EDITAL DO PREGÃO PRESENCIAL Nº 11/2017

PREÂMBULO

A Câmara Municipal de Marataízes CMM - ES, localizada a Avenida Lacerda de Aguiar, nº 113, Centro - Marataízes - Espírito Santo, através da Pregoeira e Equipe de Apoio designados pelas Portarias n°s 93/2017 e 110/2017, **torna público** que realizará procedimento de **licitação**, na modalidade Pregão Presencial, do tipo **Menor Preço Global por lote,** que será regida pela Lei nº 10.520/2002, Lei nº 8.666/1993, Lei Complementar nº 123/2006 e demais normas regulamentares aplicáveis à espécie.

I - DISPOSIÇÕES PRELIMINARES

1 - Modalidade: Pregão Presencial

2 - Processo Administrativo nº 16.463/2017

3 - Tipo de Licitação: MENOR PREÇO GLOBAL POR LOTE

4 - OBJETO: Contratação EXCLUSIVA de microempresa ou empresa de pequeno porte no fornecimento e instalação de persianas, fornecimento de mobiliário, um púlpito e um frigobar, como também a execução de reforma da Mesa Diretora e fabricação de suporte em madeira para púlpito, conforme quantidades e especificações contidas no TERMO DE REFERÊNCIA - ANEXO 1 deste Edital.

5 -Dotação Orçamentária: Elementos de despesa - 449052 – Equipamentos e Material P

6 ermanente e 309030 – Material de Consumo, do orçamento da Câmara Municipal de Marataízes.

II – DATA, HORÁRIO E LOCAL

PREGÃO PRESENCIAL Nº 11/2017
Dia: 07/12/2017
Credenciamento: 12:30 às 13:30h
Sessão Pública de disputa: 13:30h
Local: Plenário da Câmara Municipal de Marataízes – Térreo .

III - DIVULGAÇÃO, ESCLARECIMENTOS E IMPUGNAÇÕES

1 - As microempresas ou empresas de pequeno que tiverem interesse em participar do certame deverão retirar o edital no site www.cmmmarataizes.es.gov.br, ficando obrigadas a acompanhar as publicações

referentes à licitação no referido site e no Diário Oficial do Estado, tendo em vista a possibilidade de alterações e avisos sobre o procedimento.

2 - Os pedidos de esclarecimentos sobre o procedimento de licitação devem ser enviados a Pregoeira até 3(três)dias úteis antes da data fixada para abertura da sessão pública, através do endereço eletrônico licitacaocmmes@gmail.com ou pelo telefone (28)3532-3413. Os esclarecimentos serão respondidos até o dia anterior marcado para a realização da sessão pública.

3 - Os esclarecimentos relativos ao objeto licitado devem ser encaminhados aos cuidados da Pregoeira Maria Elizabeth Duarte Ruffolo, através do endereço eletrônico **licitacaocmmes@gmail**.com ou pelo telefone (28) 3532 – 3413 até 2 (dois) dias úteis antes da data fixada para abertura da sessão pública.

4 - A impugnação do edital deverá ser promovida através de protocolo na secretaria da CMM - ES ou enviada para o endereço eletrônico **licitacaocmmes@gmail.com**, até 2(dois) dias úteis antes da data fixada para abertura da sessão pública, seguindo as condições e os prazos previstos no art.41 da Lei nº 8.666/1993.

5 - A impugnação do edital deverá ser dirigida à Pregoeira, indicando os números do Pregão e do Processo Administrativo, assim como o telefone e o e-mail do impugnante. No mesmo momento deverá ser juntado documento que comprove a aptidão do signatário para a representação da empresa licitante.

6 – A Pregoeira decidirá sobre a impugnação no prazo de 24 (vinte e quatro) horas, informando ao interessado sobre a sua decisão.

7 - No caso de acolhimento da impugnação, será designada nova data para a realização do certame, exceto quando, inquestionavelmente, a alteração não afetar a formulação das propostas.

IV - CONDIÇÕES DE PARTICIPAÇÃO

1 - Poderão participar desta licitação somente microempresas ou empresas de pequeno porte, cujo ramo de atividade seja compatível com o objeto desta licitação, que atenderem a todas as exigências deste edital e seus anexos, sendo vedada a participação de empresário ou de sociedade empresária:

a) suspenso(a) de licitar e impedida de contratar a Municipal de Marataízes durante o prazo da sanção aplicada;

b) impedido(a) de licitar e contratar com o Município de Marataízes, durante o prazo da sanção aplicada;

c) declarado(a) inidôneo(a) para licitar ou contratar com quaisquer órgãos da Administração Pública, cuja consulta deverá ser feita nos termos do art. 22 da Lei nº 12.846/2013;

d) que incidir no disposto no art. 9º da Lei nº 8.666/1993;

e) proibido(a) de contratar com o Poder Público, em razão do disposto no art. 72, § 8º, V, da Lei nº 9.605/98;

f) que se encontre em processo de dissolução, recuperação judicial, recuperação extrajudicial, falência, concordata;

g) proibido(a) de contratar com o Poder Público, nos termos do art. 12 da Lei nº 8.429/92;

h) que esteja constituída sob a forma de consórcio, no caso de sociedade empresária;

i) que atue na forma de cooperativa.

2 - A participação no certame implica na aceitação de todas as condições estabelecidas neste instrumento convocatório.

V - CREDENCIAMENTO

1 - O credenciamento será iniciado com antecedência de 60 (sessenta) minutos do horário especificado no item II para a sessão pública do Pregão.

2 - As empresas licitantes poderão ser representadas na sessão do Pregão por proprietário, sócio ou dirigente, desde que seja apresentado o original ou cópia autenticada do Estatuto ou Contrato Social e seus termos aditivos, ou Registro Comercial, no caso de empresa individual, afim de que seja comprovada a aptidão para a formulação de propostas e a prática de todos os demais atos inerentes ao procedimento de licitação. **Na mesma oportunidade deve ser apresentada cópia autenticada do documento de identidade do representante.**

2.1 - Em se tratando de microempreendedor individual – MEI: Certificado da Condição de Microempreendedor Individual - CCMEI, na forma da Resolução CGSIM nº 16, de 2009, cuja aceitação ficará condicionada à verificação da autenticidade no sítio www.portaldoempreendedor.gov.br;

2.2 - . No caso de sociedade empresária ou empresa individual de responsabilidade limitada - EIRELI:

ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado na Junta Comercial da respectiva sede, acompanhado de documento comprobatório de seus administradores;

3 - A representação também poderá ser feita por credenciado constituído por procuração pública ou particular, que comprove a outorga de poderes necessários para a formulação de propostas e a prática de todos os demais atos inerentes ao procedimento de licitação. **Na mesma oportunidade deverão ser apresentadas cópias autenticadas dos documentos de identidade do credenciado e do outorgante da procuração**, assim como o original ou cópia autenticada do Estatuto ou Contrato Social e seus termos aditivos, ou Registro Comercial, no caso de empresa individual.

4 - O representante a ser credenciado deverá ser distinto e único para cada empresa licitante.

5 - Na fase de credenciamento as empresas licitantes deverão apresentar o **TERMO DE CREDENCIAMENTO - ANEXO 2 (MODELO) ou instrumento procuratório**.

6 - A licitante enquadrada como Microempresa (ME) ou Empresa de Pequeno Porte (EPP) que desejar obter os tratamentos previstos na Lei Complementar nº 123/2006 deverá apresentar a **DECLARAÇÃO DE MICROEMPRESA E EMPRESA DE PEQUENO PORTE - ANEXO 3 (MODELO)**, quando do seu credenciamento, como também apresentar no mesmo momento a **CERTIDÃO EXPEDIDA PELA JUNTA COMERCIAL**, seguindo o delineamento do art. 8º da Instrução Normativa nº 103/2007 do Departamento Nacional de Registro do Comércio.

7 - Caso a licitante enquadrada como Microempresa (ME) ou Empresa de Pequeno Porte (EPP) seja optante pelo Sistema Simples Nacional de Tributação, regido pela Lei Complementar nº 123/2006, deverá

apresentar também o comprovante de opção obtido no site do Ministério da Fazenda (http://www8.receita.fazenda.gov.br/SimplesNacional).

8 - A apresentação no CREDENCIAMENTO do Estatuto ou Contrato Social e seus termos aditivos; Registro Comercial, devidamente autenticado ou os documentos contábeis inseridos no item 7 isenta a licitante de juntá-los no ENVELOPE 2 – DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO.

9 - A empresa licitante que apresentar declaração falsa responderá por seus atos na esfera civil, penal e administrativa.

VI - APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA DE PREÇO E DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

1 - A Proposta de Preço e os Documentos de Habilitação deverão ser apresentados no dia e hora previamente estabelecidos para o início da sessão pública do Pregão, em envelopes distintos, lacrados e indevassáveis, sob pena de desclassificação, contendo em sua parte externa, as seguintes informações:

ENVELOPE 1 – PROPOSTA DE PREÇO

À Câmara Municipal de Marataízes
PREGÃO PRESENCIAL Nº 11/2017
Razão Social
CNPJ

ENVELOPE 2 – DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

À Câmara Municipal de Marataízes
PREGÃO PRESENCIAL Nº 11/2017
Razão Social
CNPJ

2 - Não serão aceitos os envelopes de Proposta de Preço e Documentos de Habilitação enviados por correio, deixados na CMM ou protocolados na Secretaria da CMM – ES, antes do prazo de credenciamento..

VII - PROPOSTA DE PREÇO

1 - A proposta deverá atender aos seguintes requisitos:

a) ser datilografada ou digitada, preferencialmente em papel timbrado da empresa, sem emendas, rasuras e entrelinhas, com todos os valores propostos expressos, com duas casas decimais, obrigatoriamente em real, contendo data, assinatura do representante legal e rubrica em todas as folhas;

b) deve informar a razão social, número do CNPJ, endereço completo da empresa licitante, telefone/fac-símile e e-mail;

c) deve conter de forma separada na proposta o preço preço unitário e total para cada lote, e a indicação de marca,

d) devem estar incluídos nos preços propostos todas as despesas e custos, como transporte, frete, tributos de qualquer natureza e todas as despesas diretas ou indiretas relacionadas com o objeto da licitação;

e) deve informar a validade da proposta, que não poderá ser inferior a 60 (sessenta) dias, a contar da data de realização da sessão pública do Pregão.

2 - Ocorrendo diferença entre os preços unitário e total, prevalecerão sempre os últimos, devendo o Pregoeiro proceder às correções necessárias. No caso de divergência entre os valores em algarismos e por extenso, prevalecerão os últimos.

3 - Cada licitante somente poderá apresentar uma proposta de preço. Caso a licitante apresente mais de uma proposta, o Pregoeiro considerará àquela mais vantajosa para a Administração Pública.

4 - O preço ofertado na proposta ou em cada lance será de exclusiva e total responsabilidade da empresa licitante, não podendo ser alterado após a sua manifestação, com exceção da negociação constante no art. 4º, XVII da Lei nº 10.520/2002.

5 - A simples apresentação da proposta de preço implica na aceitação integral de todas as condições estabelecidas neste edital, obrigando-se a licitante ao cumprimento de todas as exigências nele contidas.

6 - A proposta de preço deverá descrever o objeto ofertado, trazendo a indicação do fabricante/marca, modelo, conforme as especificações e condições contidas no TERMO DE REFERÊNCIA - ANEXO 1, evitando sinônimos técnicos, omissões ou acréscimos referentes à especificação do objeto.

7 - A empresa vencedora do Pregão deverá encaminhar a Pregoeira até às 18:00h do dia útil seguinte ao encerramento da Sessão Pública de disputa a proposta de preço atualizada, que reflita o valor vencedor na sessão pública.

8 - SERÃO DESCLASSIFICADAS as propostas que:

a) não atenderem as disposições contidas neste edital;

b) apresentarem vantagens baseadas nas ofertas dos demais licitantes;

c) apresentarem preços incompatíveis com os praticados no mercado;

d) apresentarem preços superiores aos valores globais constantes ao final das planilhas abaixo:

LOTE 01 – PERSIANAS

Item	Descrição	Quantidade	Valor unitário médio estimado (R$)	Valor total (R$)
01	Aquisição e instalação de persiana vertical em PVC – medida: 2620 mm de comprimento e 2470 mm de altura	01	1126,66	1126,66
02	Aquisição e instalação de persiana vertical em PVC – medida: 2620 mm de comprimento e 2470 mm de altura	01	1029,97	1029,97
03	Aquisição e instalação de persiana vertical em PVC. Medida: 1720 mm de comprimento e 2470 mm de altura.	01	698,54	698,54
04	Aquisição e instalação de persiana vertical em PVC. Medida: 900 mm de comprimento e 2470 mm de altura.	01	565,06	565,06
05	Aquisição e instalação de persiana vertical em PVC. Medida: 2620 mm de comprimento e 2470 mm de altura.	01	1126,66	1126,66
06	Aquisição e instalação de persiana vertical em PVC. Medida: 3100 mm de comprimento e 2470 mm de altura.	03	1194,26	3582,78
	Valor total			**8.129,67**

VALOR TOTAL MÁXIMO ADMITIDO: R$ 8.129,67 (oito mil, cento e vinte e nove reais e sessenta e sete centavos).

