indicação na proposta dos prazos de entrega ou execução, das condições de pagamento ou de sua validade, ficará subentendido que o licitante aceitou integralmente as disposições do instrumento convocatório e, portanto, serão consideradas as determinações nele contidas para as referidas exigências não sendo suficiente motivo para a desclassificação da respectiva proposta.

8.10.É facultado ao licitante, apresentar a proposta no próprio modelo fornecido pelo ORC, desde que esteja devidamente preenchido.

8.11.Nas licitações para aquisição de mercadorias o participante indicará a origem dos produtos ofertados. A eventual falta da referida indicação não desclassificará o licitante.

8.12.Serão desclassificadas as propostas que deixarem de atender as disposições deste instrumento.

9.0.DA HABILITAÇÃO

9.1.Os documentos necessários à habilitação dos licitantes, deverão ser apresentados em 01 (uma) via, dentro de envelope lacrado, contendo as seguintes indicações no anverso:

PREFEITURA MUNICIPAL DE CABEDELO
DOCUMENTAÇÃO - PREGÃO PRESENCIAL N°. 00077/2016
NOME PROPONENTE
ENDEREÇO E CNPJ DO PROPONENTE

O ENVELOPE DOCUMENTAÇÃO deverá conter os seguintes elementos:

9.2.PESSOA JURÍDICA:

9.2.1.Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica CNPJ.

9.2.2.Ato constitutivo, Estatuto ou Contrato Social em vigor, devidamente registrado, e em se tratando de sociedade por ações, acompanhado de documentos de eleição de seus administradores.

9.2.3.Balanco Patrimonial e demonstrações contábeis do último exercício social apresentados na forma da Lei, com indicação das páginas correspondentes do livro diário em que o mesmo se encontra, bem como apresentação dos competentes termos de abertura e encerramento, assinados por profissional habilitado e devidamente registrados na junta comercial competente, vedada a sua substituição por balancetes ou balanços provisórios.

9.2.4.Regularidade para com a Fazenda Federal - certidão conjunta negativa de débitos relativos a Tributos Federais e à Dívida Ativa da União.

9.2.5.Certidões negativas das Fazendas Estadual e Municipal da sede do licitante ou outro equivalente na forma da Lei.

9.2.6.Comprovação de regularidade relativa à Seguridade Social INSS-CND e do Fundo de Garantia por Tempo de Serviço FGTS-CRF, apresentando as correspondentes certidões fornecidas pelo Instituto Nacional do Seguro Social e Caixa Econômica Federal, respectivamente.

9.2.7.Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas CNDT, nos termos do Título VII-A da Consolidação das Leis do Trabalho, aprovada pelo Decreto-Lei nº 5.452, de 1º de maio de 1943.

9.2.8.Declaração do licitante: de cumprimento do disposto no Art. 7º, Inciso XXXIII, da Constituição Federal - Art. 27, Inciso V, da Lei 8.666/93; de superveniência de fato impeditivo no que diz respeito à participação na licitação; e de submeter-se a todas as cláusulas e condições do presente instrumento convocatório, conforme modelo - Anexo II.

9.2.9.Certidão negativa de Falência ou Concordata, expedida pelo distribuidor da sede do licitante, no máximo 90 (noventa) dias da data prevista para abertura das propostas.

9.2.10.Comprovação de capacidade de desempenho anterior satisfatório, de atividade igual ou assemelhada ao objeto da licitação, feita através de atestado fornecido por pessoa jurídica de direito público ou privado.

9.3.Os documentos de Habilitação deverão ser organizados na ordem descrita neste instrumento, precedidos por um índice correspondente, podendo ser apresentados em original, por qualquer processo de cópia autenticada por cartório competente, pelo Pregoeiro ou membro da Equipe de Apoio ou publicação em órgão da imprensa oficial, quando for o caso. Estando perfeitamente legíveis, sem conter borrões, rasuras, emendas ou entrelinhas, dentro do prazo de validade, e encerrados em envelope devidamente lacrado e indevassável. Por ser apenas uma formalidade que visa facilitar os trabalhos, a ausência do índice de que trata este item, não inabilitará o licitante.

9.4.A falta de qualquer documento exigido, o seu vencimento, a ausência das cópias devidamente autenticadas ou das vias originais para autenticação pelo Pregoeiro ou membro da Equipe de Apoio ou da publicação em órgão na imprensa oficial, a apresentação de documentos de habilitação fora do envelope específico, tornará o respectivo licitante inabilitado. Quando o documento for obtido via Internet sua legalidade será comprovada nos endereços eletrônicos correspondentes. Poderão ser utilizados, a critério do Pregoeiro os documentos cadastrais de fornecedores, constantes dos arquivos do ORC, para comprovação da autenticidade de elementos apresentados pelos licitantes, quando for o caso.

10.0.DO CRITÉRIO PARA JULGAMENTO

10.1.Na seleção inicial das propostas para identificação de quais irão passar a fase de lances verbais e na classificação final, observadas as exigências e procedimentos definidos neste instrumento convocatório, será considerado o critério de menor preço apresentado para o correspondente item.

10.2.Havendo igualdade de valores entre duas ou mais propostas, e após obedecido o disposto nos Arts. 44 e 45 da Lei Complementar 123/06 e no Art. 3º, §2º, da Lei Federal 8.666/93, a classificação se fará através de sorteio.

10.3.Na presente licitação será assegurada, como critério de desempate, preferência de contratação para as microempresas e empresas de pequeno porte.

10.4.Para efeito do disposto neste instrumento, entende-se por empate aquelas situações em que as propostas apresentadas pelas microempresas e empresas de pequeno porte sejam iguais ou até 05% (cinco por cento) superiores ao melhor preço.

10.5.Ocorrendo a situação de empate conforme acima definida, proceder-se-á da seguinte forma:

10.5.1.A microempresa ou empresa de pequeno porte mais bem classificada será convocada para apresentar nova proposta no máximo de 05(cinco) minutos após o encerramento dos lances, sob pena de preclusão

10.5.2.Não ocorrendo a contratação da microempresa ou empresa de pequeno porte, na forma do item anterior, serão convocadas as demais remanescentes que por ventura se enquadrem na situação de empate acima definida, na ordem de classificação, para exercício do mesmo direito;

10.5.3.No caso de equivalência de valores apresentados pelas microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrem no intervalo estabelecido como situação de empate, será realizado sorteio entre elas para que se identifique aquela que primeiro poderá apresentar melhor oferta.

10.6.Na hipótese de não-contratação nos termos acima previstos, em que foi observada a situação de empate e assegurado o tratamento diferenciado a microempresa e empresa de pequeno porte, o objeto licitado será adjudicado em favor da proposta originalmente vencedora do certame.

10.7.A situação de empate, na forma acima definida, somente se aplicará quando a melhor oferta inicial não tiver sido apresentada por microempresa ou empresa de pequeno porte.

11.0.DA ORDEM DOS TRABALHOS

11.1. Para o recebimento dos envelopes e início dos trabalhos será observada uma tolerância de 10 (dez) minutos após o horário fixado. Encerrado o prazo para recebimento dos envelopes, nenhum outro será aceito.

11.2. Declarada aberta à sessão pública pelo Pregoeiro, será efetuado o devido credenciamento dos interessados. Somente participará ativamente da reunião um representante de cada licitante, podendo, no entanto, ser assistida por qualquer pessoa que se interessar.

11.3. O não comparecimento do representante de qualquer dos licitantes não impedirá a efetivação da reunião, sendo que, a simples participação neste certame implica na total aceitação de todas as condições estabelecidas neste Instrumento Convocatório e seus anexos.

11.4. Em nenhuma hipótese será concedido prazo para a apresentação de documentação e/ou substituição dos envelopes ou de qualquer elemento exigido e não apresentado na reunião destinada ao recebimento das propostas de preços.

11.5. O Pregoeiro receberá de cada representante os envelopes Proposta de Preços e Documentação e a declaração, separada de qualquer dos envelopes, dando ciência de que cumpre plenamente os requisitos de habilitação.

11.6. Posteriormente abrirá os envelopes Propostas de Preços, rubricará o seu conteúdo juntamente com a sua Equipe de Apoio, conferindo-as quanto à validade e cumprimento das exigências constantes no instrumento convocatório e solicitará dos licitantes que examinem a documentação neles contidas.

11.7. Prosseguindo os trabalhos, o Pregoeiro analisará os documentos e as observações porventura formuladas pelos licitantes, dando-lhes ciência, em seguida, da classificação inicial, indicando a proposta de menor preço e aquelas em valores sucessivos e superiores em até dez por cento, relativamente à de menor valor, para cada item cotado. Entretanto, se assim julgar necessário, poderá divulgar o resultado numa nova reunião.

11.8. Não havendo para cada item licitado pelo menos três propostas nas condições acima definidas, serão classificadas as melhores propostas subseqüentes, até o máximo de três, quaisquer que sejam os preços oferecidos.

11.9. Em seguida, será dado início à etapa de apresentação de lances verbais pelos representantes dos licitantes inicialmente classificados, que deverão ser formulados de forma sucessiva, em valores distintos e decrescentes, a partir do autor da proposta de maior preço. Serão realizadas tantas rodadas de lances verbais quantas se fizerem necessárias. Esta etapa poderá ser interrompida, marcando-se uma nova sessão pública para continuidade dos trabalhos, a critério do Pregoeiro.

11.10.Não serão aceitos lances com valores irrisórios, incompatíveis com o valor orçado, e deverão ser efetuados em unidade monetária nacional. A desistência em apresentar lance verbal, quando convidado pelo Pregoeiro, implicará na exclusão do licitante apenas da etapa de lances verbais para o correspondente item cotado e na manutenção do último preço apresentado, para efeito de classificação final das propostas.

11.11.Declarada encerrada a etapa competitiva e ordenadas às propostas, o Pregoeiro examinará a aceitabilidade da primeira classificada, quanto ao objeto e valor, decidindo motivadamente a respeito.

11.12.Sendo aceitável a proposta de menor preço, será aberto o envelope contendo a documentação de habilitação somente do licitante que a tiver formulado, para confirmação das suas condições habilitatórias. Constatado o atendimento pleno das exigências fixadas no instrumento convocatório, o licitante será declarado vencedor, sendo-lhe adjudicado o respectivo item, objeto deste certame, após o transcurso da competente fase recursal, quando for o caso.

11.13.Se a oferta não for aceitável ou se o licitante não atender as exigência habilitatórias, o Pregoeiro examinará as ofertas subseqüentes, na ordem de classificação, verificando a sua aceitabilidade e procedendo à habilitação do proponente, e assim sucessivamente, até a apuração de uma proposta que atenda as disposições do instrumento convocatório.

11.14.Da reunião lavrar-se-á Ata circunstanciada, na qual serão registradas todas as ocorrências e que, ao final, será assinada pelo Pregoeiro, sua Equipe de Apoio e licitantes presentes.

11.15.Em decorrência da Lei Complementar 123/06, a comprovação de regularidade fiscal das microempresas e empresas de pequeno porte somente será exigida para efeito de assinatura do contrato, observando-se o seguinte procedimento:

11.15.1.As microempresas e empresas de pequeno porte, por ocasião da participação nesta licitação, deverão apresentar toda a documentação exigida para comprovação de regularidade fiscal, dentre os documentos enumerados neste instrumento para efeito de Habilitação e integrantes do envelope Documentação, mesmo que esta apresente alguma restrição;

11.15.2.Havendo alguma restrição na comprovação de regularidade fiscal, será assegurado o prazo de 05(cinco) dias úteis, cujo termo inicial corresponderá ao momento em que o licitante for declarado vencedor, prorrogáveis por igual período, a critério do ORC, para a regularização da documentação, pagamento ou parcelamento do débito, e emissão de eventuais certidões negativas ou positivas com efeito de certidão negativa;

11.15.3.A não-regularização da documentação, no prazo acima previsto, implicará decadência do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas no Art. 81, da Lei 8.666/93, sendo facultado ao ORC convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para assinatura do contrato, ou revogar a licitação.

12.0.DO CRITÉRIO DE ACEITABILIDADE DE PREÇOS

12.1.Havendo proposta com valor unitário manifestamente inexequível nos termos do Art. 48, II, da Lei 8.666/93, o mesmo será desconsiderado. Esta ocorrência não desclassifica automaticamente a proposta, quando for o caso, apenas o item correspondente, relacionado no Anexo I - Termo de Referência -, na coluna código.

13.0.DOS RECURSOS

13.1.Declarado o vencedor, qualquer licitante poderá manifestar imediata e motivadamente a intenção de recorrer, observando-se o disposto no Art. 4º, Inciso XVIII, da Lei Federal nº. 10.520, de 17 de julho de 2002.

13.2.0 acolhimento do recurso importará a invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento.

13.3.A falta de manifestação imediata e motivada do licitante importará a decadência do direito de recurso e a adjudicação do objeto da licitação pelo Pregoeiro ao vencedor.

13.4.Decididos os recursos, a autoridade superior do ORC fará a adjudicação do objeto da licitação ao proponente vencedor.

13.5.0 recurso será dirigido à autoridade superior do ORC, por intermédio do Pregoeiro, devendo ser protocolizado o original, nos horários normais de expediente das 08:00 as 12:00 e das 14:00 as 18:00, exclusivamente no seguinte endereço: Rua Benedito Soares da Silva, 131 - Monte Castelo - Cabedelo - PB.

14.0.DA HOMOLOGAÇÃO E ADJUDICAÇÃO

14.1.Concluído a fase competitiva, ordenada às propostas apresentadas, analisada a documentação de habilitação e observados os recursos porventura interpostos na forma da legislação vigente, o Pregoeiro emitirá relatório conclusivo dos trabalhos desenvolvidos no certame, remetendo-o a autoridade superior do ORC, juntamente com os elementos constitutivos do processo, necessários à Adjudicação e Homologação da respectiva licitação, quando for o caso.

14.2.A autoridade superior do ORC poderá, no entanto, tendo em vista sempre a defesa dos interesses do ORC, discordar e deixar de homologar, total ou parcialmente, o resultado apresentado pelo Pregoeiro, revogar ou considerar nula a Licitação, desde que apresente a devida fundamentação exigida pela legislação vigente, resguardados os direitos dos licitantes.

15.0.DO CONTRATO

15.1.Após a homologação pela autoridade superior do ORC, o adjudicatário será convocado para, dentro do prazo de 05 (cinco) dias consecutivos da data de recebimento da notificação, assinar o respectivo contrato, quando for o caso, elaborado em conformidade com as modalidades permitidas pela Lei 8.666/93, podendo o mesmo sofrer alterações na forma definida pela referida Lei.

15.2.Não atendendo à convocação para assinar o contrato, e ocorrendo esta dentro do prazo de validade de sua proposta, o licitante perderá todos os direitos que porventura tenha obtido como vencedor da licitação.

15.3.É permitido ao ORC, no caso do licitante vencedor não comparecer para assinatura do contrato no prazo e condições estabelecidos, convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação e sucessivamente, para fazê-lo em igual prazo do licitante vencedor.

15.4.0 contrato que eventualmente venha a ser assinado pelo licitante vencedor, poderá ser alterado, unilateralmente pelo Contratante ou por acordo entre as partes, nos casos previstos no Art. 65 e será rescindido, de pleno direito, conforme o disposto nos Arts. 77, 78 e 79 da Lei 8.666/93.

15.5.0 Contratado fica obrigado a aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem necessários, até 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do contrato.

16.0.DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

16.1.Quem, convocado dentro do prazo de validade da sua proposta, não celebrar o contrato, deixar de entregar ou apresentar documentação falsa exigida para o certame, ensejar o retardamento da execução de seu objeto, não mantiver a proposta, falhar ou fraudar na execução

do contrato, comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude fiscal, ficará impedido de licitar e contratar com a União, Estados, Distrito Federal ou Municípios e, será descredenciado do Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores - Sicaf e de sistemas semelhantes mantidos por Estados, Distrito Federal ou Municípios, pelo prazo de até 05 (cinco) anos, sem prejuízo das multas previstas neste Edital e das demais cominações legais.

16.2.A recusa injusta em deixar de cumprir as obrigações assumidas e preceitos legais, sujeitará o Contratado, garantida a prévia defesa, às seguintes penalidades previstas nos Arts. 86 e 87 da Lei 8.666/93: a - advertência; b - multa de mora de 0,5% (zero vírgula cinco por cento) aplicada sobre o valor do contrato por dia de atraso na entrega, no início ou na execução do objeto ora contratado; c - multa de 10% (dez por cento) sobre o valor contratado pela inexecução total ou parcial do contrato; d - simultaneamente, qualquer das penalidades cabíveis fundamentadas na Lei 8.666/93 e na Lei 10.520/02.

16.3.Se o valor da multa ou indenização devida não for recolhido no prazo de 15 dias após a comunicação ao Contratado, será automaticamente descontado da primeira parcela do pagamento a que o Contratado vier a fazer jus, acrescido de juros moratórios de 1% (um por cento) ao mês, ou, quando for o caso, cobrado judicialmente.

16.4.Após a aplicação de quaisquer das penalidades previstas, realizar-se-á comunicação escrita ao Contratado, e publicado na imprensa oficial, excluídas as penalidades de advertência e multa de mora quando for o caso, constando o fundamento legal da punição, informando ainda que o fato será registrado no cadastro correspondente.

17.0.DO RECEBIMENTO OU COMPROVAÇÃO DE EXECUÇÃO DO OBJETO

17.1.0 recebimento ou a comprovação de execução pelo ORC do objeto licitado, observadas suas características, se fará mediante recibo ou equivalente emitido por funcionário ou comissão específica devidamente designados, após a verificação da quantidade, qualidade e outros aspectos inerentes nos termos deste instrumento, das normas técnicas e legislação pertinentes, e consequente aceitação.

18.0.DO PAGAMENTO

18.1.0 pagamento será realizado mediante processo regular e em observância às normas e procedimentos adotados pelo ORC, da seguinte maneira: Para ocorrer no prazo de trinta dias, contados do período de adimplemento.

18.2.0 desembolso máximo do período, não será superior ao valor do respectivo adimplemento, de acordo com o cronograma aprovado, quando for o caso, e sempre em conformidade com a disponibilidade de recursos financeiros.

18.3.Nenhum valor será pago ao Contratado enquanto pendente de liquidação qualquer obrigação financeira que lhe for imposta, em virtude de penalidade ou inadimplência, a qual poderá ser compensada com o pagamento pendente, sem que isso gere direito a acréscimo de qualquer natureza.

18.4.Será retido 1,5% para o PROGRAMA DESENVOLVER CABEDELO, nos termos do inciso I, do artigo 4º, da Lei 1.712/2014, à exceção dos pagamentos contemplados no inciso III do Parágrafo único do artigo 4º da referida Lei

19.0.DO REAJUSTAMENTO

19.1.Os preços contratados são fixos pelo período de um ano, exceto para os casos previstos no Art. 65, §§ 5º e 6º, da Lei 8.666/93.

19.2.Ocorrendo o desequilíbrio econômico-financeiro do contrato, poderá ser restabelecida a relação que as partes pactuaram inicialmente, nos termos do Art. 65, Inciso II, Alínea d, da Lei 8.666/93, mediante comprovação documental e requerimento expresso do Contratado.

20.0.DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

20.1.Não será devida aos proponentes pela elaboração e/ou apresentação de documentação relativa ao certame, qualquer tipo de indenização.

20.2.Nenhuma pessoa física, ainda que credenciada por procuração legal, poderá representar mais de uma Licitante.

20.3.A presente licitação somente poderá vir a ser revogada por razões de interesse público decorrente de fato superveniente devidamente comprovado, ou anulada no todo ou em parte, por ilegalidade, de ofício ou por provocação de terceiros, mediante parecer escrito e devidamente fundamentado.

20.4.Caso as datas previstas para a realização dos eventos da presente licitação sejam declaradas feriado, e não havendo ratificação da convocação, ficam transferidos automaticamente para o primeiro dia útil subsequente, no mesmo local e hora anteriormente previstos.

20.5.Ocorrendo a supressão de serviços, se o Contratado já houver adquirido os materiais e postos no local de trabalho, os mesmos deverão ser pagos pelo ORC, pelo preço de aquisição regularmente comprovado, desde que sejam de boa qualidade e aceitos pela fiscalização.

20.6.Os preços unitários para a realização de novos serviços surgidos durante a execução do contrato, serão propostos pelo Contratado e submetidos à apreciação do ORC. A execução dos serviços não previstos será regulada pelas condições e cláusulas do contrato original.

20.7.0 ORC por conveniência administrativa ou técnica, se reserva no direito de paralisar a qualquer tempo a execução dos serviços, cientificando devidamente o Contratado.

20.8.Decairá do direito de impugnar perante o ORC nos termos do presente instrumento, aquele que, tendo-o aceitado sem objeção, venha a apresentar, depois do julgamento, falhas ou irregularidades que o viciaram hipótese em que tal comunicado não terá efeito de recurso.

20.9. Nos valores apresentados pelos licitantes, já deverão estar incluídos os custos com aquisição de material, mão-de-obra utilizada, impostos, encargos, fretes e outros que venham a incidir sobre os respectivos preços.

20.10. Este instrumento convocatório e todos os seus elementos constitutivos, estão disponibilizados em meio magnético, podendo ser obtidos junto ao Pregoeiro, observados os procedimentos definidos pelo ORC.

20.11. As dúvidas surgidas após a apresentação das propostas e os casos omissos neste instrumento, ficarão única e exclusivamente sujeitos a interpretação do Pregoeiro, sendo facultada ao mesmo ou a autoridade superior do ORC, em qualquer fase da licitação, a promoção de diligência destinada a esclarecer ou a complementar a instrução do processo.

20.12. Para dirimir controvérsias decorrentes deste certame, excluído qualquer outro, o foro competente é o da Comarca de Cabedelo.

Cabedelo - PB, 10 de Agosto de 2016.

SIMONE MEDEIROS BEZERRA
Pregoeiro Oficial



ESTADO DA PARAÍBA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CABEDELO
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO

ANEXO I - PREGÃO PRESENCIAL N° 00077/2016

TERMO DE REFERÊNCIA - ESPECIFICAÇÕES

1.0. DO OBJETO

1.1. Constitui objeto da presente contratação: Aquisição de mobília para Secretaria Municipal de Meio Ambiente, Pesca e Aquicultura conforme especificações técnicas descritas no Item 3.0 deste Termo, atendendo as necessidades da Secretaria de Meio Ambiente, Pesca e Aquicultura da Prefeitura Municipal de Cabedelo/PB.

2.0. JUSTIFICATIVA

2.1. O material especificado neste Termo de Referência será adquirido com recursos do Fundo Municipal de Meio Ambiente - FUNDO ECOLÓGICO (Art. 58, Lei Complementar n° 23/08 e Decreto n° 50/13), visando dotar a SEMAPA de equipamentos para atender as demandas da população e do próprio serviço público, assim como de proporcionar melhores condições de trabalho dos funcionários (ambiente salubre) da Secretaria Municipal de Meio Ambiente, Pesca e Aquicultura.

2.2. Considera-se também, a ausência e deficiência desse tipo de equipamento na Secretaria, resultando em prejuízo nos trabalhos elencados no item acima, prejudicando o atendimento pleno da população, assim como nas condições de trabalho dos funcionários da SEMAPA.

2.3. A referida aquisição se deu por deliberação do Conselho Municipal de Meio Ambiente - COMMEA, em sua 24ª Reunião Ordinária, realizada no dia 19 de julho de 2016, transcrita em ATA anexa a esse Termo.

2.4. Tendo como pontos relevantes às condições previstas de uso desses materiais (aquisição de mobília), quais sejam os de melhorar as condições de trabalho atendimento ao público, se fez necessário, por intermédio da Secretaria Municipal de Meio Ambiente, Pesca e Aquicultura - SEMAPA, definir os padrões de especificações mínimas para os itens, conforme descrito neste Termo de Referência.

3.0 ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS:

Item	Descrição	Unid.	Quant.
01	GAVETEIRO MISTO COM 03 GAVETAS com composto com MDF com espessura 6mm no fundo das gavetas e MDP 15mm no restante do produto. Revestimento em melâmina de baixa pressão (BP). Acabamento de borda com 1mm de espessura em poliestireno (PS). Gaveteiro com três gavetas, com trava na primeira gaveta e fechamento simultâneo total através de cremona metálica. Equipada com 02 sapatas metálicas com regulagem de altura e revestimento em polipropileno (PP), fixadas nos pés da mesa com bucha metálica Americana 1/4" X 13mm. Uma das gavetas para pasta suspensa. Sistema de fixação através de parafusos em aço zincado, minifix e cavilhas. Sistema de apoio das pastas suspensas em duas barras de aço 6mm fixadas nas laterais da gaveta. Puxador em zamac embutido em formato retangular.	Und.	01
02	MESA DINÂMICA MED. (LARG. 2,00 X PROF. 0,70 ALT. 0,74M) , composta com MDF em espessura 44mm no tampo, lateral (pé painel) e painel frontal (saia da mesa). Equipada com 02 sapatas metálicas com regulagem de altura e revestimento	Und.	01

	em polipropileno (PP), fixadas nos pés da mesa com bucha metálica Americana 1/4'' X 13mm. Revestimento em melâmina de baixa pressão (BP). Acabamento de borda com 1mm de espessura em poliestireno (PS). Distanciador de madeira (MDF) 10mm na junção lateral/tampo. Sistema de fixação através de parafusos em aço zincado, minifix e cavilhas.		
03	BALCÃO COM DOIS NICHOS ABERTOS E MONTAGEM DINÂMICA MED. (LARG. 2,00 X PROF. 0,50 ALT. 0,65M) , composto com MDF com espessura 6mm no fundo das gavetas e 44mm nos pés; e MDP 15mm no restante do produto. Revestimento em melâmina de baixa pressão (BP). Acabamento de borda com 1mm de espessura em poliestireno (PS). Três gavetas equipadas com corrediças telescópicas em aço carbono. Equipado com 04 sapatas metálicas com regulagem de altura e revestimento em polipropileno (PP), fixadas nos pés da mesa com bucha metálica Americana 1/4'' X 13mm. Sistema de fixação através de parafusos em aço zincado, minifix e cavilhas. Puxador em zamac embutido em formato retangular medindo Largura 58mm x Altura 41mm x Profundidade 15mm.	Und.	01
04	ARMÁRIO COM 01 PORTA, 02 GAVETAS BIPARTIDAS E 01 COLMÉIA COM OITO NICHOS ABERTOS MED. (LARG. 2,00 X PROF. 0,41 X ALT. 2,05M) , composto com MDF 6mm no fundo da gaveta e costas do armário; e engrossurado com espessura 44mm no estrado-base e no contorno da colméia; e MDP 15mm no restante do produto. Revestimento em melâmina de baixa pressão (BP). Acabamento de borda com 1mm de espessura em poliestireno (PS). Uma porta equipada com dobradiças em aço carbono. Equipado com 06 sapatas metálicas com regulagem de altura e revestimento em polipropileno (PP), fixadas nos pés da mesa com bucha metálica Americana 1/4'' X 13mm. Sistema de fixação através de parafusos em aço zincado, minifix e cavilhas. Sistema de abertura da porta e da gaveta por cavidade lateral. Gavetas com espaço para acondicionar pastas suspensa, na posição frontal, em guia lateral de nylon, encaixado em ranhura 7mm.	Und.	01
05	MESA REDONDA MED. 1,20 M DE DIÂMETRO , composta com MDP em espessura de 25mm no tampo e MDF em espessura 44mm nos pés tipo painel (sistema engrossurado). Revestimento do MDP e do MDF em melâmina de baixa pressão (BP). Equipada com 4 sapatas metálicas com regulagem de altura e revestimento em polipropileno (PP). Montagem com sistema minifix, cavilhas e parafusos em aço zincado. Acabamento de borda com 1mm de espessura em poliestireno (PS).	Und.	01
06	PRATELEIRA, MED. (LARG. 0,90 X PROF. 0,30M) , composto com MDF em espessura 45mm. Revestimento do MDF em melâmina de baixa pressão (BP).	Und.	01
07	Painel de TV, med. (Larg. 2,40 X Prof. 0,60m) , composto com MDF em espessura 45mm. Revestimento do MDF em melâmina de baixa pressão (BP).	Und.	01
08	ESTAÇÃO DE TRABALHO DINÂMICA MED. 1,40 X 1,40 X 0,74M , composta com MDP em espessura de 25mm nas laterais (pé painel) e no tampo, e 15mm de espessura na saia (painel frontal). Pé central composto com MDF de 90mm de espessura (sistema engrossurado) com sistema interno de passa-fios com vão livre de 60mm X 72mm. Acessório passa-fios com tampa em poliestireno (PS), quadrada com identificação do fabricante. Revestimento do MDP e do MDF em melâmina de baixa pressão (BP). Equipada com 5 sapatas metálicas com regulagem de altura e revestimento em polipropileno (PP). Montagem com sistema minifix, cavilhas e parafusos em aço zincado. Suporte metálico para tampo da mesa em aço carbono pintado na cor preta medindo 32mm de altura com fixação inferior e superior. Permite que o suporte para CPU e estabilizador fique suspenso no pé da mesa sem contato com o chão,	Und.	02