LOTE 02 - MOBILIÁRIO

Item	Descrição	Quantidade	Valor unitário médio estimado (R$)	Valor total (R$)
01	Mesa de reunião oval . medidas: 3600mm de comprimento, 1000mm de profundidade e 740 mm de altura.	1	6294,97	6294,97
02	Mesa em L. Medidas: 1600X1600mm	1	2308,18	2308,18
03	Mesa em L. Medidas: 2000X2000mm	4	3453,84	13815,36
04	Mesa em L. Medidas: 1400X1400mm	7	3117,74	23243,50
05	Armário alto.	7	2269,23	16730,28
06	Armário baixo	3	1581,90	5022,81
07	Mesa retangular 1400X50X74	2	1242,75	4178,14
08	Gaveteiro móvel	5	1449,57	7573,25
	Valor total			**79166,49**

VALOR TOTAL MÁXIMO ADMITIDO: R$ 79.166,49 (setenta e nove mil, cento e sessenta e

seis reais e quarenta e nove centavos).

LOTE 03 – POLTRONAS E CADEIRAS

Item	Descrição	Quantidade	Valor unitário médio estimado (R$)	Valor total (R$)
01	Longarina três lugares	4	2369,31	9477,24
02	Poltrona Diretor, base fixa cromada e braços de alumínio	16	2284,18	36546,88
03	Poltrona Giratória Presidente com relax	1	3555,69	3555,69
04	Poltrona Diretor aproximação S	2	2647,33	5294,66
05	Cadeira Fixa	16	1029,97	16479,52
06	Cadeira Executiva	8	698,54	5588,32
Valor total				**76942,31**

VALOR TOTAL MÁXIMO ADMITIDO PARA O LOTE 03: R$ 76.942,31 (setenta e seis mil, novecentos e quarenta e dois reais e trinta e um centavos).

LOTE 04 - PÚLPITO

Item	Descrição	Quantidade	Valor unitário médio estimado (R$)	Valor total (R$)
21	Púlpito em acrílico	2286,94	2286,94	2286,94
	Valor total			**2286,94**

VALOR TOTAL MÁXIMO ADMITIDO PARA O LOTE 04: R$ 2.286,94 (dois mil, duzentos e oitenta e seis reais e noventa e quatro centavos).

LOTE 05 – REFORMA DA MESA DIRETORA

Item	Descrição	Quantidade	Valor unitário médio estimado (R$)	Valor total (R$)
22	Reforma da Mesa Diretora do Plenário	01	5296,51	5296,51
23	Suporte púlpito	01	4006,49	4006,49
	Valor total			**9303,00**

VALOR TOTAL MÁXIMO ADMITIDO PARA O LOTE 05: R$ 9.303,00 (nove mil, trezentos e três reais).

LOTE 06 - FRIGOBAR

Item	Descrição	Quantidade	Valor unitário médio estimado (R$)	Valor total (R$)
24	Frigobar	01	874,55	874,55
	Valor total			874,55

VALOR TOTAL MÁXIMO ADMITIDO PARA O LOTE 06: R$ 874.55 (oitocentos e setenta e quatro mil, e cinquenta e cinco centavos).

VIII - PROCEDIMENTOS DE JULGAMENTO

1 - Após a abertura da sessão pública pelo Pregoeiro, não serão admitidos novos licitantes.

2 - Para o julgamento das propostas será adotado o critério do **MENOR PREÇO POR LOTE**

3- O procedimento do julgamento compreenderá a abertura dos respectivos envelopes, a leitura das propostas de preço, a verificação da conformidade das mesmas com os requisitos estabelecidos no edital e seus anexos, identificando as propostas aptas à classificação pelo critério estabelecido no item acima.

4-Na sequência o Pregoeiro classificará o autor da proposta de menor preço e aqueles que tenham apresentado propostas em valores sucessivos e superiores em até 10% (dez por cento), relativamente à de menor preço, para participarem da etapa de oferta de lances.

5- Não havendo pelo menos três propostas de preços na condição definida acima, os autores das melhores propostas, até o máximo de 3 (três), poderão participar da etapa de oferta de lances.

6- Na etapa de oferta de lances será concedida às empresas licitantes classificadas a oportunidade para nova disputa, por meio de lances verbais e sucessivos, de valores distintos e decrescentes.

7- A Pregoeira convidará individualmente as empresas licitantes classificadas, de forma sequencial, a apresentar lances verbais, a partir do autor da proposta classificada de maior preço e os demais, em ordem decrescente de valor.

8- Durante a sessão pública o Pregoeiro poderá estabelecer regras e prazos razoáveis para o bom andamento do procedimento licitatório.

9- A desistência em apresentar lance verbal, quando convidado pelo Pregoeiro, implicará na exclusão da empresa licitante da etapa de lances verbais e na manutenção do último preço por ela apresentado, para

efeito de ordenação das propostas.

10-Não poderá haver desistência ou retratação dos lances ofertados, sujeitando-se a proponente desistente às penalidades previstas em lei e neste edital.

11-Não havendo mais interesse dos licitantes em apresentar lance verbal, será encerrada a etapa competitiva e ordenadas as ofertas, exclusivamente pelo critério de menor preço.

12-Verificando a Pregoeira que os preços apresentados não são compatíveis com os atuais praticados no mercado ou até mesmo propostos em licitações anteriores, poderá negociar o preço com a empresa licitante vencedora, buscando a proposta mais vantajosa para a CMM-ES.

13-Nas mesmas situações expostas no item acima, o Pregoeiro poderá decidir, justificadamente, pela suspensão do Pregão, para melhor avaliação das regras editalícias e aspectos pertinentes ao preço cotado, podendo também optar pela repetição do procedimento.

IX - DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

1 - Para promover a habilitação no procedimento, a empresa licitante deverá apresentar os documentos abaixo relacionados.

2 - Os documentos exigidos neste edital poderão ser apresentados em original ou por qualquer processo de cópia legível, autenticada por cartório competente, com exceção dos extraídos pela internet, com vigência plena na data fixada para sua apresentação.

3 - Serão admitidas fotocópias sem autenticação cartorial, desde que os respectivos originais sejam apresentados ao Pregoeiro ou à Equipe de Apoio para autenticação, quando da etapa do CREDENCIAMENTO.

4 - HABILITAÇÃO JURÍDICA

a) registro comercial, no caso de empresa individual;

b) ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado e suas alterações (ou última alteração consolidada), em se tratando de sociedade comercial e, no caso de sociedade por ações, acompanhado do documento de eleição de seus administradores;

c) inscrição do ato constitutivo, no caso de sociedade civil, acompanhada de prova da diretoria em exercício;

d) Em se tratando de microempreendedor individual – MEI: Certificado da Condição de Microempreendedor Individual - CCMEI, na forma da Resolução CGSIM nº 16, de 2009, cuja aceitação ficará condicionada à verificação da autenticidade no sítio www.portaldoempreendedor.gov.br;

e) No caso de sociedade empresária ou empresa individual de responsabilidade limitada - EIRELI: ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado na Junta Comercial da

respectiva sede, acompanhado de documento comprobatório de seus administradores;

f) . No caso de sociedade simples: inscrição do ato constitutivo no Registro Civil das Pessoas Jurídicas do local de sua sede, acompanhada de prova da indicação dos seus administradores;

g) No caso de microempresa ou empresa de pequeno porte: certidão expedida pela Junta Comercial ou pelo Registro Civil das Pessoas Jurídicas, conforme o caso, que comprove a condição de microempresa ou empresa de pequeno porte, nos termos do artigo 8° da Instrução Normativa n° 103, de 30/04/2007, do Departamento Nacional de Registro do Comércio - DNRC;

h) No caso de cooperativa: ata de fundação e estatuto social em vigor, com a ata da assembleia que o aprovou, devidamente arquivado na Junta Comercial ou inscrito no Registro Civil das Pessoas Jurídicas da respectiva sede, bem como o registro de que trata o art. 107 da Lei nº 5.764, de 1971;

i) decreto de autorização, em se tratando de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento expedido no país.

j) Os documentos acima deverão estar acompanhados de todas as alterações ou da consolidação respectiva;

5 - REGULARIDADE FISCAL

a) prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica - CNPJ;

b) prova de regularidade de Tributos Federais e Divida Ativa da União - Certidão Conjunta PGFN e RFB;

c) prova de regularidade com a Fazenda Pública do Estado onde for sediada a empresa;

d) prova de regularidade com a Fazenda Pública do Município onde for sediada a empresa;

e) prova de regularidade com o Fundo de Garantia por Tempo de Serviço - FGTS;

f) prova de regularidade com a Seguridade Social – INSS;

g) prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de certidão negativa.

5.1 - A Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas pode ser obtida no endereço eletrônico http://www.tst.jus.br/certidao.

5.2 - Sob pena de inabilitação, todos os documentos apresentados para fins de habilitação deverão conter o nome da licitante e, preferencialmente, com número do CNPJ e endereço respectivo, observando-se que:

a) se a licitante for a matriz, todos os documentos deverão estar em nome da matriz;

b) se a licitante for a filial, todos os documentos deverão estar em nome da filial;

c) se a licitante for matriz, e a executora do contrato for filial, a documentação deverá ser apresentada com CNPJ da matriz e da filial, simultaneamente;

d) serão dispensados da filial aqueles documentos que, pela própria natureza, comprovadamente, forem

emitidos somente em nome da matriz.

5.3 - Figuram como exceções as certidões cuja abrangência atinge tanto a empresa matriz quanto as filiais (INSS e PGFN/RFB).

5.4 - A Pregoeira e a equipe de apoio durante a análise dos documentos de habilitação procederão a validação das certidões negativas/positivas apresentadas nos sites dos órgãos oficiais (RECEITA FEDERAL, PROCURADORIA GERAL DA FAZENDA NACIONAL, CAIXA ECONÔMICA FEDERAL, PREVIDÊNCIA SOCIAL, SECRETARIAS DA FAZENDA E TRIBUNAL SUPERIOR DO TRABALHO).

5.5 - Os documentos que não possuírem prazo de vigência estabelecido pelo órgão expedidor deverão ser datados dos últimos 180 (cento e oitenta) dias anteriores à data de abertura do Pregão.

6 - QUALIFICAÇÃO TÉCNICA

6.1 - Apresentação de atestado(s) de capacidade técnica em nome da empresa licitante, fornecido(s) por empresa, órgãos ou entidades da Administração Pública, que comprove(m) a aptidão para o fornecimento compatível com as características indicadas no TERMO DE REFERÊNCIA - ANEXO 1.

6.2 - O(s) atestado(s) deve(m) ser emitido(s) em papel timbrado da empresa contratante, assinado por seu representante legal, discriminando o teor da contratação e os dados da empresa contratada.

6.3 Apresentação, junto à proposta de preços, de atestados e declarações conforme exigências no Termo de Referência, Anexo I.

6.4 – A CMM-ES poderá promover diligências para averiguar a veracidade das informações constantes nos documentos apresentados, caso julgue necessário, estando sujeita à inabilitação, a licitante que apresentar documentos em desacordo com as informações obtidas pela Equipe de Pregão, além de incorrer nas sanções previstas na Lei n° 8.666/1993.

7 - REGULARIDADE SOCIAL

8.1 - A empresa licitante deverá apresentar a DECLARAÇÃO DE ATENDIMENTO DO ART. 7º, XXXIII, DA CONSTITUIÇÃO FEDERAL - ANEXO 5 (MODELO), atestando que não possui em seu quadro de empregado(s), menores de 18 (dezoito) anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e de 16 (dezesseis) em qualquer trabalho, salvo na condição de aprendiz, a partir de 14 (quatorze) anos.

8 - QUALIFICAÇÃO ECONÔMICO-FINANCEIRA

8.1 - Balanço Patrimonial e Demonstrações Contábeis do último exercício social, na forma da Lei, já exigíveis, certificado por contabilista registrado no Conselho Regional de Contabilidade competente, contendo termo de abertura, encerramento e registro no órgão competente, extraídos do livro diário, comprovando a boa situação financeira da licitante, podendo ser atualizado por índices oficiais na hipótese de encerrados há mais de 03 (três) meses da data de sua apresentação, vedada a substituição por Balancetes e Balanços provisórios.
8.1.1 - No caso de fornecimento de bens para pronta entrega, não será exigido da licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte, a apresentação de balanço patrimonial do último exercício financeiro. (Art. 3º do Decreto nº 8.538, de 2015);

8.2 – A comprovação da situação financeira da empresa será constatada mediante apresentação do Balanço Patrimonial, com os seguintes índices: Índice de Liquidez Geral - ILG, Índice de Solvência Geral – ISG e Índice de Liquidez Corrente - ILC igual ou maior que 1,00 (um);
a) As fórmulas para o cálculo dos índices referidos acima são os seguintes:
i) Índice de Liquidez Geral:

$$ILG = \frac{AC + RLP}{PC + PNC}$$

Onde:
ILG – Índice de Liquidez Geral;
AC – Ativo Circulante;
RLP – Realizável a Longo Prazo;
PC – Passivo Circulante;
PNC – Passivo Não Circulante;

ii) Índice de Solvência Geral:

$$ISG = \frac{AT}{PC + PNC}$$

Onde:
ISG – Índice de Solvência Geral;
AT – Ativo Total; PC – Passivo Circulante;
PNC – Passivo Não Circulante;

iii) Índice de Liquidez Corrente:

$$ILC = \frac{AC}{PC}$$

Onde: ILC – Índice de Liquidez Corrente;
AC – Ativo Circulante;
PC – Passivo Circulante;

8.3 - Os licitantes que apresentarem resultado menor do que 1,00 (um), em qualquer dos índices referidos ACIMA, quando de suas habilitações, deverão comprovar patrimônio líquido mínimo, na forma dos §§ 2 º e 3º, do artigo 31, da Lei 8.666/93;
a) A comprovação de patrimônio líquido será equivalente a 10% (dez por cento) do valor estimado para contratação, considerado o valor estimado para o período de 12 meses, conforme determina a Lei 8666/93, admitida a atualização para a data de apresentação da proposta, através de índices oficiais;
8.4 - Caso o objeto contratual venha a ser cumprido por filial da licitante, os documentos exigidos neste item também deverão ser apresentados pela filial executora do contrato, sem prejuízo para a exigência de apresentação dos documentos relativos à sua matriz.