	posicionado no lado interno ou externo da mesa, direito ou esquerdo. Acabamento de borda com 1mm de espessura em poliestireno (PS).		
09	ESTAÇÃO DE TRABALHO DINÂMICA MED. 1,20 X 1,40 X 0,74M , composta com MDP em espessura de 25mm nas laterais (pé painel) e no tampo, e 15mm de espessura na saia (painel frontal). Pé central composto com MDF 90mm de espessura (sistema engrossurado) com sistema interno de passa-fios com vão livre de 60mm X 72mm. Acessório passa-fios com tampa em poliestireno (PS), quadrada com identificação do fabricante. Revestimento do MDP e do MDF em melâmina de baixa pressão (BP). Equipada com 5 sapatas metálicas com regulagem de altura e revestimento em polipropileno (PP). Montagem com sistema minifix, cavilhas e parafusos em aço zincado. Suporte metálico para tampo da mesa em aço carbono pintado na cor preta medindo 32mm de altura com fixação inferior e superior. Permite que o suporte para CPU e estabilizador fique suspenso no pé da mesa sem contato com o chão, posicionado no lado interno ou externo da mesa, direito ou esquerdo. Acabamento de borda com 1mm de espessura em poliestireno (PS).	Und.	07
10	GAVETEIRO JUNÇÃO 4 GAVETAS , composto em MDP, tampo de 25mm, fundos das gavetas de MDF em espessura 6mm e demais partes em MDP de 15mm. Revestimento do MDP e do MDF em melâmina de baixa pressão (BP). Sistema de abertura (puxador) embutido na cavidade vertical lateral (Direita e Esquerda). Equipada com 4 sapatas niveladoras em aço zincado revestidas em polietileno, fixadas na parte inferior através de buchas metálicas. Gavetas equipadas com corrediças telescópicas. Primeira e segunda gavetas com travamento simultâneo através de chave localizada na parte superior direita da primeira gaveta, terceira e quarta gavetas com travamento simultâneo através de chave localizada na parte superior direita da terceira gaveta.	Und.	09
11	MESA MED. (LARG. 1,20 X PROF. 0,60 X ALT. 0,74M) , composta com MDP em espessura de 25mm nas laterais (pé painel) e no tampo, e 15mm de espessura na saia (painel frontal). Revestimento do MDP em melâmina de baixa pressão (BP). Equipada com 4 sapatas metálicas com regulagem de altura e revestimento em polipropileno (PP). Acessório passa-fios com tampa em poliestireno (PS), quadrada com identificação do fabricante. Montagem com sistema minifix, cavilhas e parafusos em aço zincado. Suporte metálico para tampo da mesa em aço carbono pintado na cor preta medindo 32mm de altura com fixação inferior e superior. Permite que o suporte para CPU e estabilizador fique suspenso no pé da mesa sem contato com o chão, posicionado no lado interno ou externo da mesa, direito ou esquerdo. Acabamento de borda com 1mm de espessura em poliestireno (PS).	Und.	02
12	MESA MED. (LARG. 1,50 X PROF. 0,60 X ALT. 0,74M) , composta com MDP em espessura de 25mm nas laterais (pé painel) e no tampo, e 15mm de espessura na saia (painel frontal). Revestimento do MDP em melâmina de baixa pressão (BP). Equipada com 4 sapatas metálicas com regulagem de altura e revestimento em polipropileno (PP). Acessório passa-fios com tampa em poliestireno (PS), quadrada com identificação do fabricante. Montagem com sistema minifix, cavilhas e parafusos em aço zincado. Suporte metálico para tampo da mesa em aço carbono pintado na cor preta medindo 32mm de altura com fixação inferior e superior. Permite que o suporte para CPU e estabilizador fique suspenso no pé da mesa sem contato com o chão, posicionado no lado interno ou externo da mesa, direito ou esquerdo. Acabamento de borda com 1mm de espessura em poliestireno (PS).	Und.	04

13	MESA DE REUNIÃO MED. (LARG. 1,80 X PROF. 1,18 X ALT. 0,74M) , composta em MDF engrossurado com espessura 44 mm no tampo (05 partes), 90 mm nos pés e MDP 25mm nas travessas de sustentação posicionadas entre os pés da mesa, na parte inferior do tampo. Revestimento em melâmina de baixa pressão (BP). Abertura na parte central da mesa com suporte metálico com 3 plugs de força, de acordo com norma regulamentadora ABNT NBR 14136:2002, 5 espaços para cabo de dados (RJ45) e um para cabo de vídeo. Fechamento com tampa retrátil ajustável. Acabamento na parte central do tampo em vidro preto pintado e temperado com 4mm de espessura. Sistema de passa fio embutido nos pés da mesa com duto interno de passa-fios medindo 100mm X 72mm. Equipada com quatro sapatas metálicas com regulagem de altura e revestimento em polipropileno (PP). Acabamento de borda com 1mm de espessura em poliestireno (PS).	Und.	01
14	MESA C/ 1 PÉ DUPLA E REVERSÍVEL MED. (LARG. 1,36 X PROF. 1,36 X ALT. 0,74M) , composta de MDF engrossurado 90mm na lateral (pé painel) e na calha passa-fios. Tampo em MDP de 25mm de espessura. Revestimento do MDF e MDP em melâmina de baixa pressão (BP). A lateral possui 2 sapatas metálicas reguláveis na altura com revestimento em polipropileno (PP). Sistema de passa-fio em MDF 9mm por duto centralizado entre tampos e na lateral. Vão livre do duto 72mm x 120mm. Tampa removível em MDP de 15mm para abertura do sistema passa fio. Montagem com sistema minifix, cavilhas e parafusos interno tipo barra roscada 1/4" por 728mm de comprimento, fixada com bucha metálica. Acabamento de borda com 1mm de espessura em poliestireno (PS).	Und.	02
15	MESA C/ 2 PÉS DUPLA E REVERSÍVEL MED. (LARG. 1,36 X PROF. 1,36 X ALT. 0,74M) , composta de MDF engrossurado 90mm na lateral (pé painel) e na calha passa-fios. Tampo em MDP de 25mm de espessura. Revestimento do MDF e MDP em melâmina de baixa pressão (BP). Cada lateral possui 2 sapatas metálicas reguláveis na altura com revestimento em polipropileno (PP). Sistema de passa-fio em MDF 9mm por duto centralizado entre tampos e na lateral. Vão livre do duto 72mm x 120mm. Tampa removível em MDP de 15mm para abertura do sistema passa-fio. Montagem com sistema minifix, cavilhas e parafusos internos tipo barra roscada 1/4" por 728mm de comprimento, fixada com bucha metálica. Acabamento de borda com 1mm de espessura em poliestireno (PS).	Und.	01
16	GAVETEIRO VOLANTE C/ PORTA CPU COM 1 GAVETA , composto em MDP em espessura 15mm em todo corpo e MDF de 6mm no fundo da gaveta. Sistema de abertura (puxador) embutido na cavidade horizontal inferior. Gaveta equipadas com corrediças telescópicas em aço com proteção antioxidante. Travamento da gaveta com chave. Acabamento de borda com 1mm de espessura em poliestireno (PS) e 0,5mm de espessura em PS nas laterais de gaveta. Montagem com sistema minifix, cavilhas e parafusos. Sistema de abertura (puxador) embutido na cavidade horizontal inferior da gaveta. Gaveta equipada com corrediças telescópicas e chave. Acabamento de borda com 1mm de espessura em poliestireno (PS) e 0,5mm de espessura em PS nas laterais de gaveta. Revestimento do MDP e MDF em melâmina de baixa pressão (BP). Equipada com 4 rodízios em PU (Poliuretano). Montagem com sistema minifix, cavilhas e parafusos.	Und.	06
17	CAIXA DE TOMADAS sendo 04 pontos para energia, 02 pontos para telefone e 01 ponto para rede, med. (Larg. 0,34 X Prof. 0,04 X Alt. 0,04m)	Und.	03

18	SUPORTE PARA MONITOR (ES) MED. (LARG. 1,34 X PROF. 0,20 X ALT. 0,16M) , composto com MDP em espessura 15mm. Revestimento do MDP em melâmina de baixa pressão (BP). Montagem com sistema minifix, cavilhas e parafusos. Fixação na mesa por fita dupla-face. Sistema de passagem de fios embutido no tampo. Acabamento de borda com 1mm de espessura em poliestireno (PS).	Und.	02
19	SUPORTE PARA MONITOR (ES) MED. (LARG. 1,18 X PROF. 0,20 X ALT. 0,16M) , composto com MDP em espessura 15mm. Revestimento do MDP em melâmina de baixa pressão (BP). Montagem com sistema minifix, cavilhas e parafusos. Fixação na mesa por fita dupla-face. Sistema de passagem de fios embutido no tampo. Acabamento de borda com 1mm de espessura em poliestireno (PS).	Und.	01
20	ARMÁRIO ALTO MED. (LARG. 0,80 X PROF. 0,45 X ALT. 1,60M) COM 2 PORTAS DE ABRIR E TRÊS PRATELEIRAS , composto com MDF em espessura 6mm nas costas e 15mm no restante das partes do produto. Revestimento do MDF em melâmina de baixa pressão (BP). A parte traseira das costas é revestida com pintura UV. Equipada com quatro sapatas metálicas com regulagem de altura com acesso interno ou externo, revestimento em polipropileno (PP), fixada com bucha metálica tipo Americana 1/4". Portas equipadas com dobradiças em aço com proteção anti-corrosão e abertura das portas em 90°. Sistema de abertura através da cavidade horizontal posicionada na parte superior do tampo. Acabamento de borda em poliestireno (PS) de alto impacto. Montagem com sistema minifix, cavilhas e parafusos. Sistema de travamento das portas através de apenas uma fechadura. Regulagem da prateleira superior e inferior em três níveis de altura, ambas apoiadas sobre pinos metálicos zincados de fácil regulagem, a prateleira central é fixa.	Und.	11
21	ARMÁRIO BAIXO ALTO MED. (LARG. 0,80 X PROF. 0,45 X ALT. 0,74M) COM 2 PORTAS DE ABRIR E UMA PRATELEIRA , composto com MDF de espessura 6mm nas costas e 15mm no restante das partes do produto. Revestimento do MDF em melâmina de baixa pressão (BP). A parte traseira das costas é revestida com pintura UV. Equipada com quatro sapatas metálicas com regulagem de altura com acesso interno ou externo, revestimento em polipropileno (PP), fixada com bucha metálica tipo Americana 1/4". Portas equipadas com dobradiças em aço com proteção anti-corrosão e abertura das portas em 90°. Sistema de abertura através da cavidade horizontal posicionada na parte superior do tampo. Acabamento de borda em poliestireno (PS) de alto impacto. Montagem com sistema minifix, cavilhas e parafusos. Sistema de travamento das portas através de apenas uma fechadura.	Und.	03
22	ARMÁRIO SEMIABERTO MED. (LARG. 0,80 X PROF. 0,45 X ALT. 1,60M) COM 2 PORTAS DE ABRIR E TRÊS PRATELEIRAS , composto com MDF em espessura 6mm nas costas e 15mm no restante das partes do produto. Revestimento do MDF em melâmina de baixa pressão (BP). A parte traseira das costas é revestida com pintura UV. Equipada com quatro sapatas metálicas com regulagem de altura com acesso interno ou externo, revestimento em polipropileno (PP), fixada com bucha metálica tipo Americana 1/4". Portas equipadas com dobradiças em aço com proteção anti-corrosão e abertura das portas em 90°. Sistema de abertura através da cavidade horizontal posicionada na prateleira central, eliminando a necessidade de puxadores. Acabamento de borda em poliestireno (PS) de alto impacto. Montagem com sistema minifix, cavilhas e parafusos. Sistema de travamento das portas através de apenas uma fechadura.	Und.	02

	Regulagem da prateleira superior e inferior em três níveis de altura, ambas apoiadas sobre pinos metálicos zincados de fácil regulagem, a prateleira central é fixa.		
23	NICHO RETANGULAR, MED. (LARG. 0,90 X PROF. 0,32 X ALT. 0,30M) , composto com MDF em espessura 12mm. Revestimento do MDF em melâmina de baixa pressão (BP).	Und.	06
24	<p>POLTRONA GIRATÓRIA PRESIDENTE RELAX</p> <ul style="list-style-type: none"> - Encosto em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com espessura de 18 mm em formato de concha. Curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. - Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. - Capa do encosto em tecido vinil, formado por costuras laterais e centrais em desenho próprio, previamente colado à espuma, e fixada com grampos ao encosto de madeira. - Contracapa do encosto em tecido vinil. - A fixação do conjunto encosto/assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J419 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. - Assento em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com espessura de 18 mm em formato de concha. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. - Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. - Capa do assento em tecido vinil, formado por costuras laterais e centrais em desenho próprio, previamente colado à espuma, e fixada com grampos ao encosto de madeira. - A fixação do conjunto encosto/assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J419 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. - Apoia-Braços confeccionado em chapa de aço SAE 1020 cromada, com acabamento em polipropileno copolímero injetado, e fixado à estrutura por parafusos. - Fixação da estrutura do apoia-braços a cadeira é feita por parafusos Allen 5/16" em chapas de aço com furo roscado. - Mecanismo do tipo relax, com sistema de travamento na posição de trabalho ou em livre flutuação, com ajuste de tensão da mola através de manípulo frontal, com pino de giro em aço trefilado maciço com 10 mm de diâmetro mancalizado em buchas injetadas em poliacetal. Possui sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás acionado por alavanca independente da alavanca de acionamento da trava. - Componentes unidos por solda do tipo MIG, em chapas de aço SAE 1020 FQD com 3mm de espessura, formando um conjunto para posterior montagem por parafusos. - Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico na base fabricada em tubo de aço SAE 1010 com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, com rolamento axial de giro com esferas tratadas termicamente, possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem da altura da cadeira com acionamento por mola à gás com 120 mm de curso 	Und.	01