8.5 - A comprovação dos índices referidos no item 9.8.2, bem como do patrimônio líquido aludido no item 9.8.3, deverão se basear nas informações constantes nos documentos listados no item 9.8.1, constituindo obrigação exclusiva do licitante a apresentação dos cálculos de forma objetiva, sob pena de inabilitação.

8.6- Certidão Negativa de Falência expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica, observada a data de validade definida no instrumento.

8.6.1- No caso de silêncio do documento a respeito de sua validade, a certidão negativa de falência, recuperação judicial e recuperação extrajudicial, para fins de habilitação, deverá apresentar data de emissão de, no máximo, 90 (noventa) dias anteriores à data fixada para a sessão de abertura da licitação.

9– DECLARAÇÕES FIRMADAS NOS ANEXOS

9.1**–** A ausência de qualquer dos anexos contidos neste Edital importará em imediata inabilitação do licitante.

X - RECURSOS

1 - Declarada a licitante vencedora, qualquer licitante poderá manifestar imediata e motivadamente a intenção de recorrer, quando lhe será concedido o prazo de 03 (três) dias para apresentação das razões do recurso, ficando as demais licitantes desde logo intimadas para em 03 (três) dias apresentarem contrarrazões, que começarão a correr do término do prazo concedido a recorrente, sendo-lhes assegurada vista imediata dos autos.

2 - A falta de manifestação imediata e motivada da empresa licitante importará na decadência do direito de recurso.

3 - Os recursos e as contrarrazões deverão ser impressos, contendo a razão social, o CNPJ, o endereço, o telefone e o e-mail da empresa licitante, estar rubricado em todas as folhas e assinado pelo representante legal ou credenciado.

4 - Os recursos e as contrarrazões devem ser dirigidos ao Pregoeiro e protocolados Secretaria da CMM – ES

5 - Não serão conhecidos os recursos apresentados fora do prazo legal e/ou subscritos por representante não habilitado legalmente ou não identificado no processo para responder pela empresa licitante.

6 - As intenções recursais relativas a recursos não admitidos e recursos rejeitados pelo Pregoeiro deverão ser dirigidas ao Presidente da CMM-ES, através de protocolo na Secretaria da CMM-ES, nos mesmos moldes do item 3.

7 - O acolhimento do recurso implicará na invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento.

XI - ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO

1 - Será lavrada ata circunstanciada da sessão pública do Pregão com o registro das empresas licitantes credenciadas, das propostas de preço escritas e verbais, conforme a ordem de classificação, da análise dos documentos de habilitação, dos recursos interpostos, além de outros fatos pertinentes.

2 - A adjudicação do objeto do Pregão é atribuição do Pregoeiro, exceto quando houver manifestação de recurso, hipótese em que a adjudicação caberá a autoridade superior da CMM-ES.

3 - A homologação do Pregão cabe a autoridade superior da CMM-ES.

XII - ORIENTAÇÕES SOBRE A ESPECIFICAÇÃO E O FORNECIMENTO DOS PRODUTOS

1 - As informações relativas a forma e as especificações do fornecimento do produto, estão descritas nos itens 4, 5, 6 e 8 do TERMO DE REFERÊNCIA – ANEXO 1.

XIII - RECEBIMENTO E PAGAMENTO

1 - Os pagamentos serão efetuados na forma do item 11 do Termo de Referência.

XIV - SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

1 - A empresa licitante deverá observar rigorosamente as condições estabelecidas no edital, sujeitando-se às penalidades constantes no art. 7º da Lei nº 10.520/2002 e nos artigos 86 e 87 da Lei nº 8.666/1993, conforme o disposto:

a) MULTA POR MORA - 0,33% (zero vírgula cinco por cento) ao dia, limitado a 10% (dez por cento), incidente sobre o valor global da contratação, nos casos de descumprimento do prazo estipulado para o fornecimento do equipamento, que será calculada pela fórmula M = 0,0033 x C x D. Tendo como correspondente: M = valor da multa, C = valor da obrigação e D = número de dias em atraso;

b) impedimento do direito de licitar e contratar com a CMM-ES por um período de até 2 (anos) anos, no caso de apresentação de declaração, documento ou produto falso.

2 - A aplicação da penalidade de multa não afasta a aplicação da penalidade de impedimento de licitar ou contratar.

3 - Caso a CONTRATADA se recuse a receber a Ordem de Fornecimento, a fornecer os produtos objeto desta licitação, a atender ao disposto neste Termo de Referência, aplicar-se-á o previsto no art. 4º, inciso XVI, da Lei nº 10.520/2002, devendo as licitantes remanescentes ser convocadas na ordem de classificação de suas propostas na etapa de lances.

4 - As sanções administrativas somente serão aplicadas pela CMM-ES após a devida notificação e o transcurso do prazo estabelecido para a defesa prévia.

5 - A notificação deverá ocorrer pessoalmente ou por correspondência com aviso de recebimento, onde será indicada a conduta considerada irregular, a motivação e a espécie de sanção administrativa que se pretende aplicar, o prazo e o local de entrega das razões de defesa.

6 - O prazo para apresentação de defesa prévia será de 05 (cinco) dias úteis a contar da intimação, onde deverá ser observada a regra de contagem de prazo estabelecida no art. 110 da Lei nº 8.666/1993.

XV - DISPOSIÇÕES FINAIS

1 - É facultado ao Pregoeiro, em qualquer fase do procedimento, efetuar diligências destinadas a esclarecer ou completar a instrução do processo, sendo vedada às empresas licitantes a juntada posterior de informações ou documentos que deveriam ter sido apresentados para fins de credenciamento, classificação e habilitação, ressalvado o disposto no § 3º do art. 48 da Lei 8.666/ 93..

2 - É facultado ao Pregoeiro, em qualquer fase do procedimento, solicitar informações complementares.

3 - É facultado ao Pregoeiro solicitar a contribuição de servidores da CMM-ES para subsidiar a análise técnica de qualquer objeto licitado.

4 - Cabe ao Pregoeiro solucionar os casos omissos do edital com base no ordenamento jurídico vigente e nos princípios de Direito Público.

5 - A empresa licitante é responsável pela veracidade das informações prestadas e dos documentos apresentados em qualquer fase do Pregão, cabendo responsabilização na esfera civil, penal e administrativa pela prática de atos fraudulentos.

6 - Constituem anexos deste edital, dele fazendo parte:

ANEXO 1 – TERMO DE REFERÊNCIA
ANEXO 2 – TERMO DE CREDENCIAMENTO (MODELO)
ANEXO 3 – DECLARAÇÃO DE MICROEMPRESA E EMPRESA DE PEQUENO PORTE (MODELO)
ANEXO 4 – DECLARAÇÃO DE ATENDIMENTO DAS EXIGÊNCIAS HABILITATÓRIAS (MODELO)
ANEXO 5 – DECLARAÇÃO DE FATOS IMPEDITIVOS (MODELO)
ANEXO 6 – DECLARAÇÃO DE ATENDIMENTO DO ART. 7º, XXXIII, DA CONSTITUIÇÃO FEDERAL (MODELO)
ANEXO 7 – PROPOSTA DE PREÇOS (MODELO)
ANEXO 8 – ATESTADO DE VISITA TÉCNICA
ANEXO 9 — MINUTA DE CONTRATO

Marataízes,17 de outubro de 2017..

Maria Elizabeth Duarte Ruffolo
Pregoeira

ANEXO 1

TERMO DE REFERÊNCIA PREGÃO PRESENCIAL Nº 11/2017

1. **DAS ESPECIFICAÇÕES E QUANTIDADES**

LOTE 01 – PERSIANAS

LOTE 01 – AQUISIÇÃO E INSTALAÇÃO DE PERSIANAS

Item	Descrição do produto.	Quant.
1.	Aquisição e instalação de **Persiana vertical em Lâminas de PVC** (antichama), nas cores beige ou cinza claro , largura de 9cm, montadas em trilhos de alumínio anodizado, com dispositivos para acionamento das lâminas que possibilitem a rotação de 180° e recolhimento para os lados (unilateral ou bilateral, conforme o caso), referência Hunter Douglas, ref. Luxaflex, ou similar. Os acionamentos de rotação e de recolhimento das persianas serão efetuados por cordões sintéticos apropriados (liso e com contas plásticas), devidamente ajustados à altura adequada de utilização, devendo a cor ser da mesma tonalidade das tiras das persianas. Para a interligação horizontal na base das tiras das persianas deverá ser utilizado cordão flexível de contas plásticas, ajustado de modo a controlar a distância entre as tiras, sem prejuízo da movimentação das mesmas. Garantia contra defeitos de fabricação e/ou material de 1(um) ano a partir da data de emissão da nota fiscal. Medidas de 2620 mm de comprimento, 2470 mm de altura, **A EMPRESA ARREMATANTE DEVERÁ APRESENTAR AMOSTRAGEM**	01
2.	Aquisição e instalação de **Persiana vertical em Lâminas de PVC** (antichama), nas cores beige ou cinza claro , largura de 9cm, montadas em trilhos de alumínio anodizado, com dispositivos para acionamento das lâminas que possibilitem a rotação de 180° e recolhimento para os lados (unilateral ou bilateral, conforme o caso), referência Hunter Douglas, ref. Luxaflex, ou similar. Os acionamentos de rotação e de recolhimento das persianas serão efetuados por cordões sintéticos apropriados (liso e com contas plásticas), devidamente ajustados à altura adequada de utilização, devendo a cor ser da mesma tonalidade das tiras das persianas. Para a interligação horizontal na base das tiras das persianas deverá ser utilizado cordão flexível de contas plásticas, ajustado de modo a controlar a distância entre as tiras, sem prejuízo da movimentação das mesmas. Garantia contra defeitos de fabricação e/ou material de 1(um) ano a partir da data de emissão da nota fiscal. Medidas de 2620 mm de comprimento, 2470 mm de altura, A EMPRESA ARREMATANTE DEVERÁ APRESENTAR AMOSTRAGEM	01
3.	Aquisição e instalação de **Persiana vertical em Lâminas de PVC** (antichama), nas	01

	cores beige ou cinza claro , largura de 9cm, montadas em trilhos de alumínio anodizado, com dispositivos para acionamento das lâminas que possibilitem a rotação de 180° e recolhimento para os lados (unilateral ou bilateral, conforme o caso), referência Hunter Douglas, ref. Luxaflex, ou similar. Os acionamentos de rotação e de recolhimento das persianas serão efetuados por cordões sintéticos apropriados (liso e com contas plásticas), devidamente ajustados à altura adequada de utilização, devendo a cor ser da mesma tonalidade das tiras das persianas. Para a interligação horizontal na base das tiras das persianas deverá ser utilizado cordão flexível de contas plásticas, ajustado de modo a controlar a distância entre as tiras, sem prejuízo da movimentação das mesmas. Garantia contra defeitos de fabricação e/ou material de 1(um) ano a partir da data de emissão da nota fiscal. Medidas de 1720 mm de comprimento, 2470 mm de altura, A EMPRESA ARREMATANTE DEVERÁ APRESENTAR AMOSTRAGEM	
4.	Aquisição e instalação de **Persiana vertical em Lâminas de PVC** (antichama), nas cores beige ou cinza claro , largura de 9cm, montadas em trilhos de alumínio anodizado, com dispositivos para acionamento das lâminas que possibilitem a rotação de 180° e recolhimento para os lados (unilateral ou bilateral, conforme o caso), referência Hunter Douglas, ref. Luxaflex, ou similar. Os acionamentos de rotação e de recolhimento das persianas serão efetuados por cordões sintéticos apropriados (liso e com contas plásticas), devidamente ajustados à altura adequada de utilização, devendo a cor ser da mesma tonalidade das tiras das persianas. Para a interligação horizontal na base das tiras das persianas deverá ser utilizado cordão flexível de contas plásticas, ajustado de modo a controlar a distância entre as tiras, sem prejuízo da movimentação das mesmas. Garantia contra defeitos de fabricação e/ou material de 1(um) ano a partir da data de emissão da nota fiscal. Medidas de 900 mm de comprimento, 2470 mm de altura,	01
5.	Aquisição e instalação de **Persiana vertical em Lâminas de PVC** (antichama), nas cores beige ou cinza claro , largura de 9cm, montadas em trilhos de alumínio anodizado, com dispositivos para acionamento das lâminas que possibilitem a rotação de 180° e recolhimento para os lados (unilateral ou bilateral, conforme o caso), referência Hunter Douglas, ref. Luxaflex, ou similar. Os acionamentos de rotação e de recolhimento das persianas serão efetuados por cordões sintéticos apropriados (liso e com contas plásticas), devidamente ajustados à altura adequada de utilização, devendo a cor ser da mesma tonalidade das tiras das persianas. Para a interligação horizontal na base das tiras das persianas deverá ser utilizado cordão flexível de contas plásticas, ajustado de modo a controlar a distância entre as tiras, sem prejuízo da movimentação das mesmas. Garantia contra defeitos de fabricação e/ou material de 1(um) ano a partir da data de emissão da nota fiscal. Medidas de 2620 mm de comprimento, 2470 mm de altura, A EMPRESA ARREMATANTE DEVERÁ APRESENTAR AMOSTRAGEM	01
6.	Aquisição e instalação de **Persiana vertical em Lâminas de PVC** (antichama), nas cores beige ou cinza claro , largura de 9cm, montadas em trilhos de alumínio	03

	anodizado, com dispositivos para acionamento das lâminas que possibilitem a rotação de 180° e recolhimento para os lados (unilateral ou bilateral, conforme o caso), referência Hunter Douglas, ref. Luxaflex, ou similar. Os acionamentos de rotação e de recolhimento das persianas serão efetuados por cordões sintéticos apropriados (liso e com contas plásticas), devidamente ajustados à altura adequada de utilização, devendo a cor ser da mesma tonalidade das tiras das persianas. Para a interligação horizontal na base das tiras das persianas deverá ser utilizado cordão flexível de contas plásticas, ajustado de modo a controlar a distância entre as tiras, sem prejuízo da movimentação das mesmas. Garantia contra defeitos de fabricação e/ou material de 1(um) ano a partir da data de emissão da nota fiscal. Medidas de 3100 mm de comprimento, 1400 mm de altura, A EMPRESA ARREMATANTE DEVERÁ APRESENTAR AMOSTRAGEM	