	<p>nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse. - Telescópico injetado em polipropileno copolímero texturizado, dividido em 3 partes encaixadas, usado para proteger a coluna. - Base giratória desmontável com aranha estampada e cromada de 5 hastes de aço com pino do rodízio soldado na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, evitando que se soltem, apoiada sobre 5 rodízios de duplo giro e duplo rolamento com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, semiesfera plástica injetada junto a estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos. - Montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação. - Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma. - A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. - Os componentes metálicos cromados possuem sua superfície preparada através de decapagem química, recebendo posteriormente um banho de cromo executado sobre base niquelada. 		
25	<p>POLTRONA DIRETOR APROXIMAÇÃO</p> <ul style="list-style-type: none"> - Encosto em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com espessura de 18 mm formato de concha. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. - Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. - Capa do encosto em tecido vinil, formado por costuras laterais e centrais em desenho próprio, previamente colado à espuma, e fixada com grampos ao encosto de madeira. - Contra capa do encosto em tecido vinil. - A fixação do conjunto encosto/assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J419 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. - Assento em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com espessura de 18 mm em formato de concha. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. - Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. - Capa do assento em tecido vinil, formado por costuras 	Und.	02

	<p>laterais e centrais em desenho próprio, previamente colado à espuma, e fixada com grampos ao encosto de madeira.</p> <ul style="list-style-type: none"> - A fixação do conjunto encosto/assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J419 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. - Apoia-braços confeccionado em chapa de aço SAE 1020 cromada, com acabamento em polipropileno copolímero injetado, e fixado à estrutura por parafusos. - Fixação da estrutura do apoia-braços a cadeira é feita por parafusos Allen 5/16" em chapas de aço com furo roscado. - Estrutura em formato de "S" formada por tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com diâmetro de 31,75 mm e 1,90 mm de espessura de parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC. Possui chapas curvadas à frio para a fixação do assento, em chapa de Aço SAE 1020 com 4,76mm de espessura, soldado por processo MIG em célula robotizada. - Sapatas de suporte do pé injetadas em polipropileno copolímero na cor preta, com cantos arredondados e rebitadas na estrutura, por rebite do tipo repuxado. - Os componentes metálicos cromados possuem sua superfície preparada através de decapagem química, recebendo posteriormente um banho de cromo executado sobre base niquelada. 		
26	<p>POLTRONA APROXIMAÇÃO C/ RODÍZIOS</p> <ul style="list-style-type: none"> - Encosto em compensado multilaminado resinado em concha única, moldada anatomicamente a quente com espessura de 15mm. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. - Espuma expandida/laminada AP, isento de CFC, com densidade controlada de 33 a 37 Kg/m³ com 45 mm de espessura média. - Revestimento em Vinil fixada com grampos. - A fixação do encosto na estrutura metálica é feita com parafusos Philips. - Assento em compensado multilaminado resinado em concha única, moldada anatomicamente a quente com espessura de 15mm. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. - Espuma expandida/laminada AP, isento de CFC, com densidade controlada de 33 a 37 Kg/m³ com 45 mm de espessura média. - Revestimento em Vinil fixada com grampos. - A fixação do assento na estrutura metálica é feita com parafusos Philips cabeça panela, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. - Apoia-braços integrado a estrutura em aço com acabamento em Polipropileno Copolímero injetado fixados a estrutura por parafusos Phillips. - Estrutura de sustentação da concha assento-encosto com suporte integrado do apoio de braço, fabricada em tubo de Aço SAE 1010/1020 redondo com diâmetro de 22,22mm e 1,90 mm de espessura da parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC. Tubo de suporte do assento fabricado em Aço SAE 1010/1020 redondo com diâmetro de 22,22mm e 1,90mm de espessura da parede. - Chapa de suporte do encosto fabricada em chapa de aço NBR 6658 com 4,25 mm de espessura. - A união do tubo de suporte do assento e chapas de fixação do encosto à estrutura da cadeira é feito por processo de soldagem do tipo MIG em célula robotizada 	Und.	04

	<p>formando uma estrutura única para posterior montagem.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Estrutura apoiada sobre 4 rodízios de duplo giro e duplo rolamento com 50 mm de diâmetro em nylon, sem capa, semiesfera plástica injetada junto a estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares. - Montagem dos rodízios na estrutura da cadeira é feito através de buchas de adaptação injetadas em poliamida 6.0 na cor preta e pino fabricado em aço trefilado SAE 1213 com 10 mm de diâmetro. - Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através polimento e posterior decaapagem química, recebendo um banho de cromo executado sobre base niquelada. 		
27	<p>POLTRONA GIRATÓRIA PRESIDENTE SYNCRON</p> <ul style="list-style-type: none"> - Encosto em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com espessura de 15 mm. Curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. - Espuma expandida/laminada AP com 40 mm de espessura média e densidade 33 a 37 Kg/m³. - Revestimento em Vinil, formado por costuras laterais e paralelas as bordas. - Sustentação do encosto por mola de Aço SAE 1050 curvada a quente com posterior tratamento térmico, com 76,20mm largura e 6,35 mm de espessura montada sobre calço e tampa injetado em polipropileno copolímero. - A fixação do encosto na mola é feita com parafusos sextavados do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. - A fixação do conjunto encosto e mola ao mecanismo é feita com parafusos sextavados do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas torque sextavada com flange na bitola ¼" 20 fpp. - Assento em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com espessura de 15 mm. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. - Espuma expandida/laminada AP com 50 mm de espessura média e densidade 33 a 37 Kg/m³. - Revestimento em Vinil, formado por costuras laterais e paralelas as bordas. - A fixação do assento ao mecanismo é feita com parafusos sextavados do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. - Apoia braços SL, em Polipropileno Copolímero injetado, com alma de aço SAE 1020 pintada, regulagem de altura com botão, totalizando 7 posições e 85 mm de curso. Chapa para fixação no assento com 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafusos utilizando-se chave. - A fixação dos braços ao assento é com parafusos sextavados do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp, e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. - Mecanismo do tipo relax Synchron com 4 estágios de regulagem da inclinação do assento e encosto e travamento na posição desejada, dotado de sistema anti-impacto que libera o encosto somente com aplicação de leve pressão das costas do usuário evitando impactos indesejados ou relax livre com livre flutuação. Possui ajuste de tensão da mola por manípulo frontal, possui alavanca de comando 	Und.	02

	<p>independente para a regulagem de inclinação do encosto e para a regulagem da altura do assento.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, com rolamento axial de giro, possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem da altura da cadeira com mola à gás, possui curso nominal de 120 mm com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. - Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse. - Base giratória desmontável com aranha estampada e cromada de 5 hastes de aço com pino do rodízio soldado na extremidade da haste evitando que se soltem, apoiada sobre 5 rodízios de duplo giro e duplo rolamento com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, semiesfera plástica injetada junto a estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos. - Montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação. - Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma. - A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. - Os componentes metálicos cromados possuem sua superfície preparada através de decapagem química, recebendo posteriormente um banho de cromo executado sobre base níquelada. 		
28	<p>CADEIRA APROXIMAÇÃO FIXA S</p> <ul style="list-style-type: none"> - Encosto em compensado multilaminado resinado em concha única, moldada anatomicamente a quente com espessura de 15mm. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. - Espuma expandida/laminada AP, isento de CFC, com densidade controlada de 33 a 37 Kg/m³ com 45 mm de espessura média. - Revestimento em Vinil fixada com grampos. - A fixação do encosto na estrutura metálica é feita com parafusos Philips cabeça panela, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. - Assento em compensado multilaminado resinado em concha única, moldada anatomicamente a quente com espessura de 15mm. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. - Espuma expandida/laminada AP, isento de CFC, com densidade controlada de 33 a 37 Kg/m³ com 45 mm de espessura média. - Revestimento em Vinil fixada com grampos. - A fixação do assento na estrutura metálica é feita com 	Und.	02

	<p>parafusos sextavados Grau 5 SAE J419 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp, e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Apoia-braços integrado a estrutura em aço com acabamento em Polipropileno Copolímero injetado fixados a estrutura por parafusos Phillips. - Estrutura de sustentação da concha assento-encosto em formato de "S" com suporte integrado do apoio de braço, fabricada em tubo de Aço SAE 1012 redondo com diâmetro de 25,40mm e 2,25 mm de espessura da parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC. Tubo de suporte do assento fabricado em Aço SAE 1012 redondo com diâmetro de 25,4mm e 2,25mm de espessura da parede e travessas de fixação do assento fabricadas em chapa de Aço SAE 1020 com 4,76mm de espessura. Chapa de suporte do encosto fabricada em chapa de Aço SAE 1020 com 4,25 mm de espessura. União das travessas, tubo de suporte e chapas de fixação do encosto à estrutura da cadeira é feito por processo de soldagem do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. - Sapatas de suporte do pé injetadas em polipropileno copolímero na cor preta, com cantos arredondados e rebitadas na estrutura, por rebite do tipo repuxado. - Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através polimento e posterior decapagem química, recebendo um banho de cromo executado sobre base niquelada. 		
29	<p>POLTRONA DIRETOR EXECUTIVA</p> <ul style="list-style-type: none"> - Encosto em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com espessura de 13 mm. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral; - Espuma expandida/laminada AP com 35 mm de espessura média e densidade 33 a 37 Kg/m³ no encosto; - Revestimento em Vinil fixado com grampos ao assento. - A fixação do encosto no mecanismo é feita com parafusos máquina Phillips na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. - Assento em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com espessura de 14 mm. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea; - Espuma expandida/laminada AP com 45 mm de espessura média e densidade 33 a 37 Kg/m³ no assento; - Revestimento em Vinil fixado com grampos ao encosto. - A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira; - Apoia braços SL, em Polipropileno Copolímero injetado, com alma de aço SAE 1020 pintada, regulagem de altura com botão, totalizando 7 posições e 85 mm de curso. Chapa para fixação no assento com 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafusos utilizando-se chave. - A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. - Mecanismo com sistema reclinador do encosto (SRE), de estrutura monobloco, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo tendo 3° de inclinação e 2 furações para fixação do assento com distância entre centros de 125 x 125 mm e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura automática através de 	Und.	22

catraca, totalizando 80 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero. Inclinação do encosto com 20° de curso semicircular acionado por alavanca, obtendo-se infinitas posições, com molas para o retorno automático do encosto, e ajuste automático na frenagem do reclinador.

- Alavanca de acionamento do SRE possui duas formas de acionamento. Ao ser movimentada para cima a mesma possibilita uma regulagem fina do encosto enquanto a alavanca permanecer acionada pelo usuário. Ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra aonde a mesma irá frear o mecanismo na posição desejada.

- Acionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em Poliacetal.

- O mecanismo possui peça plástica de acabamento e proteção das lâminas do reclinador em Polipropileno Copolímero injetado.

- Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, com rolamento axial de giro, possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem da altura da cadeira com mola à gás, possui curso nominal de 120 mm com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes.

- Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse.

- Telescópico injetado em polipropileno copolímero texturizado, dividido em 3 partes encaixadas, usado para proteger a coluna;

- Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes de aço SAE 1010/1020 tubular retangular 20x30, soldadas com cone central em aço SAE 1012 com parede 2,25 mm e diâmetro 57,15 mm. Pino do rodízio de aço SAE 1213 com 10 mm de diâmetro soldado na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, evitando que se soltem, coberta por polaina injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna, apoiada sobre 5 rodízios de giro duplo com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, semiesfera plástica injetada junto a estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares ou banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos.

- Montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação.

- Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma.

- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de

	movimentação contínua à temperatura de 200° C.		
30	<p>POLTRONA APROXIMAÇÃO FIXA</p> <ul style="list-style-type: none"> - Encosto em compensado multilaminado resinado em concha única, moldada anatomicamente a quente com espessura de 15mm. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. - Espuma expandida/laminada AP, isento de CFC, com densidade controlada de 33 a 37 Kg/m³ com 45 mm de espessura média. - Revestimento em Vinil fixada com grampos. - A fixação do encosto na estrutura metálica é feita com parafusos Philips. - Assento em compensado multilaminado resinado em concha única, moldada anatomicamente a quente com espessura de 15mm. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. - Espuma expandida/laminada AP, isento de CFC, com densidade controlada de 33 a 37 Kg/m³ com 45 mm de espessura média. - Revestimento em Vinil fixada com grampos. - A fixação do assento na estrutura metálica é feita com parafusos Philips cabeça panela, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. - Apoia-braços integrado a estrutura em aço com acabamento em Polipropileno Copolímero injetado fixados a estrutura por parafusos Phillips. - Estrutura de sustentação da concha assento-encosto com suporte integrado do apoio de braço, fabricada em tubo de Aço SAE 1010/1020 redondo com diâmetro de 22,22mm e 1,90 mm de espessura da parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC. Tubo de suporte do assento fabricado em Aço SAE 1010/1020 redondo com diâmetro de 22,22mm e 1,90mm de espessura da parede. - Chapa de suporte do encosto fabricada em chapa de aço NBR 6658 com 4,25 mm de espessura. - A união do tubo de suporte do assento e chapas de fixação do encosto à estrutura da cadeira é feito por processo de soldagem do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. - Sapatas de suporte do pé injetadas em polipropileno copolímero na cor preta, com cantos arredondados e rebitadas na estrutura, por rebite do tipo repuxado. <p>- Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através polimento e posterior decapagem química, recebendo um banho de cromo executado sobre base niquelada.</p>	Und.	11
31	<p>POLTRONA DIRETOR UNIVERSITÁRIA COM PRANCHETA COM GRADE</p> <ul style="list-style-type: none"> - Encosto em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com espessura de 12 mm. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. - Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. - Suporte do encosto em mola de aço SAE 1020 com 76,20 mm de largura e 6,35 mm de espessura curvada e nervurada à frio para aumentar a resistência. - Capa do encosto em vinil fixada com grampos. - Contra capa do encosto injetadas em polipropileno copolímero, montadas por parafusos no encosto, auxiliando em futuras manutenções. - A fixação do encosto na mola é feita com parafusos 	Und.	30

	<p>sextavados Grau 5 SAE J419, do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp, e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.</p> <ul style="list-style-type: none"> - A fixação do conjunto encosto e mola no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J419, do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp, e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. - Assento em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com espessura de 14 mm. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. - Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. - Contra capa do assento injetadas em polipropileno copolímero, montadas por grampos auxiliando em futuras manutenções. - Capa do assento em vinil fixada com grampos. - A fixação do assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J419, do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp, e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. - Braços em poliuretano injetado com suporte para mecanismo escamoteável para prancheta estruturados em alma de aço tratada quimicamente. - A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J419, do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp, e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. - Prancheta em MDF com 18mm de espessura, acabamento lateral com fita de borda, sendo montada do lado direito ou esquerdo conforme necessidade. - Mecanismo escamoteável em chapa de aço estrutural com 4,75 mm de espessura e chapa de aço estrutural com 8,00 mm de espessura. - Estrutura formada por tubo de Aço SAE 1010/1020 redondo com diâmetro de 25,4mm e 1,20 mm de espessura da parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC. Possui chapas curvadas à frio para a fixação do assento, em chapa de Aço SAE 1020 com 4,76mm de espessura, soldado por processo MIG em célula robotizada. - Grade em barra de aço SAE 1020 trefilado com 4,76 mm de diâmetro sustentadas por bordas em tubo de aço SAE 1010/1020 com 15,87mm de diâmetro e 1,06 mm .de espessura - Assento fixo com 3° de inclinação e furos com distância entre centro de 160x200mm. - Sapatas de suporte do pé injetadas em polipropileno copolímero na cor preta. - Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma. - A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. 		
32	<p>LONGARINA COM 3 LUGARES COM BRAÇOS Z INTERCALADO</p> <ul style="list-style-type: none"> - Encosto em compensado multilaminado resinado em concha 	Und.	02

única, moldada anatomicamente a quente com espessura de 15mm. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral.