LOTE 02 – MOBILIÁRIO

OBS:
1) As imagens apresentadas são meramente ilustrativas;
2) As medidas aproximadas poderão sofrer variação de até 5% para mais ou para menos.

Para todos os itens do lote 02, a empresa interessada em participar da licitação, deverá apresentar no momento da disputa, sob pena de desclassificação, os seguintes documentos:

Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966 emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro. No certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado.

Para os itens **"mesa",** apresentar laudo ou Parecer de conformidade ergonômica do produto, em acordo com a NR-17 do Ministério do Trabalho, emitido de forma conjunta por Médico do Trabalho e Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO e Certificado NBR 13966, expedido pela ABNT, constatando as características dimensionais, ergonômicas e verificação da estabilidade e da resistência mecânica do produto

Declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; (c/ firma reconhecida em cartório)

Certificado Ambiental de Cadeia de Custódia do Forest Stewardship Council [FSC] em nome do Fabricante que comprove a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

No ato do fornecimento do mobiliário deverá ser entregue, Termo de Garantia de 5 (cinco) anos contra defeitos de fabricação, emitido pelo fabricante; (c/ firma reconhecida em cartório)

Item	Descrição do produto.	Quant.

1.	**Foto meramente ilustrativa** **MESA DE REUNIÃO OVAL** **Medidas 3600 mm comprimento, 1000 mm profundidade, 740 mm Altura.** **Tampo** com formato oval, na cor a definir, com espessura mínima de 25 mm, formando peça única, confeccionadas com chapas de fibra de madeira de média densidade (MDF – Medium Density Fiberboard), aglutinadas com resina sintética termo-fixa que se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão. **norma de metodologias de referência NBR 15761/2009.** A **face inferior do tampo é revestida com filme termo-prensado de melaminico** de baixa pressão (BP) na cor branca, **com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e anti-reflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da face superior do tampo é usinada 15°, e o revestimento deve ser em película de PVC termo-formável a vácuo com espessura mínima de 0,6 mm,** dispensando desta forma o uso de acabamentos do tipo fitas de bordo ou Perfis de PVC**.** A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6 extremamente resistente, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. **Painéis frontais** duplos e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, **confeccionados com chapas de partículas de madeira** de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), **selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio.** O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. **Estruturas laterais** metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em PATA, COLUNA, e SUPORTE DO TAMPO. **PATA** fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 720 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. **COLUNA** dupla, centralizada na pata, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre PATA-COLUNA-SUPORTE DO TAMPO) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma	01

	calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. **SUPORTE DO TAMPO** fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200º C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Este é liso e extremamente resistente	
2.	**Foto meramente ilustrativa** **MESA EM L.** **COMPOSTA DE SEGUINTES MEDIDAS 1600 X 1600 COMPRX600X750 MM** **Tampo:** Confeccionado em chapas de madeira MDP BP 25 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 595 kg/m³, densidade média da camada externa 900 kg/m³, resistência média à tração perpendicular kgf/cm² 4,5, resistência média à flexão estática kgf/cm² 135. O tampo é encabeçado através de fita de bordo 2,5mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo Hot Melt, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Fixado ao corpo (laterais e travessa) através de conjunto chapa metálica estampada 60 x 40 x 1,90 e tubo Ø ¾ x 0,75 fixados a laterais com parafusos 4,5 x 45 cabeça chata e ao tampo por parafusos 3,5 x 20 . **Saia** Confeccionada em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³, resistência média a tração perpendicular 5,5 kgf/cm. São encabeçadas através de fita de bordo 1 mm de espessura produzida em Poliestireno. **Pé Central** Confeccionado com tubo de aço, dimensões 60 x 60 x 1,20mm de espessura, recebe tratamento anticorrosivo (lavagem – decapagem –	01

	fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa a 200° C, sapata regulável de altura de nylon injetado parafuso ¼ x Ø 32mm, duto vertical interno para passagem de cabos do chão ao tampo da mesa. **Pés Laterais Direita/Esquerda** Confeccionadas em chapas de aço, sendo a base superior para fixação do tampo 400 x 55 x 1,90mm de espessura contendo 4 furos Ø5mm para fixação do tampo, soldadas a estrutura vertical confeccionada em chapas de aço estampadas e dobradas 670mm x 170mm x 1,20mm de espessura reforçada no vão interno por chapa em "L" 310mm x 50mm x 0,90mm possui 02 rebites para fixação do parafuso minifix de aço (que sustentara a saia) com rosca m6. Tampa removível medindo 600 mm x 85mm x 0,90, vão interno recorte inferior e superior para passagem de fiação entre o chão e o tampo. Base inferior reforçada produzida em chapa de aço dobrada com 540mm de comprimento x 60 mm de largura com espessura de 1,90 repuxada em diagonal, dispensa uso de ponteiras, chapinha de reforço inferior frontal/traseiro com 1,90mm de espessura contendo rebite rosca ¼ para fixação da sapata niveladora de altura produzida em nylon e aço com rosca ¼. Recebe tratamento anticorrosivo (lavagem – decapagem – fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa a 200° C	
3.	**MESA EM L.** **COMPOSTA DE SEGUINTES MEDIDAS 2000 X 2000 COMPRX600X750 MM** **Tampo:** Confeccionado em chapas de madeira MDP BP 25 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 595 kg/m³, densidade média da camada externa 900 kg/m³, resistência média à tração perpendicular kgf/cm² 4,5, resistência média à flexão estática kgf/cm² 135, resistência média superficial kgf/cm² 14,5 inchamento médio 6% e umidade média de 6 a 10% teor de formaldeído Mg Formol/100g am.seca <30. O tampo é encabeçado através de fita de bordo 2,5mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo Hot Melt, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Fixado ao corpo (laterais e travessa) através de conjunto chapa metálica estampada 60 x 40 x 1,90 e tubo Ø ¾ x 0,75 fixados a laterais com parafusos 4,5 x 45 cabeça chata e ao tampo por parafusos 3,5 x 20 recebe pintura epóxi na cor preta. Passa cabos em PVC. **Saia** Confeccionada em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da	04

	camada externa de 900 kg/m³, resistência média a tração perpendicular 5,5 kgf/cm², resistência média a flexão estática kgf/cm² 145, resistência média superficial kgf/cm² 14,5 inchamento médio 6% umidade média 6 a 10% teor de formaldeído Mg Formol/100g am.seca <30. São encabeçadas através de fita de bordo 1 mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo Hot Melt, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1mm. Fixadas as laterais com cavilhas de pinus Ø 8 x 30mm juntamente com parafusos minifix rosca m6 de aço e tambor Ø15mm em zamac **Pé Central** Confeccionado com tubo de aço, dimensões 60 x 60 x 1,20mm de espessura, recebe tratamento anticorrosivo (lavagem – decapagem – fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa a 200° C, sapata regulável de altura de nylon injetado parafuso ¼ x Ø 32mm, duto vertical interno para passagem de cabos do chão ao tampo da mesa. **Pés Laterais Direita/Esquerda** Confeccionadas em chapas de aço, sendo a base superior para fixação do tampo 400 x 55 x 1,90mm de espessura contendo 4 furos Ø5mm para fixação do tampo, soldadas a estrutura vertical confeccionada em chapas de aço estampadas e dobradas 670mm x 170mm x 1,20mm de espessura reforçada no vão interno por chapa em "L" 310mm x 50mm x 0,90mm possui 02 rebites para fixação do parafuso minifix de aço (que sustentara a saia) com rosca m6. Tampa removível medindo 600 mm x 85mm x 0,90, vão interno recorte inferior e superior para passagem de fiação entre o chão e o tampo. Base inferior reforçada produzida em chapa de aço dobrada com 540mm de comprimento x 60 mm de largura com espessura de 1,90 repuxada em diagonal, dispensa uso de ponteiras, chapinha de reforço inferior frontal/traseiro com 1,90mm de espessura contendo rebite rosca ¼ para fixação da sapata niveladora de altura produzida em nylon e aço com rosca ¼. Recebe tratamento anticorrosivo (lavagem – decapagem – fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa a 200° C	
4.	**MESA EM L.** **COMPOSTA DE SEGUINTES MEDIDAS 1400 X 1400 COMPRX600X750 MM** **Tampo:** Confeccionado em chapas de madeira MDP BP 25 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 595 kg/m³, densidade média da camada externa 900 kg/m³, resistência média à tração perpendicular kgf/cm² 4,5. O tampo é encabeçado através de fita de bordo 2,5mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo Hot Melt, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. **Saia** Confeccionada em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se	07

	pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. **Pé Central** Confeccionado com tubo de aço, dimensões 60 x 60 x 1,20mm de espessura, recebe tratamento anticorrosivo (lavagem – decapagem – fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa a 200° C, sapata regulável de altura de nylon injetado parafuso ¼ x Ø 32mm, duto vertical interno para passagem de cabos do chão ao tampo da mesa. **Pés Laterais Direita/Esquerda** Confeccionadas em chapas de aço, sendo a base superior para fixação do tampo 400 x 55 x 1,90mm de espessura contendo 4 furos Ø5mm para fixação do tampo, soldadas a estrutura vertical confeccionada em chapas de aço estampadas e dobradas 670mm x 170mm x 1,20mm de espessura reforçada no vão interno por chapa em "L" 310mm x 50mm x 0,90mm possui 02 rebites para fixação do parafuso minifix de aço (que sustentara a saia) com rosca m6. Tampa removível medindo 600 mm x 85mm x 0,90, vão interno recorte inferior e superior para passagem de fiação entre o chão e o tampo. Base inferior reforçada produzida em chapa de aço dobrada com 540mm de comprimento x 60 mm de largura com espessura de 1,90 repuxada em diagonal, dispensa uso de ponteiras, chapinha de reforço inferior frontal/traseiro com 1,90mm de espessura contendo rebite rosca ¼ para fixação da sapata niveladora de altura produzida em nylon e aço com rosca ¼. Recebe tratamento anticorrosivo (lavagem – decapagem – fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa a 200° C	
5.	 **Foto meramente ilustrativa** **Armário composto alto composto de:** **Tampo:** Confeccionado em chapas de madeira MDP BP 25 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 595 kg/m³, densidade média da camada externa 900 kg/m³, resistência média à tração perpendicular kgf/cm² 4,5, resistência	07

	média à flexão estática kgf/cm² 135. O tampo é encabeçado através de fita de bordo 2,5mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo Hot Melt, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. **Portas** (01 Porta Esquerda 01 Porta Direita) Confeccionadas em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³, resistência média a tração perpendicular 5,5 kgf/cm², resistência média a flexão estática kgf/cm² 145, resistência média superficial kgf/cm² 14,5. São fixadas ao móvel pré marcado com 02 dobradiças (cada porta) caneca 35mm fixadas a porta com 02 parafusos 3,5x16mm cabeça panela, produzidas em aço, acabamento niquelado de alta qualidade, Para um melhor alinhamento, possui três regulagens sendo de altura, profundidade/pressão e recobrimento lateral. Na porta direita está alocada a fechadura cilíndrica com travamento por lingueta e chapinha metálica fixada ao tampo, conta com duas chaves, principal e reserva escamoteáveis (dobráveis) acabamento zincado com capa plástica. A porta esquerda trava-se automaticamente ao chavear a porta direita por chapa metálica zincada branca plana 47 x 24 x 1,5mm parafusada com PF 3,5x16 CP. **Prateleira** Confeccionada em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³, resistência média a tração perpendicular 5,5 kgf/cm², resistência média a flexão estática kgf/cm² 145, resistência média superficial kgf/cm² 14,5 .São apoiadas em suportes metálicos de superfície plana com base Ø 6,9 mm, 6 suportes por prateleira, alojados em buchas de aço Ø 7,5x10mm, travadas por cantoneiras 25x14x11mm 3 furos produzida em zamac 3 unidades por prateleira, parafusadas com PF 3,5x16mm Cabeça chata. **Corpo** (01 Lateral Direita, 01 Lateral Esquerda, 01 Base inferior e 01 Fundo) Confeccionadas em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³, resistência média a tração perpendicular 5,5	

	kgf/cm², resistência média a flexão estática kgf/cm² 145 **Requadro metálico** Produzidos com tubo de aço SAE 1010/1020 20x20x0, 90 seção quadrada. "Soldada pelo processo MIG, tratamento anticorrosivo, rebite Plus ¼" para fixação das sapatas niveladoras de altura. Pintado com tinta epóxi pó, cura em estufa a 220º.	
6.	 **Foto meramente ilustrativa** **Armário baixo.** **Tampo:** Confeccionado em chapas de madeira MDP BP 25 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 595 kg/m³, densidade média da camada externa 900 kg/m³, resistência média à tração perpendicular kgf/cm² 4,5, resistência média à flexão estática kgf/cm² 135 O tampo é encabeçado através de fita de bordo 2,5mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo Hot Melt, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. **Portas** (01 Porta Esquerda 01 Porta Direita) Confeccionadas em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³, resistência média a tração perpendicular 5,5 kgf/cm², resistência média a flexão estática kgf/cm² 145. Para um melhor alinhamento, possui três regulagens sendo de altura, profundidade/pressão e recobrimento lateral. Na porta direita está alocada a fechadura cilíndrica com travamento por lingueta e chapinha metálica fixada ao tampo, conta com duas chaves, principal e reserva escamoteáveis (dobráveis) acabamento zincado com capa plástica. A porta esquerda trava-se automaticamente ao chavear a porta direita por chapa metálica zincada branca plana 47 x 24 x 1,5mm parafusada com PF 3,5x16 CP. **Prateleira** Confeccionada em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se	

	pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³, resistência média a tração perpendicular 5,5 kgf/cm², resistência média a flexão estática kgf/cm² 145, resistência média superficial kgf/cm² 14,5 inchamento médio 6% umidade média 6 a 10% teor de formaldeído Mg Formol/100g am.seca <30. São encabeçadas através de fita de bordo 1 mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo Hot Melt, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1mm. São apoiadas em suportes metálicos de superfície plana com base Ø 6,9 mm, 6 suportes por prateleira, alojados em buchas de aço Ø 7,5x10mm, travadas por cantoneiras 25x14x11mm 3 furos produzida em zamac 3 unidades por prateleira, parafusadas com PF 3,5x16mm Cabeça chata. **Corpo** (01 Lateral Direita, 01 Lateral Esquerda, 01 Base inferior e 01 Fundo) Confeccionadas em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³, resistência média a tração perpendicular 5,5 kgf/cm², resistência média a flexão estática kgf/cm² 145. **Requadro metálico** Produzidos com tubo de aço SAE 1010/1020 20x20x0, 90 seção quadrada. "Soldada pelo processo MIG, tratamento anticorrosivo, rebite Plus ¼" para fixação das sapatas niveladoras de altura. Pintado com tinta epóxi pó, cura em estufa a 220º. **Medidas a serem seguidas: 800 mm de largura, 730 mm de altura, 450 mm de profundidade**	
7.	 **Foto meramente ilustrativa** **Mesa retangular Medidas de 1:40 X 60 X 74** **Tampo:** Confeccionado em chapas de madeira MDP BP 25 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 595 kg/m³, densidade média da camada externa	02

	900 kg/m³, resistência média à tração perpendicular kgf/cm² 4,5, resistência média à flexão estática kgf/cm² 135, resistência média superficial kgf/cm² 14,5 suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. **Saia** Confeccionada em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³, resistência média a tração perpendicular 5,5 kgf/cm², resistência média a flexão estática kgf/cm² 145, resistência média superficial kgf/cm² 14,5 inchamento médio 6% umidade média 6 a 10% teor de formaldeído Mg Formol/100g am.seca <30. São encabeçadas através de fita de bordo 1 mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo Hot Melt, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1mm. Fixadas as laterais com cavilhas de pinus Ø 8 x 30mm juntamente com parafusos minifix de aço e tambor Ø15mm em zamac **Laterais** Confeccionado em chapas de madeira MDP BP 25 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 595 kg/m³, densidade média da camada externa 900 kg/m³, resistência média à tração perpendicular kgf/cm² 4,5, resistência média à flexão estática kgf/cm² 135, Para fixação das sapatas, são inseridos em furos pré determinados 02 buchas de PVC com rosca interna metálica de ¼, sapatas PVC reguláveis em altura rosca ¼. Medidas aproximadas de 1400comprimentox730altura x600 profundidade.	
8.	 **Foto meramente ilustrativa** **Gaveteiro móvel** **Tampo:** Confeccionado em chapas de madeira MDP BP 25 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se	05

	pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 595 kg/m³, densidade média da camada externa 900 kg/m³, resistência média à tração perpendicular kgf/cm² 4,5, resistência média à flexão estática kgf/cm² 135, resistência média superficial kgf/cm² 14,5 ,suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. **Frentes Gaveta:** (02 Frente de gaveta menor e 02 frentes de gaveta maior) Confeccionadas em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³, resistência média a tração perpendicular 5,5 kgf/cm², resistência média a flexão estática kgf/cm² 145, resistência média superficial kgf/cm² 14,5 O gaveteiro possui travamento total das gavetas, sendo a primeira dotada de fechadura cilíndrica com travamento por pino 36xØ6,25mm acionando sistema, **Corpo Gaveteiro:** (01 lateral direita, 01 lateral esquerda,01 base, 01 fundo 02 laterais gaveta direita menor, 02 laterais de gaveta esquerda menor 02 laterais gaveta direita maior, 02 laterais de gaveta esquerda maior, 02 costa menor 01 costa maior e 03 fundo de gaveta) Com exceção dos fundos de gaveta, as demais peças confeccionadas em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³, resistência média a tração perpendicular 5,5 kgf/cm², resistência média a flexão estática kgf/cm² 145, Os fundos das gavetas são produzidos em chapa dura com acabamento em pintura a base d'água e secagem ultravioleta, a chapa dura é ideal para ser aplicada em fundos de moveis e gavetas.. Resistencia a Tração Perpendicular mínimo 6,2 kfg/cm² (Resistencia que o corpo avaliado oferece quando são aplicadas forças de tração perpendicularmente as suas superfícies).Resistencia a Tração Paralela mínima 152 kfg/cm² (Resistencia que o corpo avaliado oferece quando são aplicadas forças de tração paralelamente as suas superfícies).Todas as gavetas são apoiadas em trilhos telescópicos com abertura total e limitador de curso, deslizados por esferas de aço, com 400mm de profundidade total x 45mm de altura total com capacidade 35kg carga máxima por gaveta, produzidos em aço com acabamento em Zinco eletrolítico cromatizado, fixado ao corpo através de sistema 32mm por 03 parafusos 3,5x16 cada lado. Rodízios em PVC Ø 50mm com eixo metálico fixados por chapa	

	metálica. Medidas aproximadas a serem seguidas: largura 485 mm, altura 665, Profundidade 500.	

LOTE 03 - CADEIRAS

OBS:
1) As imagens apresentadas são meramente ilustrativas;

Para todos os itens do lote 03, a empresa interessada em participar da licitação, deverá apresentar no momento da disputa, sob pena de desclassificação, os seguintes documentos:

Declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; (c/ firma reconhecida em cartório)

Laudo ou Parecer de conformidade ergonômica do produto, em acordo com a NR-17 do Ministério do Trabalho, emitido de forma conjunta por Médico do Trabalho e Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO e Certificado NBR 13966, expedido pela ABNT, constatando as características dimensionais, ergonômicas e verificação da estabilidade e da resistência mecânica do produto

No ato do fornecimento deverá ser entregue, Termo de Garantia de 5 (cinco) anos contra defeitos de fabricação, emitido pelo fabricante; (c/ firma reconhecida em cartório)

Item	Descrição do produto.	Quant.
1.	 **Foto meramente ilustrativa** **Longarina de três lugares** **ENCOSTO**- Encosto em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. - Espuma injet ada 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.	04

- Revestimento do encosto em CEC, formado por costuras laterais e centrais em desenho próprio, previamente colados às espumas, fixado por grampos com acabamento zincado.
- Contra capa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montadas por parafusos, auxiliando em futuras manutenções.
- Suporte do encosto por 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.
- A fixação do encosto na mola é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do encosto.
- A fixação do conjunto encosto e mola no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento.

ASSENTO

- Assento em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura. 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.
- Revestimento do assento em CEC, formado por costuras laterais e centrais em desenho próprio, previamente colados às espumas, fixado por grampos com acabamento zincado.
- Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montadas por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções.
- A fixação do assento na estrutura metálica é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

BRAÇOS

- Apoia Braços (Americano) injetados em Poliuretano Texturizado Integral Skin, sobre alma de aço SAE 1020 redonda com 7,94 mm de diâmetro, pés de fixação do braço no assento fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 6,35 mm de espessura tratada quimicamente e pintada na cor preta.

- A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

ESTRUTURA

- Estrutura da longarina em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30x50 mm com 1,06 mm de espessura da parede, duplos na estrutura horizontal, travessas fabricadas em chapas de aço SAE 1020 FQD com 4,76 mm de espessura. Encaixe cônico fabricado em chapa de aço SAE 1010/1020 FQD com

	2,25 mm 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 retangular 30x70 mm com 1,20 mm de espessura da parede com encaixe cônico e base do pé fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 oblongo 40x77 mm com 1,90 mm de espessura de parede. Os componentes são 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 fabricado na mesma especificação dos pés laterais para aumentar a resistência do conjunto. - Sapatas injetadas em polipropileno copolímero na cor preta, com engate no tubo para evitar que se soltem do mesmo. **ACABAMENTO** - 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 mícrons em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. **DIMENSÔES APROXIMADAS DA CADEIRA:** Altura do piso até o assento: 460 mm Largura do assento: 480 mm Profundidade da Superfície do assento: 460 mm Altura do encosto: 450 mm Largura do Encosto: 450 mm Profundidade da longarina: 650 mm Altura total da longarina: 915 mm Largura do conjunto 3 lugares: 1740 mm	
2	 **Foto meramente ilustrativa** **POLTRONA DIRETOR, BASE FIXA CROMADA E BRAÇOS EM ALUMÍNIO** Assento e encosto: Poltrona com espaldar médio, assento e encosto constituído em concha única. Estruturado em madeira multilaminada moldada anatomicamente, com apoio lombar, a quente compressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas NBR 14006 e NR-17, com espessura mínima de 15 mm; contracapa em peça única para encosto e assento confeccionada em madeira compensada com espessura mínima de 6 mm, revestida em couro	16

	natural. O estofamento deverá ser em espuma laminada com alta densidade, com 50 mm de espessura no mínimo, revestido em couro natural; largura do encosto de 500 mm e profundidade da superfície do assento de 475 mm no mínimo; largura do encosto de 490 mm e extensão vertical do encosto de 650 mm, no mínimo. Estrutura: base fixa, cromada, constituída por uma estrutura contínua em balanço, confeccionada em tubo de aço com secção elíptica medindo 45X20 mm e espessura da parede de 2,65mm, no mínimo, travada com o mesmo tubo na parte superior, onde são soldadas duas chapas de alumínio com espessura de 5mm, no mínimo e medindo 22º X30 mm cada, para fixar na estrutura do assento. Travada em sua extremidade inferior pó tubo de alumínio com diâmetro de 15 mm, no mínimo. A fixação da concha única a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras cravadas na estrutura interna do assento. Braços: confeccionados em chapa de alumínio, fixado por buchas de alumínio montada com solda de alumínio polido; possui apóia-braços injetado em poliuretano semirrígido, na parte superior da estrutura do braço. Todas as peças metálicas, exceto as cromadas, deverão receber pintura epóxi-pó. Cor a definir.	
3	 **Foto meramente ilustrativa** ***Poltrona Giratória Presidente com Relax*** **ENCOSTO** - Poltrona com espaldar alto 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. - Revestimento do encosto em CEC, formado por costuras laterais e centrais em desenho próprio, previamente colado à espuma, e fixado por grampos com acabamento zincado. - Contra capa do encosto em CEC fixado por grampos com acabamento zincado. - A fixação do conjunto encosto/assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. **ASSENTO** - 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.	01

	- 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. - Revestimento do assento em CEC, formado por costuras laterais e centrais em desenho próprio, previamente colado à espuma, e fixado por grampos com acabamento zincado. - A fixação do conjunto encosto/assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. **BRAÇOS** - Estrutura do braço confeccionada em chapa de aço NBR 6658 com 4,75 mm de espessura com acabamento cromado. - Apóia braços em polipropileno copolímero injetado na cor preta, fixado na estrutura do braço por parafusos Philips cabeça flangeada para plástico. - Fixação da estrutura do apóia-braços na cadeira é feita por parafusos Allen cabeça cilíndrica sextavado interno, na bitola 5/16"x18 fpp em chapas de aço com furo roscado fixadas na madeira do assento/encosto. - Possui nas extremidades capa de acabamento para os parafusos em polipropileno copolímero injetado. **MECANISMO** - 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. A regulagem de altura da cadeira e o acionamento da trava do relax são feitos por alavancas independentes. - Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás acionado por alavanca. - Flange superior fabricado em chapa de aço com 3,00 mm de espessura estampado a frio. - Flange e cone inferior fabricado em chapa de aço com 3,00 mm de espessura estampado a frio e tubo de giro fabricado em aço SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro e 1,90 mm de espessura da parede. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG formando um conjunto para posterior montagem no flange inferior com pino de giro em aço trefilado SAE 1213 maciço com 10 mm de diâmetro, mancalizado em buchas injetadas em poliacetal formando um conjunto único para posterior montagem por parafusos. - Assento com inclinação fixa entre -2° e -5° e furos com distância entre centro de 160x200mm. **COLUNA** - Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo 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 de altura da cadeira por coluna de mola à gás DIN 4550 Classe 4 com 115 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.	

	- Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás. - Capa telescópica injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, dividido em 3 partes encaixadas, usado para proteger a coluna. **BASE** - 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, esfera metálica inserida 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. **ACABAMENTO** - 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 mícrons 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. **DIMENSÔES APROXIMADAS DA CADEIRA** Altura da Cadeira: 1100-1220 Profundidade da Cadeira: 700 Largura da Cadeira: 700 Altura do Encosto: 690 Largura do Encosto: 500 Profundidade da Superfície do Assento: 480 Largura do Assento: 510 Altura do Assento: 440-560	

4	 **Foto meramente ilustrativa** ***Poltrona Diretor Aproximação S*** **ENCOSTO** - 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. - Revestimento do encosto em CEC, formado por costuras laterais e centrais em desenho próprio, previamente colado à espuma, e fixado por grampos com acabamento zincado. - Contra capa do encosto em CEC fixado por grampos com acabamento zincado. - A fixação do conjunto encosto/assento mo mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. **ASSENTO** - 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. - Revestimento do assento em CEC, formado por costuras laterais e centrais em desenho próprio, previamente colado à espuma, e fixado por grampos com acabamento zincado. - A fixação do conjunto encosto/assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. **BRAÇOS**	02

	- Estrutura do braço confeccionada em chapa de aço NBR 6658 com 4,75 mm de espessura com acabamento cromado. - Apóia braços em polipropileno copolímero injetado na cor preta, fixado na estrutura do braço por parafusos Philips cabeça flangeada para plástico. - Fixação da estrutura do apóia-braços na cadeira é feita por parafusos Allen cabeça cilíndrica sextavado interno, na bitola 5/16"x18 fpp em chapas de aço com furo roscado fixadas na madeira do assento/encosto. - Possui nas extremidades capa de acabamento para os parafusos em polipropileno copolímero injetado. **ESTRUTURA** - Estrutura formada por tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 31,75 mm de diâmetro 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 fabricadas em chapa de Aço SAE 1020 com 4,76mm de espessura, soldado por processo MIG em célula robotizada. - Assento fixo com inclinação fixa entre -2° e -7° e furos com distância entre centro de 160x200mm. --Sapatas injetadas em polipropileno copolímero na cor preta, com cantos arredondados e rebitadas na estrutura, por rebite tipo repuxado. **ACABAMENTO** - Os componentes metálicos cromados possuem sua superfície preparada através de decapagem química, recebendo posteriormente um banho de cromo executado sobre base niquelada. **DIMENSÔES APROXIMADAS DA CADEIRA:** Largura do assento: 510 mm Profundidade da Superfície do assento: 480 mm Altura do encosto: 520 mm Largura do encosto: 500 mm Profundidade total: 660 mm Altura total : 1020 mm Largura total: 630 mm Altura do assento: 500 mm	
5	 **Foto meramente ilustrativa** **Cadeira fixa**	16

	ENCOSTO - Encosto em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura média. Possui curvatura anatômica 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 Kg/m³ com 44 mm de espessura média. - Revestimento do encosto em CEC fixado por grampos com acabamento zincado. - Contra capa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por encaixe em presilha injetada em Poliamida 6.6 com reforço de 35% de fibra de vidro na parte superior do encosto e por parafusos Phillips na parte inferior, auxiliando em futuras manutenções. - 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, com bordas arredondadas. - A fixação do encosto na mola é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do encosto. - A fixação do conjunto encosto e mola no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento. **ASSENTO** - Assento em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura média. 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 Kg/m³ com 50 mm de espessura média no assento. - Revestimento do assento em CEC fixado por grampos com acabamento zincado. - Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado e parafusos Phillips, auxiliando em futuras manutenções. - A fixação do assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. **BRAÇOS** - Apóia-braços integrado a estrutura em aço com acabamento em Polipropileno Copolímero injetado fixado a estrutura por meio de parafusos Phillips. **ESTRUTURA** - Estrutura formada por tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede, curvada à frio, executado e	

	calibrado por máquina CNC. - Tubo de suporte do assento fabricado aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 2,25mm de espessura de parede. - Travessas de fixação do assento fabricadas em chapa de aço SAE 1020 com 4,76 mm de espessura. - A união das travessas ao tubo de suporte e à estrutura da cadeira é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. - Assento fixo com inclinação fixa entre -2° e -7° e furos com distância entre centro de 160x200mm. - Sapatas de suporte do pé injetadas em Polipropileno Copolímero na cor preta, com cantos arredondados, sapata frontal anti tombamento, fixadas à estrutura por rebite de alumínio do tipo repuxado. **ACABAMENTO** - 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 mícrons em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. **DIMENSÔES APROXIMADAS DA CADEIRA:** Altura da Cadeira: 970 Profundidade da Cadeira: 655 Largura da Cadeira: 570 Altura do Encosto: 500 Largura do Encosto: 450 Profundidade da Superfície do Assento: 470 Largura do Assento: 480 Altura do Assento: 470	
6	 **Foto meramente ilustrativa** **<u>Cadeira giratória executiva</u>**	08

Cadeira Giratória Secretaria Polaina 50 Nylon

ENCOSTO

- Encosto com estrutura injetada em polipropileno copolímero na cor a definir. 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 50 mm de espessura média.
- Revestimento do encosto em CEC fixado por grampos com acabamento zincado.
- Contra capa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montadas por encaixe, auxiliando em futuras manutenções.
- A fixação do encosto no mecanismo é feita com parafusos máquina Philips, na bitola ¼"x 20 fpp, e porcas de garra encravadas e rebitadas no plástico.

ASSENTO

- Assento em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura média. 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 50 mm de espessura média.
- Revestimento do assento em CEC , fixado por grampos com acabamento zincado.
- Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções.
- A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

BRAÇOS

- Apóia braços SL New PU, com a parte superior do apoio de braço em poliuretano e corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com alma fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 50,50 mm de largura e 6,35 mm de espessura, pintada, com 7 posições de regulagem de altura feita por botão injetado em Poliamida 6, totalizando 85 mm de curso. Chapa para fixação no assento com 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafuso com utilização de chave com curso de 25 mm em cada braço.
- A fixação dos braços no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp, e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

MECANISMO

- Mecanismo com sistema reclinador do encosto (SRE), de estrutura monobloco, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo e com inclinação fixa com 3º 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 20º de curso semi-circular 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 frenar 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 na cor preta. **COLUNA** - Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico na base fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo 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 DIN 4550 Classe 4 com 115 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. - Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás. - Capa telescópica injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, dividido em 3 partes encaixadas, usada para proteger a coluna. **BASE** - Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes fabricada com tubos 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, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares. - Montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação. **ACABAMENTO** - 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 mícrons em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. **DIMENSÔES APROXIMADAS DA CADEIRA:** Altura do Encosto: 370 mm Largura do Encosto: 450 mm Profundidade da Superfície do Assento: 420 mm Largura do Assento: 460 mm Profundidade total da cadeira: 700 mm Altura total da cadeira: 820-1014 mm Altura do Assento: 430-550 mm Largura total da cadeira: 700	

LOTE 04

Item	Descrição do produto.	Quant.
1.	 **Foto meramente ilustrativa** **Púlpito** EM ACRILICO MEDIDAS: 1200MM ALTURA 850MM LARGURA 450MM PROFUNDIDA FABRICADO EM ACRILICO IMPORTADO DE ALTA QUALIDADE NORMAS AMERICANA - ACRILICO CRISTAL (TRANSPARENTE) ESPESSURA DE 10 MM ; Possuir sustentação (base) para papel e para porta copo, com dimensão de 60cm x 40cm; e) Possuir sustentação inferior.	01

LOTE 05 – Reforma da Mesa Diretora

Item	Descrição do produto.	Quant.
1.	Reforma da mesa diretora do Plenário Serviço de reparo em mesa diretora da câmara municipal de Marataízes com troca de madeira, troca do tablado, troca de alisar, pintura com verniz, mão de obra e material incluso, inclusive desmontagem e montagem.	01
2.	Suporte para púlpito composto de: Medidas de 1600x 1600, 30 cm de altura, composto com revestimento em madeira maciça, passagem de fiação na parte interna, confeccionado em madeira de lei tipo angelim em pedra com pintura natural e verniz. O mesmo segue o padrão da mesa diretora do plenário.	01

A empresa interessada em participar do certame, deverá fazer visita prévia em até 48 horas antes do certame, para certificar-se da reforma da Mesa Diretora (Lote 05), como também da conferência das medidas das persianas e local de instalação (Lote 01).

2. DA JUSTIFICATIVA

3.1- Justifica-se a aquisição de mobiliário, com o objetivo de melhorar a qualidade de vida dos servidores da Câmara. A instalação de móveis e cadeiras ergonômicos e de qualidade, propiciam o adequado funcionamento de todos os setores, visando um melhor desenvolvimento nas atividades diárias, dentro das condições exigidas de conforto, segurança e higiene.
A aquisição e instalação de persianas objetiva impedir a entrada dos raios solares nos ambientes, tendo em vista que o prédio possui grande área revestida de vidros, deixando o local vulnerável a grande incidência solar e a visão totalmente desprotegida para a área interna da edificação.
A reforma da Mesa Diretora se faz necessária pelo desgaste natural do tempo.
A aquisição do púlpito em acrílico, tem como objetivo substituir o existente no Plenário da Câmara, que além de muito antigo, é de madeira pesada, de difícil locomoção e não possui compartimento para apoio de pasta e copos.
A aquisição do frigobar visa atender as necessidades do Gabinete da Presidência, o qual possui um fluxo grande de pessoas, como atendimento aos munícipes e constantes reuniões com vereadores, secretários e outros.

3. DA VISITA TÉCNICA

3.1 A empresa interessada em participar do certame, deverá fazer visita prévia em até 48 horas antes do certame, para certificar-se da reforma da Mesa Diretora (Lote 05), como também da conferência das medidas das persianas e local de instalação (Lote 01).

3.2. Após visita técnica, a CMM-ES fornecerá o comprovante (ANEXO 08) que deverá ser apresentado no momento da licitação, juntamente com os demais anexos, sob pena de desclassificação.

4. DO FORNECIMENTO DO(S) PRODUTO(S)

4.1 – A entrega dos bens deverá ser efetuada a Avenida Lacerda de Aguiar, nº 113, Centro - Marataízes - Espírito Santo, no horário de expediente de 08:00h as 18:00h em dias úteis.

4.2- Correrão por conta da contratada todas as despesas de embalagem, seguros, transporte, tributos, encargos trabalhistas e previdenciários, decorrentes da entrega e da própria aquisição dos produtos.

4.3 – Os bens deverão serem entregues nas mesmas marcas indicadas nas propostas de preços vencedoras do certame, conforme as especificações deste Termo de Referência;

4.4 - Os bens a serem entregues deverão ser de ótima qualidade, atender às especificações técnicas exigidas e obedecer rigorosamente:

• às normas e especificações constantes neste Termo de Referência;

• às normas internacionais consagradas, na falta das normas da ABNT;

• às prescrições e recomendações dos fabricantes.

4.5 - O material entregue deverá ser novo e original, não se admitindo em hipótese alguma o fornecimento de alternativo, recondicionado ou recuperado, estando adequadamente embalado de forma a preservar suas características originais;

4.6- O material deverá ser entregue em embalagem original, sem avarias, devendo ser identificado com informações precisas, corretas, claras, em língua portuguesa sobre suas características, quais sejam: qualidade, quantidade, composição, garantia, prazo de validade e origem;

4.7 - Será recusado produto deteriorado, alterado, adulterado, avariado, corrompido, fraudado, bem como aquele em desacordo com as normas regulamentares de fabricação, distribuição e apresentação;

4.8 - A Administração poderá solicitar testes do material junto aos seus fabricantes, para verificar a legitimidade do produto. Se verificada a inadequação do produto ou sua falsidade, será feita notificação da empresa para que se proceda a substituição, no prazo máximo de 10 (dez) dias úteis. Caso não seja realizada a substituição, a empresa ficará sujeita às penalidades previstas no item 10 do Termo de Referência. Se for declarada pelo fabricante a falsidade, independente da substituição, os produtos ficarão retidos, para que se proceda a responsabilidade criminal, prevista no art. 96, da Lei nº 8.666/1993;

4.9 - O descarregamento do produto ficará a cargo do fornecedor, devendo ser providenciada a mão de obra.