- Espuma expandida/laminada AP com espessura média de 40 mm e densidade 33 a 37 Kg/m³.
- Capa do encosto revestido em vinil, formado por costuras laterais e paralelas as bordas, fixadas com grampos de madeira.
- Contracapa do encosto revestido em vinil, fixadas com grampos ao encosto de madeira.
- Assento em compensado multilaminado resinado em concha única, moldada anatomicamente a quente com espessura de 15mm. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.
- Espuma expandida/laminada AP com espessura média de 40 mm e densidade 33 a 37 Kg/m³.
- Capa do assento revestido em vinil, formado por costuras laterais e paralelas as bordas, fixadas com grampos de madeira.
- A fixação do conjunto encosto/assento aos componentes metálicos é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J419, do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp, e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.
- Apoia braços Z confeccionado em tubo de aço industrial redondo SAE 1010/1020 com 22,22mm de diâmetro (7/8"), parede 1,90mm. Acabamento superior do braço em polipropileno copolímero injetado;
- A fixação dos braços no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J419 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.
- Estrutura da longarina em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 50x50mm com espessura da parede de 1,50 mm na estrutura horizontal e travessas fabricadas em chapa de aço SAE 1020 FQD com 4,76mm de espessura. Encaixe cônico fabricado em chapa de aço SAE 1010/1020 FQD com 2,25mm de espessura. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico.
- Pés laterais em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 31,75mm de diâmetro e 1,50mm de espessura de parede. Encaixe cônico fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30x70mm com espessura da parede de 1,20mm unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico na estrutura da longarina.
- Para longarinas de 4 e 5 lugares é adicionado pé central para aumentar sua resistência, fabricado na mesma especificação dos pés laterais.
- Sapatas e ponteira injetadas em polipropileno copolímero na cor preta, com cantos arredondados.
- Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma.
- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de

	movimentação contínua à temperatura de 200° C. - Os componentes metálicos com acabamento cromado possuem a superfície é preparada através de decapagem química, recebendo posteriormente um banho de cromo executado sobre base niquelada.		
33	MESA SE CENTRO, MED. (LARG. 0,70 X PROF. 0,70 X ALT. 0,35M) , confeccionado em MDF, revestida em BP na cor bege.	Und.	01

4. DA VARIAÇÃO DAS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

4.1. As especificações técnicas dos produtos descritos no item 3 deste Termo, poderão ter variações para mais ou para menos no limite máximo de 5%, desde que não haja prejuízo a qualidade do produto a ser fornecido.

5. DA GARANTIA

5.1. O prazo de garantia dos objetos será definido pelo fabricante, contados da data de emissão da nota fiscal de compra.

5.2. As substituições de peças e a mão-de-obra, quando das revisões em garantia, estarão sujeitas às obrigações praticadas no mercado, nos termos das legislações pertinentes e subsidiárias.

6. DA ENTREGA DO OBJETO

Prazo máximo de entrega dos materiais de 30 (trinta) dias corridos, a contar da data de recebimento da nota de empenho.

7. DA DOTAÇÃO

As despesas correrão por conta da seguinte dotação, constante do orçamento vigente:

Unidade Orçamentaria:		02.180 Secretaria de Meio Ambiente, Pesca e Aquicultura/ Fundo Municipal de Meio Ambiente - Fundo Ecológico	
Item	Descrição	Unid.	Quant.
01	GAVETEIRO MISTO COM 03 GAVETAS com composto com MDF com espessura 6mm no fundo das gavetas e MDP 15mm no restante do produto. Revestimento em melâmina de baixa pressão (BP). Acabamento de borda com 1mm de espessura em poliestireno (PS). Gaveteiro com três gavetas, com trava na primeira gaveta e fechamento simultâneo total através de cremona metálica. Equipada com 02 sapatas metálicas com regulagem de altura e revestimento em polipropileno (PP), fixadas nos pés da mesa com bucha metálica Americana 1/4'' X 13mm. Uma das gavetas para pasta suspensa. Sistema de fixação através de parafusos em aço zincado, minifix e cavilhas. Sistema de apoio das pastas suspensas em duas barras de aço 6mm fixadas nas laterais da gaveta. Puxador em zamac embutido em formato retangular.	Und.	01
02	MESA DINÂMICA MED. (LARG. 2,00 X PROF. 0,70 ALT. 0,74M) , composta com MDF em espessura 44mm no tampo, lateral (pé painel) e painel frontal (saia da mesa). Equipada com 02 sapatas metálicas com regulagem de altura e revestimento em polipropileno (PP), fixadas nos pés da mesa com bucha metálica Americana 1/4'' X 13mm. Revestimento em melâmina de baixa pressão (BP). Acabamento de borda com 1mm de espessura em poliestireno (PS). Distanciador de madeira (MDF) 10mm na junção lateral/tampo. Sistema de fixação através de parafusos em aço zincado, minifix e cavilhas.	Und.	01
03	BALCÃO COM DOIS NICHOS ABERTOS E MONTAGEM DINÂMICA MED. (LARG. 2,00 X PROF. 0,50 ALT. 0,65M) , composto com MDF com espessura 6mm no fundo das gavetas e 44mm nos pés; e MDP 15mm no restante do produto. Revestimento em melâmina de baixa pressão (BP). Acabamento de borda com	Und.	01

	1mm de espessura em poliestireno (PS). Três gavetas equipadas com corrediças telescópicas em aço carbono. Equipado com 04 sapatas metálicas com regulagem de altura e revestimento em polipropileno (PP), fixadas nos pés da mesa com bucha metálica Americana 1/4'' X 13mm. Sistema de fixação através de parafusos em aço zincado, minifix e cavilhas. Puxador em zamac embutido em formato retangular medindo Largura 58mm x Altura 41mm x Profundidade 15mm.		
04	ARMÁRIO COM 01 PORTA, 02 GAVETAS BIPARTIDAS E 01 COLMÉIA COM OITO NICHOS ABERTOS MED. (LARG. 2,00 X PROF. 0,41 X ALT. 2,05M) , composto com MDF 6mm no fundo da gaveta e costas do armário; e engrossurado com espessura 44mm no estrado-base e no contorno da colméia; e MDP 15mm no restante do produto. Revestimento em melâmina de baixa pressão (BP). Acabamento de borda com 1mm de espessura em poliestireno (PS). Uma porta equipada com dobradiças em aço carbono. Equipado com 06 sapatas metálicas com regulagem de altura e revestimento em polipropileno (PP), fixadas nos pés da mesa com bucha metálica Americana 1/4'' X 13mm. Sistema de fixação através de parafusos em aço zincado, minifix e cavilhas. Sistema de abertura da porta e da gaveta por cavidade lateral. Gavetas com espaço para acondicionar pastas suspensa, na posição frontal, em guia lateral de nylon, encaixado em ranhura 7mm.	Und.	01
05	MESA REDONDA MED. 1,20 M DE DIÂMETRO , composta com MDP em espessura de 25mm no tampo e MDF em espessura 44mm nos pés tipo painel (sistema engrossurado). Revestimento do MDP e do MDF em melâmina de baixa pressão (BP). Equipada com 4 sapatas metálicas com regulagem de altura e revestimento em polipropileno (PP). Montagem com sistema minifix, cavilhas e parafusos em aço zincado. Acabamento de borda com 1mm de espessura em poliestireno (PS).	Und.	01
06	PRATELEIRA, MED. (LARG. 0,90 X PROF. 0,30M) , composto com MDF em espessura 45mm. Revestimento do MDF em melâmina de baixa pressão (BP).	Und.	01
07	Painel de TV, med. (Larg. 2,40 X Prof. 0,60m) , composto com MDF em espessura 45mm. Revestimento do MDF em melâmina de baixa pressão (BP).	Und.	01
08	ESTAÇÃO DE TRABALHO DINÂMICA MED. 1,40 X 1,40 X 0,74M , composta com MDP em espessura de 25mm nas laterais (pé painel) e no tampo, e 15mm de espessura na saia (painel frontal). Pé central composto com MDF de 90mm de espessura (sistema engrossurado) com sistema interno de passa-fios com vão livre de 60mm X 72mm. Acessório passa-fios com tampa em poliestireno (PS), quadrada com identificação do fabricante. Revestimento do MDP e do MDF em melâmina de baixa pressão (BP). Equipada com 5 sapatas metálicas com regulagem de altura e revestimento em polipropileno (PP). Montagem com sistema minifix, cavilhas e parafusos em aço zincado. Suporte metálico para tampo da mesa em aço carbono pintado na cor preta medindo 32mm de altura com fixação inferior e superior. Permite que o suporte para CPU e estabilizador fique suspenso no pé da mesa sem contato com o chão, posicionado no lado interno ou externo da mesa, direito ou esquerdo. Acabamento de borda com 1mm de espessura em poliestireno (PS).	Und.	02
09	ESTAÇÃO DE TRABALHO DINÂMICA MED. 1,20 X 1,40 X 0,74M , composta com MDP em espessura de 25mm nas laterais (pé painel) e no tampo, e 15mm de espessura na saia (painel frontal). Pé central composto com MDF 90mm de espessura (sistema engrossurado) com sistema interno de passa-fios com vão livre de 60mm X 72mm. Acessório passa-fios com	Und.	07

	tampa em poliestireno (PS), quadrada com identificação do fabricante. Revestimento do MDP e do MDF em melâmina de baixa pressão (BP). Equipada com 5 sapatas metálicas com regulagem de altura e revestimento em polipropileno (PP). Montagem com sistema minifix, cavilhas e parafusos em aço zincado. Suporte metálico para tampo da mesa em aço carbono pintado na cor preta medindo 32mm de altura com fixação inferior e superior. Permite que o suporte para CPU e estabilizador fique suspenso no pé da mesa sem contato com o chão, posicionado no lado interno ou externo da mesa, direito ou esquerdo. Acabamento de borda com 1mm de espessura em poliestireno (PS).		
10	GAVETEIRO JUNÇÃO 4 GAVETAS , composto em MDP, tampo de 25mm, fundos das gavetas de MDF em espessura 6mm e demais partes em MDP de 15mm. Revestimento do MDP e do MDF em melâmina de baixa pressão (BP). Sistema de abertura (puxador) embutido na cavidade vertical lateral (Direita e Esquerda). Equipada com 4 sapatas niveladoras em aço zincado revestidas em polietileno, fixadas na parte inferior através de buchas metálicas. Gavetas equipadas com corrediças telescópicas. Primeira e segunda gavetas com travamento simultâneo através de chave localizada na parte superior direita da primeira gaveta, terceira e quarta gavetas com travamento simultâneo através de chave localizada na parte superior direita da terceira gaveta.	Und.	09
11	MESA MED. (LARG. 1,20 X PROF. 0,60 X ALT. 0,74M) , composta com MDP em espessura de 25mm nas laterais (pé painel) e no tampo, e 15mm de espessura na saia (painel frontal). Revestimento do MDP em melâmina de baixa pressão (BP). Equipada com 4 sapatas metálicas com regulagem de altura e revestimento em polipropileno (PP). Acessório passa-fios com tampa em poliestireno (PS), quadrada com identificação do fabricante. Montagem com sistema minifix, cavilhas e parafusos em aço zincado. Suporte metálico para tampo da mesa em aço carbono pintado na cor preta medindo 32mm de altura com fixação inferior e superior. Permite que o suporte para CPU e estabilizador fique suspenso no pé da mesa sem contato com o chão, posicionado no lado interno ou externo da mesa, direito ou esquerdo. Acabamento de borda com 1mm de espessura em poliestireno (PS).	Und.	02
12	MESA MED. (LARG. 1,50 X PROF. 0,60 X ALT. 0,74M) , composta com MDP em espessura de 25mm nas laterais (pé painel) e no tampo, e 15mm de espessura na saia (painel frontal). Revestimento do MDP em melâmina de baixa pressão (BP). Equipada com 4 sapatas metálicas com regulagem de altura e revestimento em polipropileno (PP). Acessório passa-fios com tampa em poliestireno (PS), quadrada com identificação do fabricante. Montagem com sistema minifix, cavilhas e parafusos em aço zincado. Suporte metálico para tampo da mesa em aço carbono pintado na cor preta medindo 32mm de altura com fixação inferior e superior. Permite que o suporte para CPU e estabilizador fique suspenso no pé da mesa sem contato com o chão, posicionado no lado interno ou externo da mesa, direito ou esquerdo. Acabamento de borda com 1mm de espessura em poliestireno (PS).	Und.	04
13	MESA DE REUNIÃO MED. (LARG. 1,80 X PROF. 1,18 X ALT. 0,74M) , composta em MDF engrossurado com espessura 44 mm no tampo (05 partes), 90 mm nos pés e MDP 25mm nas travessas de sustentação posicionadas entre os pés da mesa, na parte inferior do tampo. Revestimento em melâmina de baixa pressão (BP). Abertura na parte central da mesa com suporte metálico com 3 plugs de força, de acordo com norma regulamentadora ABNT NBR	Und.	01