4.2 – O prazo de entrega dos bens é de 30 dias, contados da emissão da nota de empenho.
A ordem de fornecimento deverá ser providenciada pelo Fiscal do Contrato e autorizada pelo Presidente da Câmara.

5 – DO PRAZO DE ENTREGA E DOS CRITÉRIOS DE RECEBIMENTO

5.1 - O prazo de entrega dos bens é de 30 dias, contados da emissão da nota de empenho e da ordem de fornecimento.

5.2 - A ordem de fornecimento deverá ser providenciada pelo Fiscal do Contrato e autorizada pelo Presidente da Câmara.

5.3 - . Os bens serão recebidos provisoriamente no prazo de 10 (dez) dias, pelo(a) responsável pelo acompanhamento e fiscalização do contrato, para efeito de posterior verificação de sua conformidade com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta.

5.4 -. Os bens poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, quando em desacordo com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta, devendo ser substituídos no prazo de 10 (dez) dias, a contar da notificação da contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.

5.5 -. Os bens serão recebidos definitivamente no prazo máximo de 10 (dez) dias, contados do recebimento provisório, após a verificação da qualidade e quantidade do material e consequente aceitação mediante termo circunstanciado.

5.5.1. Na hipótese de a verificação a que se refere o subitem anterior não ser procedida dentro do prazo fixado, reputar-se-á como realizada, consumando-se o recebimento definitivo no dia do esgotamento do prazo.

5.6. O recebimento provisório ou definitivo do objeto não exclui a responsabilidade da contratada pelos prejuízos resultantes da incorreta execução do contrato.

6. DA GARANTIA PELO FORNECIMENTO

6.1 O fornecedor deverá oferecer garantia mínima quanto a responsabilidade futura, no que refere-se à qualidade do produto entregue.
6.1.1 - O prazo de garantia mínima para cada produto encontra-se estabelecido na especificação dos lotes, do presente Termo de Referência.

6.2 Durante o prazo de garantia o fornecedor fica obrigado a substituir o produto sempre que houver vício insanável, o prozo de 15 (quinze) dias, a contar da data de notificação do problema, sem ônus para o CONTRATANTE;

6.5 Durante o período de garantia a CONTRATADA deverá assumir os custos de devolução/frete.

7. DOS PROCEDIMENTOS DE FISCALIZAÇÃO

7.1 – A CMM - ES designará, formalmente, um servidor para acompanhar a entrega do

7.2 - A fiscalização será exercida no interesse exclusivo da CMM - ES e não exclui nem reduz a responsabilidade da CONTRATADA por qualquer inconsistência.

7.3- Aos servidores investidos na função de fiscal, especialmente designados pela CMM-ES, , compete:

7.4 – Exercer de modo sistemático a fiscalização e o acompanhamento da execução da contratação, objetivando verificar o cumprimento das disposições contratuais, técnicas e administrativas, em todos os seus aspectos;

7.3.2 Anotar em registro próprio, comunicando ao preposto da CONTRATADA as irregularidades constatadas, informando prazo para sua regularização, propondo, quando for o caso, a aplicação das penalidades previstas na legislação pertinente.

7.4 As decisões e providências que ultrapassarem a competência da fiscalização da contratação serão submetidas à apreciação da autoridade superior da CMM, para adoção das medidas cabíveis, consoante disposto no art. 67, §§ 1ª e 2ª, da Lei nª 8.666/1993;

7.5 O descumprimento total ou parcial das demais obrigações e responsabilidades assumidas pela CONTRATADA ensejará aplicação de sanções administrativas, previstas neste Termo de Referência e na legislação vigente;

7.6 A fiscalização será exercida no interesse exclusivo da CMM-ES e não exclui nem reduz a responsabilidade da CONTRATADA por qualquer irregularidade;

8. DAS OBRIGAÇÕES E RESPONSABILIDADES DA CONTRATADA

8.1 - Entregar os produtos de acordo com as condições e prazos estabelecidos neste Termo de Referência;

8.2 - Providenciar a imediata correção das deficiências apontadas pelo setor competente da CMM - ES;

8.3 - Transportar os produtos e disponibilizar mão de obra para entrega dos mesmos;

8.4 - Prestar todos os esclarecimentos solicitados pelo CONTRATANTE, atendendo prontamente a todas as demandas;

8.5 - Custear o frete relativo à devolução dos produtos defeituosos dentro do prazo de garantia;

8.6 - Manter, durante toda a execução do contrato, a compatibilidade com as obrigações assumidas, conforme dispõe o inciso XIII, do artigo 55, da Lei nº 8.666/1993.

8.7 - Observar as prescrições relativas às leis trabalhistas, previdenciárias, fiscais, securitárias e quaisquer outras não mencionadas, bem como pagamento de todo e qualquer tributo que seja devido em decorrência direta do contrato, isentando a CONTRATANTE de qualquer responsabilidade;

9. DAS OBRIGAÇÕES E RESPONSABILIDADES DA CONTRATANTE

9.1 - Proporcionar todas as facilidades, inclusive esclarecimentos atinentes ao objeto deste Termo de Referência, para que a empresa possa cumprir as obrigações dentro das normas e condições da aquisição;

9.2 - Designar servidor com competência necessária para promover o recebimento do produto, sob os aspectos quantitativos e qualitativos, assim como prazo de validade e entrega;

9.3 - Cumprir todos os compromissos financeiros assumidos com a CONTRATADA no prazo estipulado;

9.4 - Cumprir e fazer cumprir todas as disposições contidas neste Termo de Referência;

9.5 - Alocar os recursos orçamentários e financeiros necessários à execução da contratação;

9.6 - Acompanhar, coordenar e fiscalizar a contratação, anotando em registro próprio os fatos que, a seu critério, exijam medidas corretivas no fornecimento do(s) produto(s);

9.7 - Notificar à CONTRATADA, por escrito, sobre imperfeições, falhas ou irregularidades constatadas nos fornecimentos, para que sejam tomadas as medidas corretivas necessárias;

9.8 - Notificar a CONTRATADA, por escrito, a disposição de aplicação de eventuais penalidades, garantindo o contraditório e a ampla defesa.

10. DAS PENALIDADES

10.1 - A CONTRATADA deverá observar rigorosamente as condições estabelecidas para o fornecimento do(s) produto(s), sujeitando-se às penalidades constantes nos artigos 86 e 87 da Lei nº 8.666/1993, a saber:

a) Advertência, nos casos de pequenos descumprimentos do Termo de Referência, que não gerem prejuízo para a CMM - ES;

b) MULTA POR MORA - 0,33% (zero vírgula trinta e três por cento) ao dia, limitado a 10% (dez por cento), incidente sobre o valor da parcela em atraso, nos casos de descumprimento do prazo estipulado para a entrega do(s) produto(s) conforme estabelecido no item 8.1, que será calculada pela fórmula M = 0,0033 x C x D. Tendo como correspondente: M = valor da multa, C = valor da obrigação e D = número de dias em atraso;

c) MULTA POR INADIMPLEMENTO - 2,0% (dois por cento), incidente sobre o valor global da contratação, pelo atraso superior a 30 (trinta) dias ou recusa em fornecer o(s) produto(s), aplicada cumulativamente com a multa estabelecida no item anterior;

d) SUSPENSÃO TEMPORÁRIA DE LICITAR E IMPEDIMENTO DE CONTRATAR com a CMMES por um período de até 2 (dois) anos, nos casos de recusa em fornecer o(s) produto(s);

e) DECLARAÇÃO DE INIDONEIDADE para licitar ou contratar com a Administração Pública, nos casos de prática de atos ilícitos, incluindo os atos que visam frustrar os objetivos da licitação ou contratação, tais

como conluio, fraude, adulteração de documentos ou emissão de declaração falsa, por um período de até 02 anos.

9.2 - Da aplicação de penalidades caberá recurso, conforme disposto no art. 109 da Lei nº 8.666/1993;

10.3 - As sanções administrativas somente serão aplicadas pela CMM - ES após a devida notificação e o transcurso do prazo estabelecido para a defesa prévia;

10.4 - A notificação deverá ocorrer pessoalmente ou por correspondência com aviso de recebimento, onde será indicada a conduta considerada irregular, a motivação e a espécie de sanção administrativa que se pretende aplicar, o prazo e o local de entrega das razões de defesa;

10.5 - O prazo para apresentação de defesa prévia será de 05 (cinco) dias úteis a contar da intimação, onde deverá ser observada a regra de contagem de prazo estabelecida no art. 110 da Lei nº 8.666/1993;

10.6 - A aplicação da sanção de declaração de inidoneidade compete exclusivamente ao Presidente da CMM - ES, facultada a defesa do interessado no respectivo processo, no prazo de 10 (dez) dias da abertura de vista, podendo a reabilitação ser requerida após 02 (dois) anos de sua aplicação.

11. DA FORMA DE PAGAMENTO

11.1 - Os pagamentos serão efetuados mediante o fornecimento a CMM - ES de NOTA FISCAL ELETRÔNICA, em atendimento ao Protocolo ICMS nº 42/2009 - CONFAZ, bem como os documentos de regularidade fiscal exigidos para a habilitação no procedimento licitatório. Estes documentos depois de conferidos e visados, serão encaminhados para processamento e pagamento no prazo de 05 (cinco) dias úteis após a respectiva apresentação.

11.2 - Após o 5º (quinto) dia útil do processamento será paga multa financeira nos seguintes termos:

$$VM = VF \times \frac{0,33}{100} \times ND$$

VM = Valor da Multa Financeira,
VF = Valor da Nota Fiscal referente ao mês em atraso,
ND = Número de dias em atraso;

11.3 - A NOTA FISCAL ELETRÔNICA deverá conter o mesmo CNPJ e razão social apresentados na etapa de CREDENCIAMENTO e acolhidos nos DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO;

11.4 - Qualquer alteração feita no contrato social, ato constitutivo ou estatuto que modifique as informações registradas no Pregão, deverá ser comunicado a CMM - ES, mediante documentação própria, para apreciação da autoridade competente;

11.5 - Ocorrendo erros na apresentação do(s) documento(s) fiscal(ais), ou outra circunstância impeditiva, o(s) mesmo(s) será(ão) devolvido(s) à empresa contratada para correção, sendo que o recebimento definitivo será suspenso, ficando estabelecido que o prazo para pagamento será contado a partir da data de apresentação do novo documento fiscal, devidamente corrigido;

11.6 - No texto da NOTA FISCAL ELETRÔNICA deverão constar, obrigatoriamente, o(s) objeto(s), as marcas e modelos dos materiais, os valores unitários e totais;

11.7 –A CMM – ES poderá deduzir do pagamento importâncias que a qualquer título lhe forem devidos pela empresa contratada, em decorrência de descumprimento de suas obrigações;

11.8 - O pagamento referente ao valor da NOTA FISCAL ELETRÔNICA será feito por Ordem Bancária;

11.9 - Para a efetivação do pagamento a empresa deverá manter as mesmas condições previstas neste edital no que concerne a proposta de preço e a habilitação.

12. DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

12.1 - As despesas inerentes a este Termo de Referência correrão à conta da Dotação 449052 – Equipamento e Material Permanente e 309030 – Material de Consumo, do orçamento da Câmara Municipal de Marataízes.

13. DO VALOR DA CONTRATAÇÃO DE ACEITABILIDADE DA PROPOSTA

13.1 - O valor aceito para contratação deverá estar compatível com o valor de mercado, estabelecido através de pesquisa de preços e expresso no mapa comparativo de preços;

13.2 - Será vencedora a proposta de MENOR VALOR POR LOTE, desde que a empresa ofertante comprove sua regularidade com os encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais, e tenha como cumprir os prazos e condições estabelecidos neste Termo;

13.3 - Na proposta de preço devem estar incluídos todos os custos, como transporte, tributos de qualquer natureza e todas as despesas diretas ou indiretas relacionadas com o(s) objeto(s) da contratação;

13.4 - A proposta de preço deve informar a validade, que não poderá ser inferior a 60 (sessenta) dias.

14. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

14.1 - Os produtos foram divididos em lotes, buscando atender às especificidades dos diversos ramos de fornecimento de produtos;

14.3 - As marcas de referências foram inseridas apenas como padrão de qualidade.

15. RESPONSÁVEL PELA ELABORAÇÃO DO TERMO DE REFERÊNCIA

. Pregoeira e Equipe de apoio

ANEXO II

TERMO DE CREDENCIAMENTO (MODELO)
PREGÃO PRESENCIAL Nº 11/2017

Através deste termo de credenciamento a empresa _____ constitui como representante o Sr.(a) _____ , portador(a) do documento de identidade nº _____ e inscrito(a) no CPF sob o nº _____, para participar da licitação acima referenciada, outorgando plenos poderes para pronunciar em seu nome, formular proposta comercial, assinar documentos, requerer vista de documentos e propostas, interpor recurso e praticar todos os atos inerentes ao certame.

Marataízes, ____ de _____ de 2017

_____
Nome do representante legal da empresa
Empresa: _____
CNPJ nº _____

Obs.: No momento do credenciamento deverá ser apresentado o estatuto, o contrato social ou documento equivalente comprovando que o outorgante tem poderes para conceder a representação da empresa.

Obs. 2: O Termo de credenciamento pode ser dispensado quando a empresa estiver representada na Sessão Pública por um de seus sócios.