	14136:2002, 5 espaços para cabo de dados (RJ45) e um para cabo de vídeo. Fechamento com tampa retrátil ajustável. Acabamento na parte central do tampo em vidro preto pintado e temperado com 4mm de espessura. Sistema de passa fio embutido nos pés da mesa com duto interno de passa-fios medindo 100mm X 72mm. Equipada com quatro sapatas metálicas com regulagem de altura e revestimento em polipropileno (PP). Acabamento de borda com 1mm de espessura em poliestireno (PS).		
14	MESA C/ 1 PÉ DUPLA E REVERSÍVEL MED. (LARG. 1,36 X PROF. 1,36 X ALT. 0,74M) , composta de MDF engrossurado 90mm na lateral (pé painel) e na calha passa-fios. Tampo em MDP de 25mm de espessura. Revestimento do MDF e MDP em melâmina de baixa pressão (BP). A lateral possui 2 sapatas metálicas reguláveis na altura com revestimento em polipropileno (PP). Sistema de passa-fio em MDF 9mm por duto centralizado entre tampos e na lateral. Vão livre do duto 72mm x 120mm. Tampa removível em MDP de 15mm para abertura do sistema passa fio. Montagem com sistema minifix, cavilhas e parafusos interno tipo barra roscada 1/4" por 728mm de comprimento, fixada com bucha metálica. Acabamento de borda com 1mm de espessura em poliestireno (PS).	Und.	02
15	MESA C/ 2 PÉS DUPLA E REVERSÍVEL MED. (LARG. 1,36 X PROF. 1,36 X ALT. 0,74M) , composta de MDF engrossurado 90mm na lateral (pé painel) e na calha passa-fios. Tampo em MDP de 25mm de espessura. Revestimento do MDF e MDP em melâmina de baixa pressão (BP). Cada lateral possui 2 sapatas metálicas reguláveis na altura com revestimento em polipropileno (PP). Sistema de passa-fio em MDF 9mm por duto centralizado entre tampos e na lateral. Vão livre do duto 72mm x 120mm. Tampa removível em MDP de 15mm para abertura do sistema passa-fio. Montagem com sistema minifix, cavilhas e parafusos internos tipo barra roscada 1/4" por 728mm de comprimento, fixada com bucha metálica. Acabamento de borda com 1mm de espessura em poliestireno (PS).	Und.	01
16	GAVETEIRO VOLANTE C/ PORTA CPU COM 1 GAVETA , composto em MDP em espessura 15mm em todo corpo e MDF de 6mm no fundo da gaveta. Sistema de abertura (puxador) embutido na cavidade horizontal inferior. Gaveta equipadas com corrediças telescópicas em aço com proteção antioxidante. Travamento da gaveta com chave. Acabamento de borda com 1mm de espessura em poliestireno (PS) e 0,5mm de espessura em PS nas laterais de gaveta. Montagem com sistema minifix, cavilhas e parafusos. Sistema de abertura (puxador) embutido na cavidade horizontal inferior da gaveta. Gaveta equipada com corrediças telescópicas e chave. Acabamento de borda com 1mm de espessura em poliestireno (PS) e 0,5mm de espessura em PS nas laterais de gaveta. Revestimento do MDP e MDF em melâmina de baixa pressão (BP). Equipada com 4 rodízios em PU (Poliuretano). Montagem com sistema minifix, cavilhas e parafusos.	Und.	06
17	CAIXA DE TOMADAS sendo 04 pontos para energia, 02 pontos para telefone e 01 ponto para rede, med. (Larg. 0,34 X Prof. 0,04 X Alt. 0,04m)	Und.	03
18	SUPORTE PARA MONITOR (ES) MED. (LARG. 1,34 X PROF. 0,20 X ALT. 0,16M) , composto com MDP em espessura 15mm. Revestimento do MDP em melâmina de baixa pressão (BP). Montagem com sistema minifix, cavilhas e parafusos. Fixação na mesa por fita dupla-face. Sistema de passagem de fios embutido no tampo. Acabamento de borda com 1mm de espessura em poliestireno (PS).	Und.	02
19	SUPORTE PARA MONITOR (ES) MED. (LARG. 1,18 X PROF. 0,20 X ALT. 0,16M) , composto com MDP em espessura 15mm.	Und.	01

	Revestimento do MDP em melâmina de baixa pressão (BP). Montagem com sistema minifix, cavilhas e parafusos. Fixação na mesa por fita dupla-face. Sistema de passagem de fios embutido no tampo. Acabamento de borda com lmm de espessura em poliestireno (PS).		
20	ARMÁRIO ALTO MED. (LARG. 0,80 X PROF. 0,45 X ALT. 1,60M) COM 2 PORTAS DE ABRIR E TRÊS PRATELEIRAS , composto com MDF em espessura 6mm nas costas e 15mm no restante das partes do produto. Revestimento do MDF em melâmina de baixa pressão (BP). A parte traseira das costas é revestida com pintura UV. Equipada com quatro sapatas metálicas com regulagem de altura com acesso interno ou externo, revestimento em polipropileno (PP), fixada com bucha metálica tipo Americana 1/4". Portas equipadas com dobradiças em aço com proteção anti-corrosão e abertura das portas em 90°. Sistema de abertura através da cavidade horizontal posicionada na parte superior do tampo. Acabamento de borda em poliestireno (PS) de alto impacto. Montagem com sistema minifix, cavilhas e parafusos. Sistema de travamento das portas através de apenas uma fechadura. Regulagem da prateleira superior e inferior em três níveis de altura, ambas apoiadas sobre pinos metálicos zincados de fácil regulagem, a prateleira central é fixa.	Und.	11
21	ARMÁRIO BAIXO ALTO MED. (LARG. 0,80 X PROF. 0,45 X ALT. 0,74M) COM 2 PORTAS DE ABRIR E UMA PRATELEIRA , composto com MDF de espessura 6mm nas costas e 15mm no restante das partes do produto. Revestimento do MDF em melâmina de baixa pressão (BP). A parte traseira das costas é revestida com pintura UV. Equipada com quatro sapatas metálicas com regulagem de altura com acesso interno ou externo, revestimento em polipropileno (PP), fixada com bucha metálica tipo Americana 1/4". Portas equipadas com dobradiças em aço com proteção anti-corrosão e abertura das portas em 90°. Sistema de abertura através da cavidade horizontal posicionada na parte superior do tampo. Acabamento de borda em poliestireno (PS) de alto impacto. Montagem com sistema minifix, cavilhas e parafusos. Sistema de travamento das portas através de apenas uma fechadura.	Und.	03
22	ARMÁRIO SEMIABERTO MED. (LARG. 0,80 X PROF. 0,45 X ALT. 1,60M) COM 2 PORTAS DE ABRIR E TRÊS PRATELEIRAS , composto com MDF em espessura 6mm nas costas e 15mm no restante das partes do produto. Revestimento do MDF em melâmina de baixa pressão (BP). A parte traseira das costas é revestida com pintura UV. Equipada com quatro sapatas metálicas com regulagem de altura com acesso interno ou externo, revestimento em polipropileno (PP), fixada com bucha metálica tipo Americana 1/4". Portas equipadas com dobradiças em aço com proteção anti-corrosão e abertura das portas em 90°. Sistema de abertura através da cavidade horizontal posicionada na prateleira central, eliminando a necessidade de puxadores. Acabamento de borda em poliestireno (PS) de alto impacto. Montagem com sistema minifix, cavilhas e parafusos. Sistema de travamento das portas através de apenas uma fechadura. Regulagem da prateleira superior e inferior em três níveis de altura, ambas apoiadas sobre pinos metálicos zincados de fácil regulagem, a prateleira central é fixa.	Und.	02
23	NICHO RETANGULAR, MED. (LARG. 0,90 X PROF. 0,32 X ALT. 0,30M) , composto com MDF em espessura 12mm. Revestimento do MDF em melâmina de baixa pressão (BP).	Und.	06
24	POLTRONA GIRATÓRIA PRESIDENTE RELAX - Encosto em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com espessura de 18 mm em	Und.	01

formato de concha. Curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral.

- Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 60 mm de espessura média.
- Capa do encosto em tecido vinil, formado por costuras laterais e centrais em desenho próprio, previamente colado à espuma, e fixada com grampos ao encosto de madeira.
- Contracapa do encosto em tecido vinil.
- A fixação do conjunto encosto/assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J419 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.
- Assento em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com espessura de 18 mm em formato de concha. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.
- Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 60 mm de espessura média.
- Capa do assento em tecido vinil, formado por costuras laterais e centrais em desenho próprio, previamente colado à espuma, e fixada com grampos ao encosto de madeira.
- A fixação do conjunto encosto/assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J419 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.
- Apoia-Braços confeccionado em chapa de aço SAE 1020 cromada, com acabamento em polipropileno copolímero injetado, e fixado à estrutura por parafusos.
- Fixação da estrutura do apoia-braços a cadeira é feita por parafusos Allen 5/16" em chapas de aço com furo roscado.
- Mecanismo do tipo relax, com sistema de travamento na posição de trabalho ou em livre flutuação, com ajuste de tensão da mola através de manípulo frontal, com pino de giro em aço trefilado maciço com 10 mm de diâmetro mancalizado em buchas injetadas em poliacetal. Possui sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás acionado por alavanca independente da alavanca de acionamento da trava.
- Componentes unidos por solda do tipo MIG, em chapas de aço SAE 1020 FQD com 3mm de espessura, formando um conjunto para posterior montagem por parafusos.
- Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico na base fabricada em tubo de aço SAE 1010 com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, com rolamento axial de giro com esferas tratadas termicamente, possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem da altura da cadeira com acionamento por mola à gás com 120 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes.
- Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse.
- Telescópico injetado em polipropileno copolímero texturizado, dividido em 3 partes encaixadas, usado para proteger a coluna.

	<ul style="list-style-type: none"> - Base giratória desmontável com aranha estampada e cromada de 5 hastes de aço com pino do rodízio soldado na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, evitando que se soltem, apoiada sobre 5 rodízios de duplo giro e duplo rolamento com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, semiesfera plástica injetada junto a estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos. - Montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação. - Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma. - A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. - Os componentes metálicos cromados possuem sua superfície preparada através de decapagem química, recebendo posteriormente um banho de cromo executado sobre base niquelada. 		
25	<p>POLTRONA DIRETOR APROXIMAÇÃO</p> <ul style="list-style-type: none"> - Encosto em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com espessura de 18 mm formato de concha. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. - Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. - Capa do encosto em tecido vinil, formado por costuras laterais e centrais em desenho próprio, previamente colado à espuma, e fixada com grampos ao encosto de madeira. - Contra capa do encosto em tecido vinil. - A fixação do conjunto encosto/assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J419 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. - Assento em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com espessura de 18 mm em formato de concha. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. - Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. - Capa do assento em tecido vinil, formado por costuras laterais e centrais em desenho próprio, previamente colado à espuma, e fixada com grampos ao encosto de madeira. - A fixação do conjunto encosto/assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J419 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 	Und.	02

	<p>fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Apoia-braços confeccionado em chapa de aço SAE 1020 cromada, com acabamento em polipropileno copolímero injetado, e fixado à estrutura por parafusos. - Fixação da estrutura do apoia-braços a cadeira é feita por parafusos Allen 5/16" em chapas de aço com furo roscado. - Estrutura em formato de "S" formada por tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com diâmetro de 31,75 mm e 1,90 mm de espessura de parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC. Possui chapas curvadas à frio para a fixação do assento, em chapa de Aço SAE 1020 com 4,76mm de espessura, soldado por processo MIG em célula robotizada. - Sapatas de suporte do pé injetadas em polipropileno copolímero na cor preta, com cantos arredondados e rebitadas na estrutura, por rebite do tipo repuxado. <p>- Os componentes metálicos cromados possuem sua superfície preparada através de decapagem química, recebendo posteriormente um banho de cromo executado sobre base niquelada.</p>		
26	<p>POLTRONA APROXIMAÇÃO C/ RODÍZIOS</p> <ul style="list-style-type: none"> - Encosto em compensado multilaminado resinado em concha única, moldada anatomicamente a quente com espessura de 15mm. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. - Espuma expandida/laminada AP, isento de CFC, com densidade controlada de 33 a 37 Kg/m³ com 45 mm de espessura média. - Revestimento em Vinil fixada com grampos. - A fixação do encosto na estrutura metálica é feita com parafusos Philips. - Assento em compensado multilaminado resinado em concha única, moldada anatomicamente a quente com espessura de 15mm. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. - Espuma expandida/laminada AP, isento de CFC, com densidade controlada de 33 a 37 Kg/m³ com 45 mm de espessura média. - Revestimento em Vinil fixada com grampos. - A fixação do assento na estrutura metálica é feita com parafusos Philips cabeça panela, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. - Apoia-braços integrado a estrutura em aço com acabamento em Polipropileno Copolímero injetado fixados a estrutura por parafusos Phillips. - Estrutura de sustentação da concha assento-encosto com suporte integrado do apoio de braço, fabricada em tubo de Aço SAE 1010/1020 redondo com diâmetro de 22,22mm e 1,90 mm de espessura da parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC. Tubo de suporte do assento fabricado em Aço SAE 1010/1020 redondo com diâmetro de 22,22mm e 1,90mm de espessura da parede. - Chapa de suporte do encosto fabricada em chapa de aço NBR 6658 com 4,25 mm de espessura. - A união do tubo de suporte do assento e chapas de fixação do encosto à estrutura da cadeira é feito por processo de soldagem do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. - Estrutura apoiada sobre 4 rodízios de duplo giro e duplo rolamento com 50 mm de diâmetro em nylon, sem capa, semiesfera plástica injetada junto a estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares. 	Und.	04

	<p>- Montagem dos rodízios na estrutura da cadeira é feito através de buchas de adaptação injetadas em poliamida 6.0 na cor preta e pino fabricado em aço trefilado SAE 1213 com 10 mm de diâmetro.</p> <p>- Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através polimento e posterior decapagem química, recebendo um banho de cromo executado sobre base níquelada.</p>		
27	<p>POLTRONA GIRATÓRIA PRESIDENTE SYNCRON</p> <p>- Encosto em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com espessura de 15 mm. Curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral.</p> <p>- Espuma expandida/laminada AP com 40 mm de espessura média e densidade 33 a 37 Kg/m³.</p> <p>- Revestimento em Vinil, formado por costuras laterais e paralelas as bordas.</p> <p>- Sustentação do encosto por mola de Aço SAE 1050 curvada a quente com posterior tratamento térmico, com 76,20mm largura e 6,35 mm de espessura montada sobre calço e tampa injetado em polipropileno copolímero.</p> <p>- A fixação do encosto na mola é feita com parafusos sextavados do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.</p> <p>- A fixação do conjunto encosto e mola ao mecanismo é feita com parafusos sextavados do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas torque sextavada com flange na bitola ¼" 20 fpp.</p> <p>- Assento em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com espessura de 15 mm. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.</p> <p>- Espuma expandida/laminada AP com 50 mm de espessura média e densidade 33 a 37 Kg/m³.</p> <p>- Revestimento em Vinil, formado por costuras laterais e paralelas as bordas.</p> <p>- A fixação do assento ao mecanismo é feita com parafusos sextavados do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.</p> <p>- Apoia braços SL, em Polipropileno Copolímero injetado, com alma de aço SAE 1020 pintada, regulagem de altura com botão, totalizando 7 posições e 85 mm de curso. Chapa para fixação no assento com 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafusos utilizando-se chave.</p> <p>- A fixação dos braços ao assento é com parafusos sextavados do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp, e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.</p> <p>- Mecanismo do tipo relax Synchron com 4 estágios de regulagem da inclinação do assento e encosto e travamento na posição desejada, dotado de sistema anti-impacto que libera o encosto somente com aplicação de leve pressão das costas do usuário evitando impactos indesejados ou relax livre com livre flutuação. Possui ajuste de tensão da mola por manípulo frontal, possui alavanca de comando independente para a regulagem de inclinação do encosto e para a regulagem da altura do assento.</p> <p>- Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, com rolamento</p>	Und.	02

	<p>axial de giro, possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem da altura da cadeira com mola à gás, possui curso nominal de 120 mm com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse. - Base giratória desmontável com aranha estampada e cromada de 5 hastes de aço com pino do rodízio soldado na extremidade da haste evitando que se soltem, apoiada sobre 5 rodízios de duplo giro e duplo rolamento com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, semiesfera plástica injetada junto a estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos. - Montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação. - Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma. - A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. - Os componentes metálicos cromados possuem sua superfície preparada através de decapagem química, recebendo posteriormente um banho de cromo executado sobre base niquelada. 		
28	<p>CADEIRA APROXIMAÇÃO FIXA S</p> <ul style="list-style-type: none"> - Encosto em compensado multilaminado resinado em concha única, moldada anatomicamente a quente com espessura de 15mm. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. - Espuma expandida/laminada AP, isento de CFC, com densidade controlada de 33 a 37 Kg/m³ com 45 mm de espessura média. - Revestimento em Vinil fixada com grampos. - A fixação do encosto na estrutura metálica é feita com parafusos Philips cabeça panela, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. - Assento em compensado multilaminado resinado em concha única, moldada anatomicamente a quente com espessura de 15mm. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. - Espuma expandida/laminada AP, isento de CFC, com densidade controlada de 33 a 37 Kg/m³ com 45 mm de espessura média. - Revestimento em Vinil fixada com grampos. - A fixação do assento na estrutura metálica é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J419 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp, e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. - Apoia-braços integrado a estrutura em aço com acabamento em Polipropileno Copolímero injetado fixados 	Und.	02

	<p>a estrutura por parafusos Phillips.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Estrutura de sustentação da concha assento-encosto em formato de "S" com suporte integrado do apoio de braço, fabricada em tubo de Aço SAE 1012 redondo com diâmetro de 25,40mm e 2,25 mm de espessura da parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC. Tubo de suporte do assento fabricado em Aço SAE 1012 redondo com diâmetro de 25,4mm e 2,25mm de espessura da parede e travessas de fixação do assento fabricadas em chapa de Aço SAE 1020 com 4,76mm de espessura. Chapa de suporte do encosto fabricada em chapa de Aço SAE 1020 com 4,25 mm de espessura. União das travessas, tubo de suporte e chapas de fixação do encosto à estrutura da cadeira é feito por processo de soldagem do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. -Sapatas de suporte do pé injetadas em polipropileno copolímero na cor preta, com cantos arredondados e rebitadas na estrutura, por rebite do tipo repuxado. <p>- Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através polimento e posterior decapagem química, recebendo um banho de cromo executado sobre base niquelada.</p>		
29	<p>POLTRONA DIRETOR EXECUTIVA</p> <ul style="list-style-type: none"> - Encosto em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com espessura de 13 mm. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral; - Espuma expandida/laminada AP com 35 mm de espessura média e densidade 33 a 37 Kg/m³ no encosto; - Revestimento em Vinil fixado com grampos ao assento. - A fixação do encosto no mecanismo é feita com parafusos máquina Phillips na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. - Assento em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com espessura de 14 mm. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea; - Espuma expandida/laminada AP com 45 mm de espessura média e densidade 33 a 37 Kg/m³ no assento; - Revestimento em Vinil fixado com grampos ao encosto. - A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira; - Apoia braços SL, em Polipropileno Copolímero injetado, com alma de aço SAE 1020 pintada, regulagem de altura com botão, totalizando 7 posições e 85 mm de curso. Chapa para fixação no assento com 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafusos utilizando-se chave. - A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. - Mecanismo com sistema reclinador do encosto (SRE), de estrutura monobloco, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo tendo 3° de inclinação e 2 furações para fixação do assento com distância entre centros de 125 x 125 mm e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura automática através de catraca, totalizando 80 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero. Inclinação do encosto com 20° de curso semicircular acionado por 	Und.	22

alavanca, obtendo-se infinitas posições, com molas para o retorno automático do encosto, e ajuste automático na frenagem do reclinador.

- Alavanca de acionamento do SRE possui duas formas de acionamento. Ao ser movimentada para cima a mesma possibilita uma regulagem fina do encosto enquanto a alavanca permanecer acionada pelo usuário. Ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra aonde a mesma irá frear o mecanismo na posição desejada.

- Acionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em Poliacetal.

- O mecanismo possui peça plástica de acabamento e proteção das lâminas do reclinador em Polipropileno Copolímero injetado.

- Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, com rolamento axial de giro, possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem da altura da cadeira com mola à gás, possui curso nominal de 120 mm com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes.

- Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse.

- Telescópico injetado em polipropileno copolímero texturizado, dividido em 3 partes encaixadas, usado para proteger a coluna;

- Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes de aço SAE 1010/1020 tubular retangular 20x30, soldadas com cone central em aço SAE 1012 com parede 2,25 mm e diâmetro 57,15 mm. Pino do rodízio de aço SAE 1213 com 10 mm de diâmetro soldado na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, evitando que se soltem, coberta por polaina injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna, apoiada sobre 5 rodízios de giro duplo com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, semiesfera plástica injetada junto a estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares ou banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos.

- Montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação.

- Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma.

- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

30	<p>POLTRONA APROXIMAÇÃO FIXA</p> <ul style="list-style-type: none"> - Encosto em compensado multilaminado resinado em concha única, moldada anatomicamente a quente com espessura de 15mm. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. - Espuma expandida/laminada AP, isento de CFC, com densidade controlada de 33 a 37 Kg/m³ com 45 mm de espessura média. - Revestimento em Vinil fixada com grampos. - A fixação do encosto na estrutura metálica é feita com parafusos Philips. - Assento em compensado multilaminado resinado em concha única, moldada anatomicamente a quente com espessura de 15mm. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. - Espuma expandida/laminada AP, isento de CFC, com densidade controlada de 33 a 37 Kg/m³ com 45 mm de espessura média. - Revestimento em Vinil fixada com grampos. - A fixação do assento na estrutura metálica é feita com parafusos Philips cabeça panela, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. - Apoia-braços integrado a estrutura em aço com acabamento em Polipropileno Copolímero injetado fixados a estrutura por parafusos Phillips. - Estrutura de sustentação da concha assento-encosto com suporte integrado do apoio de braço, fabricada em tubo de Aço SAE 1010/1020 redondo com diâmetro de 22,22mm e 1,90 mm de espessura da parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC. Tubo de suporte do assento fabricado em Aço SAE 1010/1020 redondo com diâmetro de 22,22mm e 1,90mm de espessura da parede. - Chapa de suporte do encosto fabricada em chapa de aço NBR 6658 com 4,25 mm de espessura. - A união do tubo de suporte do assento e chapas de fixação do encosto à estrutura da cadeira é feito por processo de soldagem do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. - Sapatas de suporte do pé injetadas em polipropileno copolímero na cor preta, com cantos arredondados e rebitadas na estrutura, por rebite do tipo repuxado. - Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através polimento e posterior decapagem química, recebendo um banho de cromo executado sobre base niquelada. 	Und.	11
31	<p>POLTRONA DIRETOR UNIVERSITÁRIA COM PRANCHETA COM GRADE</p> <ul style="list-style-type: none"> - Encosto em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com espessura de 12 mm. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. - Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. - Suporte do encosto em mola de aço SAE 1020 com 76,20 mm de largura e 6,35 mm de espessura curvada e nervurada à frio para aumentar a resistência. - Capa do encosto em vinil fixada com grampos. - Contra capa do encosto injetadas em polipropileno copolímero, montadas por parafusos no encosto, auxiliando em futuras manutenções. - A fixação do encosto na mola é feita com parafusos 	Und.	30

sextavados Grau 5 SAE J419, do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp, e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

- A fixação do conjunto encosto e mola no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J419, do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp, e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.
- Assento em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com espessura de 14 mm. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.
- Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m³ com 60 mm de espessura média.
- Contra capa do assento injetadas em polipropileno copolímero, montadas por grampos auxiliando em futuras manutenções.
- Capa do assento em vinil fixada com grampos.
- A fixação do assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J419, do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp, e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.
- Braços em poliuretano injetado com suporte para mecanismo escamoteável para prancheta estruturados em alma de aço tratada quimicamente.
- A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J419, do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp, e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.
- Prancheta em MDF com 18mm de espessura, acabamento lateral com fita de borda, sendo montada do lado direito ou esquerdo conforme necessidade.
- Mecanismo escamoteável em chapa de aço estrutural com 4,75 mm de espessura e chapa de aço estrutural com 8,00 mm de espessura.
- Estrutura formada por tubo de Aço SAE 1010/1020 redondo com diâmetro de 25,4mm e 1,20 mm de espessura da parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC. Possui chapas curvadas à frio para a fixação do assento, em chapa de Aço SAE 1020 com 4,76mm de espessura, soldado por processo MIG em célula robotizada.
- Grade em barra de aço SAE 1020 trefilado com 4,76 mm de diâmetro sustentadas por bordas em tubo de aço SAE 1010/1020 com 15,87mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura
- Assento fixo com 3° de inclinação e furos com distância entre centro de 160x200mm.
- Sapatas de suporte do pé injetadas em polipropileno copolímero na cor preta.
- Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma. - A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

32	<p>LONGARINA COM 3 LUGARES COM BRAÇOS Z INTERCALADO</p> <ul style="list-style-type: none"> - Encosto em compensado multilaminado resinado em concha única, moldada anatomicamente a quente com espessura de 15mm. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. - Espuma expandida/laminada AP com espessura média de 40 mm e densidade 33 a 37 Kg/m³. - Capa do encosto revestido em vinil, formado por costuras laterais e paralelas as bordas, fixadas com grampos de madeira. - Contracapa do encosto revestido em vinil, fixadas com grampos ao encosto de madeira. - Assento em compensado multilaminado resinado em concha única, moldada anatomicamente a quente com espessura de 15mm. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. - Espuma expandida/laminada AP com espessura média de 40 mm e densidade 33 a 37 Kg/m³. - Capa do assento revestido em vinil, formado por costuras laterais e paralelas as bordas, fixadas com grampos de madeira. - A fixação do conjunto encosto/assento aos componentes metálicos é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J419, do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp, e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. - Apoia braços Z confeccionado em tubo de aço industrial redondo SAE 1010/1020 com 22,22mm de diâmetro (7/8"), parede 1,90mm. Acabamento superior do braço em polipropileno copolímero injetado; - A fixação dos braços no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J419 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. - Estrutura da longarina em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 50x50mm com espessura da parede de 1,50 mm na estrutura horizontal e travessas fabricadas em chapa de aço SAE 1020 FQD com 4,76mm de espessura. Encaixe cônico fabricado em chapa de aço SAE 1010/1020 FQD com 2,25mm de espessura. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico. - Pés laterais em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 31,75mm de diâmetro e 1,50mm de espessura de parede. Encaixe cônico fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30x70mm com espessura da parede de 1,20mm unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico na estrutura da longarina. - Para longarinas de 4 e 5 lugares é adicionado pé central para aumentar sua resistência, fabricado na mesma especificação dos pés laterais. - Sapatas e ponteira injetadas em polipropileno copolímero na cor preta, com cantos arredondados. - Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma. - A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma 	Und.	02
----	--	------	----

	Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. - Os componentes metálicos com acabamento cromado possuem a superfície é preparada através de decapagem química, recebendo posteriormente um banho de cromo executado sobre base niquelada.		
33	MESA DE CENTRO, MED. (LARG. 0,70 X PROF. 0,70 X ALT. 0,35M) , confeccionado em MDF, revestida em BP na cor bege.	Und.	01

8. DAS OBRIGAÇÕES DO FORNECEDOR

8.1 Fornecer o bem cotado conforme previsto neste Termo de Referência, obedecendo rigorosamente às especificações e condições estipuladas no Edital de Licitação e na proposta comercial.

9. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

9.1. Rejeitar o bem que não atenda aos requisitos constantes das especificações do Termo de Referência.

9.2. Aplicar as penalidades, quando cabível.

10. DO RECEBIMENTO DO BEM

10.1 Os equipamentos serão recebidos pela SEMAPA conforme especificações estabelecidas neste Termo.

11. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

11.1. Quem, convocado dentro do prazo de validade da sua proposta, não celebrar o contrato, deixar de entregar ou apresentar documentação falsa exigida para o certame, ensejar o retardamento da execução de seu objeto, não mantiver a proposta, falhar ou fraudar na execução do contrato, comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude fiscal, ficará impedido de licitar e contratar com a União, Estados, Distrito Federal ou Municípios e, será descredenciado do Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores - Sicaf e de sistemas semelhantes mantidos por Estados, Distrito Federal ou Municípios, pelo prazo de até 05 (cinco) anos, sem prejuízo das multas previstas neste Edital e das demais cominações legais.

11.2. A recusa injusta em deixar de cumprir as obrigações assumidas e preceitos legais, sujeitará o Contratado, garantida a prévia defesa, às seguintes penalidades previstas nos Arts. 86 e 87 da Lei 8.666/93: a - advertência; b - multa de mora de 0,5% (zero vírgula cinco por cento) aplicada sobre o valor do contrato por dia de atraso na entrega, no início ou na execução do objeto ora contratado; c - multa de 10% (dez por cento) sobre o valor contratado pela inexecução total ou parcial do contrato; d - simultaneamente, qualquer das penalidades cabíveis fundamentadas na Lei 8.666/93 e na Lei 10.520/02.

11.3. Se o valor da multa ou indenização devida não for recolhido no prazo de 15 dias após a comunicação ao Contratado, será automaticamente descontado da primeira parcela do pagamento a que o Contratado vier a fazer jus, acrescido de juros moratórios de 1% (um por cento) ao mês, ou, quando for o caso, cobrado judicialmente.

11.4. Após a aplicação de quaisquer das penalidades previstas, realizar-se-á comunicação escrita ao Contratado, e publicado na imprensa oficial, excluídas as penalidades de advertência e multa de mora quando for o caso, constando o fundamento legal da punição, informando ainda que o fato será registrado no cadastro correspondente.

Cabedelo - PB, 27 de julho de 2016.

Walber Farias Marques

Secretário de Meio Ambiente, Pesca e Aquicultura



ESTADO DA PARAÍBA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CABEDELLO
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO

ANEXO 01 AO TERMO DE REFERÊNCIA - PROPOSTA

PREGÃO PRESENCIAL N° 00077/2016

PROPOSTA

REF.: PREGÃO PRESENCIAL N° 00077/2016

OBJETO: Aquisição de Mobílias destinadas a Secretaria de Meio Ambiente.

PROPONENTE:

Prezados Senhores,

Nos termos da licitação em epígrafe, apresentamos proposta conforme abaixo:

CÓDIGO	DISCRIMINAÇÃO	MARCA/MODELO	UNIDADE	QUANTIDADE	P. UNITÁRIO	P. TOTAL
1	GAVETEIRO MISTO COM 03 GAVETAS com composto com MDF com espessura 6mm no fundo das gavetas e MDP 15mm no restante do produto. Revestimento em melâmina de baixa pressão (BP). Acabamento de borda com 1mm de espessura em poliestireno (PS). Gaveteiro com três gavetas, com trava na primeira gaveta e fechamento simultâneo total através de cremona metálica. Equipada com 02 sapatas metálicas com regulagem de altura e revestimento em polipropileno (PP), fixadas nos pés da mesa com bucha metálica Americana 1/4" X 13mm. Uma das gavetas para pasta suspensa. Sistema de fixação através de parafusos em aço zincado, minifix e cavilhas. Sistema de apoio das pastas suspensas em duas barras de aço 6mm fixadas nas laterais da gaveta. Puxador em zamac embutido em formato retangular.		Und.	1		
2	MESA DINÂMICA MED. (LARG. 2,00 X PROF. 0,70 ALT. 0,74M), composta com MDF em espessura 44mm no tampo, lateral (pé painel) e painel frontal (saia da mesa). Equipada com 02 sapatas metálicas com regulagem de altura e revestimento em polipropileno (PP), fixadas nos pés da mesa com bucha metálica Americana 1/4" X 13mm. Revestimento em melâmina de baixa pressão (BP). Acabamento de borda com 1mm de espessura em poliestireno (PS). Distanciador de madeira (MDF) 10mm na junção lateral/tampo. Sistema de fixação através de parafusos em aço zincado, minifix e cavilhas.		Und.	1		
3	BALCÃO COM DOIS NICHOS ABERTOS E MONTAGEM DINÂMICA MED. (LARG. 2,00 X PROF. 0,50 ALT. 0,65M), composto com MDF com espessura 6mm no fundo das gavetas e 44mm nos pés; e MDP 15mm no restante do produto. Revestimento em melâmina de baixa pressão (BP). Acabamento de borda com 1mm de espessura em poliestireno (PS). Três gavetas equipadas com corrediças telescópicas em aço carbono.		Und.	1		

	Equipado com 04 sapatas metálicas com regulagem de altura e revestimento em polipropileno (PP), fixadas nos pés da mesa com bucha metálica Americana 1/4 X 13mm. Sistema de fixação através de parafusos em aço zincado, minifix e cavilhas. Puxador em zamac embutido em formato retangular medindo Largura 58mm x Altura 41mm x Profundidade 15mm.					
Etc...						

VALOR TOTAL DA PROPOSTA - R\$

PRAZO - Item 5.0:

PAGAMENTO - Item 18.0:

VALIDADE DA PROPOSTA - Item 8.0:

_____ / _____ de _____ de _____

_____ Responsável

CNPJ



ESTADO DA PARAÍBA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CABEDELLO
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO

ANEXO II - PREGÃO PRESENCIAL N° 00077/2016

MODELOS DE DECLARAÇÕES

REF.: PREGÃO PRESENCIAL N° 00077/2016
PREFEITURA MUNICIPAL DE CABEDELLO

PROPONENTE
CNPJ

1.0 - DECLARAÇÃO de cumprimento do disposto no Art. 7º, Inciso XXXIII, da CF - Art. 27, Inciso V, da Lei 8.666/93.

O proponente acima qualificado, sob penas da Lei e em acatamento ao disposto no Art. 7º inciso XXXIII da Constituição Federal, Lei 9.854, de 27 de outubro de 1999, declara não possuir em seu quadro de pessoal, funcionários menores de dezoito anos em trabalho noturno, insalubre ou perigoso e nem menores de dezesseis anos, em qualquer trabalho; podendo existir menores de quatorze anos na condição de aprendiz na forma da legislação vigente.

2.0 - DECLARAÇÃO de superveniência de fato impeditivo no que diz respeito a participação na licitação.

Conforme exigência contida na Lei 8.666/93, Art. 32, §2º, o proponente acima qualificado, declara não haver, até a presente data, fato impeditivo no que diz respeito à habilitação/participação na presente licitação, não se encontrando em concordata ou estado falimentar, estando ciente da obrigatoriedade de informar ocorrências posteriores. Ressalta, ainda, não estar sofrendo penalidade de declaração de idoneidade no âmbito da administração Federal, Estadual, Municipal ou do Distrito Federal, arcando civil e criminalmente pela presente afirmação.

3.0 - DECLARAÇÃO de submeter-se a todas as cláusulas e condições do correspondente instrumento convocatório.

O proponente acima qualificado declara ter conhecimento e aceitar todas as cláusulas do respectivo instrumento convocatório e submeter-se as condições nele estipuladas.

Local e Data.

NOME/ASSINATURA/CARGO
Representante legal do proponente.

OBSERVAÇÃO:
AS DECLARAÇÕES DEVERÃO SER ELABORADAS EM PAPEL TIMBRADO DO LICITANTE, QUANDO FOR O CASO.



**ESTADO DA PARAÍBA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CABEDELLO
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO**

ANEXO III - PREGÃO PRESENCIAL N° 00077/2016

MODELOS DA DECLARAÇÃO DE REGULARIDADE - HABILITAÇÃO

REF.: PREGÃO PRESENCIAL N° 00077/2016
PREFEITURA MUNICIPAL DE CABEDELLO

PROPONENTE
CNPJ

1.0 - DECLARAÇÃO DE REGULARIDADE para habilitação previsto no Art. 4º, Inciso VII, da Lei 10.520/02.

O proponente acima qualificado, declara, em conformidade com o disposto no Art. 4º, Inciso VII, da Lei 10.520/02, que está apto a cumprir plenamente todos os requisitos de habilitação exigidos no respectivo instrumento convocatório que rege o certame acima indicado.

Local e Data.

NOME/ASSINATURA/CARGO
Representante legal do proponente.

OBSERVAÇÃO:
A DECLARAÇÃO DEVERÁ SER ELABORADA EM PAPEL TIMBRADO DO LICITANTE, QUANDO FOR O CASO.



ESTADO DA PARAÍBA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CABEDELO
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO

ANEXO IV - PREGÃO PRESENCIAL N° 00077/2016

MINUTA DO CONTRATO

CONTRATO N°:/2016-CPL

TERMO DE CONTRATO QUE ENTRE SI CELEBRAM A PREFEITURA MUNICIPAL DE CABEDELO E, PARA FORNECIMENTO CONFORME DISCRIMINADO NESTE INSTRUMENTO NA FORMA ABAIXO:

Pelo presente instrumento particular de contrato, de um lado Prefeitura Municipal de Cabedelo - Rua Aderbal Piragibe, 133 - Centro - Cabedelo - PB, CNPJ n° 09.012.493/0001-54, neste ato representada pelo Prefeito Wellington Viana França, Brasileiro, Casado, residente e domiciliado na Rua Rosa de P.de Oliveira, 88 - Centro - Cabedelo - PB, CPF n° 395.605.204-82, Carteira de Identidade n° 691024 SSP/PB,, doravante simplesmente CONTRATANTE, e do outro lado - - - - ..., CNPJ n°, neste ato representado por residente e domiciliado na, - - - - ..., CPF n°, Carteira de Identidade n°, doravante simplesmente CONTRATADO, decidiram as partes contratantes assinar o presente contrato, o qual se regerá pelas cláusulas e condições seguintes:

CLÁUSULA PRIMEIRA - DOS FUNDAMENTOS DO CONTRATO:

Este contrato decorre da licitação modalidade Pregão Presencial n° 00077/2016, processada nos termos da Lei Federal n° 10.520, de 17 de julho de 2002, Decreto Municipal n°. 08/13, de 30 de Janeiro de 2013, e subsidiariamente pela Lei Federal n° 8.666, de 21 de junho de 1993 e suas alterações posteriores, bem como a Lei Complementar n° 123, de 14 de dezembro de 2006.

CLÁUSULA SEGUNDA - DO OBJETO DO CONTRATO:

O presente contrato tem por objeto: Aquisição de Móveis destinadas a Secretaria de Meio Ambiente.

O fornecimento deverá obedecer rigorosamente às condições expressas neste instrumento, proposta apresentada, Pregão Presencial n° 00077/2016 e instruções do Contratante, documentos esses que ficam fazendo partes integrantes do presente contrato, independente de transcrição.

CLÁUSULA TERCEIRA - DO VALOR E PREÇOS:

O valor total deste contrato, a base do preço proposto, é de R\$... (...).

CLÁUSULA QUARTA - DO REAJUSTAMENTO:

Os preços contratados são fixos pelo período de um ano, exceto para os casos previstos no Art. 65, §§ 5° e 6°, da Lei 8.666/93.

Ocorrendo o desequilíbrio econômico-financeiro do contrato, poderá ser restabelecida a relação que as partes pactuaram inicialmente, nos termos do Art. 65, Inciso II, Alínea d, da Lei 8.666/93, mediante comprovação documental e requerimento expresso do Contratado.

CLÁUSULA QUINTA - DA DOTAÇÃO:

As despesas correrão por conta da seguinte dotação, constante do orçamento vigente:

Unidade Orçamentária: 02.180 - SECRETARIA DE MEIO AMBIENTE, PESCA E AQUICULTURA

Projeto Atividade: 04.122.2001.2130 - Manter as Atividades da Sec. de Meio Ambiente, Pesca e Aquicultura

Elemento de Despesa: 4490.52 - Equipamentos e Material Permanente

Fonte de Recurso: Fundo Ecológico

CLÁUSULA SEXTA - DO PAGAMENTO:

O pagamento será efetuado na Tesouraria do Contratante, mediante processo regular, da seguinte maneira: Para ocorrer no prazo de trinta dias, contados do período de adimplemento.

Será retido 1,5% para o PROGRAMA DESENVOLVER CABEDELO, nos termos do inciso I, do artigo 4°, da Lei 1.712/2014, à exceção dos pagamentos contemplados no inciso III do Parágrafo único do artigo 4° da referida Lei

CLÁUSULA SÉTIMA - DOS PRAZOS:

O prazo máximo para a execução do objeto ora contratado, conforme suas características, e que admite prorrogação nos casos previstos pela Lei 8.666/93, está abaixo indicado e será considerado a partir da assinatura do Contrato:

Entrega: Em até 30 (trinta) dias, após a emissão da nota de empenho.

O prazo de vigência do presente contrato será determinado: até o final do exercício financeiro de 2016, considerado da data de sua assinatura.

CLÁUSULA OITAVA - DAS OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE:

- a - Efetuar o pagamento relativo ao fornecimento efetivamente realizado, de acordo com as respectivas cláusulas do presente contrato;
- b - Proporcionar ao Contratado todos os meios necessários para o fiel fornecimento contratado;
- c - Notificar o Contratado sobre qualquer irregularidade encontrada quanto à qualidade dos produtos, exercendo a mais ampla e completa fiscalização, o que não exime o Contratado de suas responsabilidades contratuais e legais.

CLÁUSULA NONA - DAS OBRIGAÇÕES DO CONTRATADO:

- a - Executar devidamente o fornecimento descrito na Cláusula correspondente do presente contrato, dentro dos melhores parâmetros de qualidade estabelecidos para o ramo de atividade relacionada ao objeto contratual, com observância aos prazos estipulados;
- b - Responsabilizar-se por todos os ônus e obrigações concernentes à legislação fiscal, civil, tributária e trabalhista, bem como por todas as despesas e compromissos assumidos, a qualquer título, perante seus fornecedores ou terceiros em razão da execução do objeto contratado;
- c - Manter preposto capacitado e idôneo, aceito pelo Contratante, quando da execução do contrato, que o represente integralmente em todos os seus atos;
- d - Permitir e facilitar a fiscalização do Contratante devendo prestar os informes e esclarecimentos solicitados;
- e - Será responsável pelos danos causados diretamente ao Contratante ou a terceiros, decorrentes de sua culpa ou dolo na execução do contrato, não excluindo ou reduzindo essa responsabilidade a fiscalização ou o acompanhamento pelo órgão interessado;
- f - Não ceder, transferir ou sub-contratar, no todo ou em parte, o objeto deste instrumento, sem o conhecimento e a devida autorização expressa do Contratante;
- g - Manter, durante a vigência do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas no respectivo processo licitatório, apresentando ao Contratante os documentos necessários, sempre que solicitado.

CLÁUSULA DÉCIMA - DA ALTERAÇÃO E RESCISÃO DO CONTRATO:

Este contrato poderá ser alterado, unilateralmente pela Contratante ou por acordo entre as partes, nos casos previstos no Art. 65 e será rescindido, de pleno direito, conforme o disposto nos Artigos 77, 78 e 79 da Lei 8.666/93.

O Contratado fica obrigado a aceitar nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem necessários, até 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do contrato.

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA - DAS PENALIDADES:

A recusa injusta em deixar de cumprir as obrigações assumidas e preceitos legais, sujeitará o Contratado, garantida a prévia defesa, às seguintes penalidades previstas nos Arts. 86 e 87 da Lei 8.666/93: a - advertência; b - multa de mora de 0,5% (zero vírgula cinco por cento) aplicada sobre o valor do contrato por dia de atraso na entrega, no início ou na execução do objeto ora contratado; c - multa de 10% (dez por cento) sobre o valor contratado pela inexecução total ou parcial do contrato; d - simultaneamente, qualquer das penalidades cabíveis fundamentadas na Lei 8.666/93 e na Lei 10.520/02.

CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA - DO FORO:

Para dirimir as questões decorrentes deste contrato, as partes elegem o Foro da Comarca de Cabedelo.

E, por estarem de pleno acordo, foi lavrado o presente contrato em 02 (duas) vias, o qual vai assinado pelas partes e por duas testemunhas.

Cabedelo - PB, ... de de 2016.

TESTEMUNHAS

PELO CONTRATANTE

WELLINGTON VIANA FRANÇA
Prefeito
395.605.204-82

PELO CONTRATADO