ANEXO III

DECLARAÇÃO DE MICROEMPRESA E EMPRESA DE PEQUENO PORTE (MODELO) PREGÃO PRESENCIAL Nº 11/2017

A empresa _____, inscrita no CNPJ sob o nº _____, por intermédio de seu representante legal Sr.(a) _____, portador(a) do documento de identidade nº _____, inscrito(a) no CPF sob o nº _____, declara sob as penas da Lei, que cumpre os requisitos legais para qualificação como Microempresa (ME) ou Empresa de Pequeno Porte (EPP), conforme art. 3º da Lei Complementar nº 123/2006 e que não está sujeita a quaisquer dos impedimentos do § 4º do referido artigo.

(Observação: em caso afirmativo assinalar a ressalva abaixo)

Declaramos possuir restrição fiscal no(s) documento(s) de habilitação e pretendemos utilizar o prazo previsto no art. 43, § 1º da Lei Complementar nº 123/2006 para a regularização, estando ciente que, do contrário, haverá decadência do direito à contratação, como também sujeição às sanções previstas no art. 81 da Lei nº 8.666/1993.

Marataízes/ES, ____ de _____ de 2017.

_____
Nome do representante legal da empresa
Empresa: _____
CNPJ nº _____

ANEXO IV

DECLARAÇÃO DE ATENDIMENTO DAS EXIGÊNCIAS HABILITATÓRIAS (MODELO) PREGÃO PRESENCIAL Nº 11/2017

Declaro que a empresa _____, inscrita no CNPJ sob o nº _____, cumpre plenamente os requisitos de habilitação definidos no edital de licitação acima referenciado, conforme o teor do art. 4º, VII da Lei nº 10.520/2002, sob pena de responsabilização nos termos da lei.

Marataízes, ____ de _____ de 2017.

_____
Nome do representante legal da empresa
Empresa: _____
CNPJ nº _____

ANEXO V

DECLARAÇÃO DE FATOS IMPEDITIVOS (MODELO)
PREGÃO PRESENCIAL Nº 11/2017

_____(empresa), CNPJ nº. _____, situada _____, declara, sob as penas da Lei, que inexiste fato impeditivo a sua habilitação no presente certame, ciente da obrigatoriedade de declarar fatos supervenientes.

_____, ____ de _____ de 2017.

_____
(representante legal)

ANEXO VI

**DECLARAÇÃO DE ATENDIMENTO DO ART. 7º, XXXIII,
DA CONSTITUIÇÃO FEDERAL (MODELO)
PREGÃO PRESENCIAL Nº 11/2017**

Declaro para os fins do disposto no inciso V do art. 27 da Lei nº 8.666/1993, que não empregamos menores de dezoito anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre, como também menores de dezesseis anos, salvo na condição de aprendiz, a partir de quatorze anos de idade.

Marataízes, ____ de _____ de 2017.

_____
Nome do representante legal da empresa
Empresa: _____
CNPJ nº _____

ANEXO VII
MODELO DA PROPOSTA DE PREÇOS
PREGÃO PRESENCIAL Nº 11/2017

Prezado(s) Senhor(es),

Após examinar todas as cláusulas e condições estipuladas no Edital nº 07/2017, apresentamos nossa proposta nos termos consignados no mencionado ato convocatório e seus anexos, com os quais concordamos plenamente.

Nossa proposta é válida pelo prazo de 60 (sessenta) dias, contados da data prevista para a entrega da mesma, sendo o preço ofertado firme e irreajustável durante o prazo de validade.

Informamos que estão inclusos nos preços ofertados todos os tributos, custos e despesas diretas ou indiretas, sendo de nossa inteira responsabilidade, ainda, os que porventura venham a ser omitidos na proposta ou incorretamente cotados.

O valor total de nossa proposta para o fornecimento dos produtos, conforme as especificações no Termo de Referência, Anexo I do Edital nº 07/2017
é de R$ _____ (_____), conforme planilha a seguir.

Local, ____de _____de 2017.

Identificação e assinatura do representante legal/procurador

LOTE 01 – AQUISIÇÃO E INSTALAÇÃO DE PERSIANAS

Item	Descrição do produto.	Quant.	V. UNIT R$	V. TOTAL R$
7.	Aquisição e instalação de **Persiana vertical em Lâminas de PVC** (antichama), nas cores beige ou cinza claro , largura de 9cm, montadas em trilhos de alumínio anodizado, com dispositivos para acionamento das lâminas que possibilitem a rotação de 180° e recolhimento para os lados (unilateral ou bilateral, conforme o caso), referência Hunter Douglas, ref. Luxaflex, ou similar. Os acionamentos de rotação e de recolhimento das persianas serão efetuados por cordões sintéticos apropriados (liso e com contas plásticas), devidamente ajustados à altura adequada de utilização, devendo a cor ser da mesma tonalidade das tiras das persianas. Para a interligação horizontal na base das tiras das persianas deverá ser utilizado cordão flexível de contas plásticas, ajustado de modo a controlar a distância entre as tiras, sem prejuízo da movimentação das mesmas. Garantia contra defeitos de fabricação e/ou material de 1(um) ano a partir da data			

	de emissão da nota fiscal. Medidas de 2620 mm de comprimento, 2470 mm de altura, **A EMPRESA ARREMATANTE DEVERÁ APRESENTAR AMOSTRAGEM**			
8.	Aquisição e instalação de **Persiana vertical em Lâminas de PVC** (antichama), nas cores beige ou cinza claro , largura de 9cm, montadas em trilhos de alumínio anodizado, com dispositivos para acionamento das lâminas que possibilitem a rotação de 180° e recolhimento para os lados (unilateral ou bilateral, conforme o caso), referência Hunter Douglas, ref. Luxaflex, ou similar. Os acionamentos de rotação e de recolhimento das persianas serão efetuados por cordões sintéticos apropriados (liso e com contas plásticas), devidamente ajustados à altura adequada de utilização, devendo a cor ser da mesma tonalidade das tiras das persianas. Para a interligação horizontal na base das tiras das persianas deverá ser utilizado cordão flexível de contas plásticas, ajustado de modo a controlar a distância entre as tiras, sem prejuízo da movimentação das mesmas. Garantia contra defeitos de fabricação e/ou material de 1(um) ano a partir da data de emissão da nota fiscal. Medidas de 2620 mm de comprimento, 2470 mm de altura, A EMPRESA ARREMATANTE DEVERÁ APRESENTAR AMOSTRAGEM	01		
9.	Aquisição e instalação de **Persiana vertical em Lâminas de PVC** (antichama), nas cores beige ou cinza claro , largura de 9cm, montadas em trilhos de alumínio anodizado, com dispositivos para acionamento das lâminas que possibilitem a rotação de 180° e recolhimento para os lados (unilateral ou bilateral, conforme o caso), referência Hunter Douglas, ref. Luxaflex, ou similar. Os acionamentos de rotação e de recolhimento das persianas serão efetuados por cordões sintéticos apropriados (liso e com contas plásticas), devidamente ajustados à altura adequada de utilização, devendo a cor ser da mesma tonalidade das tiras das persianas. Para a interligação horizontal na base das tiras das persianas deverá ser utilizado cordão flexível de contas plásticas, ajustado de modo a controlar a distância entre as tiras, sem prejuízo da movimentação das mesmas. Garantia contra defeitos de fabricação e/ou material de 1(um) ano a partir da data de emissão da nota fiscal. Medidas de 1720 mm de comprimento, 2470 mm de altura,	01		

	A EMPRESA ARREMATANTE DEVERÁ APRESENTAR AMOSTRAGEM			
10	Aquisição e instalação de **Persiana vertical em Lâminas de PVC** (antichama), nas cores beige ou cinza claro , largura de 9cm, montadas em trilhos de alumínio anodizado, com dispositivos para acionamento das lâminas que possibilitem a rotação de 180° e recolhimento para os lados (unilateral ou bilateral, conforme o caso), referência Hunter Douglas, ref. Luxaflex, ou similar. Os acionamentos de rotação e de recolhimento das persianas serão efetuados por cordões sintéticos apropriados (liso e com contas plásticas), devidamente ajustados à altura adequada de utilização, devendo a cor ser da mesma tonalidade das tiras das persianas. Para a interligação horizontal na base das tiras das persianas deverá ser utilizado cordão flexível de contas plásticas, ajustado de modo a controlar a distância entre as tiras, sem prejuízo da movimentação das mesmas. Garantia contra defeitos de fabricação e/ou material de 1(um) ano a partir da data de emissão da nota fiscal. Medidas de 900 mm de comprimento, 2470 mm de altura,	01		
11	Aquisição e instalação de **Persiana vertical em Lâminas de PVC** (antichama), nas cores beige ou cinza claro , largura de 9cm, montadas em trilhos de alumínio anodizado, com dispositivos para acionamento das lâminas que possibilitem a rotação de 180° e recolhimento para os lados (unilateral ou bilateral, conforme o caso), referência Hunter Douglas, ref. Luxaflex, ou similar. Os acionamentos de rotação e de recolhimento das persianas serão efetuados por cordões sintéticos apropriados (liso e com contas plásticas), devidamente ajustados à altura adequada de utilização, devendo a cor ser da mesma tonalidade das tiras das persianas. Para a interligação horizontal na base das tiras das persianas deverá ser utilizado cordão flexível de contas plásticas, ajustado de modo a controlar a distância entre as tiras, sem prejuízo da movimentação das mesmas. Garantia contra defeitos de fabricação e/ou material de 1(um) ano a partir da data de emissão da nota fiscal. Medidas de 2620 mm de comprimento, 2470 mm de altura, A EMPRESA ARREMATANTE DEVERÁ APRESENTAR AMOSTRAGEM	01		
12	Aquisição e instalação de **Persiana vertical em Lâminas de PVC** (antichama), nas cores beige ou cinza claro , largura de 9cm, montadas em trilhos de alumínio	03		

	anodizado, com dispositivos para acionamento das lâminas que possibilitem a rotação de 180° e recolhimento para os lados (unilateral ou bilateral, conforme o caso), referência Hunter Douglas, ref. Luxaflex, ou similar. Os acionamentos de rotação e de recolhimento das persianas serão efetuados por cordões sintéticos apropriados (liso e com contas plásticas), devidamente ajustados à altura adequada de utilização, devendo a cor ser da mesma tonalidade das tiras das persianas. Para a interligação horizontal na base das tiras das persianas deverá ser utilizado cordão flexível de contas plásticas, ajustado de modo a controlar a distância entre as tiras, sem prejuízo da movimentação das mesmas. Garantia contra defeitos de fabricação e/ou material de 1(um) ano a partir da data de emissão da nota fiscal. Medidas de 3100 mm de comprimento, 1400 mm de altura, A EMPRESA ARREMATANTE DEVERÁ APRESENTAR AMOSTRAGEM			

LOTE 02 – MOBILIÁRIO

Item	Descrição do produto.	Quant.	V. UNIT R$	V. TOTAL R$
9.	**MESA DE REUNIÃO OVAL** **Medidas 3600 mm comprimento, 1000 mm profundidade, 740 mm Altura.** **Tampo** com formato oval, na cor a definir, com espessura mínima de 25 mm, formando peça única, confeccionadas com chapas de fibra de madeira de média densidade (MDF – Medium Density Fiberboard), aglutinadas com resina sintética termo-fixa que se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão. **norma de metodologias de referência NBR 15761/2009.** A **face inferior do tampo é revestida com filme termo-prensado de melaminico** de baixa pressão (BP) na cor branca, **com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e anti-reflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da face superior do tampo é usinada 15°, e o revestimento deve ser em película de PVC termo-formável a vácuo com espessura mínima de 0,6 mm,** dispensando desta forma o uso de acabamentos do tipo fitas de bordo ou Perfis de PVC**.** A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6 extremamente resistente, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em	01		

	ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. **Painéis frontais** duplos e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, **confeccionados com chapas de partículas de madeira** de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), **selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio.** O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. **Estruturas laterais** metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em PATA, COLUNA, e SUPORTE DO TAMPO. **PATA** fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 720 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. **COLUNA** dupla, centralizada na pata, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre PATA-COLUNA-SUPORTE DO TAMPO) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. **SUPORTE DO TAMPO** fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200º C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Este é liso e extremamente resistente			

10	**MESA EM L.** **COMPOSTA DE SEGUINTES MEDIDAS 1600 X 1600 COMPRX600X750 MM** **Tampo:** Confeccionado em chapas de madeira MDP BP 25 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 595 kg/m³, densidade média da camada externa 900 kg/m³, resistência média à tração perpendicular kgf/cm² 4,5, resistência média à flexão estática kgf/cm² 135. O tampo é encabeçado através de fita de bordo 2,5mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo Hot Melt, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Fixado ao corpo (laterais e travessa) através de conjunto chapa metálica estampada 60 x 40 x 1,90 e tubo Ø ¾ x 0,75 fixados a laterais com parafusos 4,5 x 45 cabeça chata e ao tampo por parafusos 3,5 x 20 . **Saia** Confeccionada em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³, resistência média a tração perpendicular 5,5 kgf/cm. São encabeçadas através de fita de bordo 1 mm de espessura produzida em Poliestireno. **Pé Central** Confeccionado com tubo de aço, dimensões 60 x 60 x 1,20mm de espessura, recebe tratamento anticorrosivo (lavagem – decapagem – fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa a 200° C, sapata regulável de altura de nylon injetado parafuso ¼ x Ø 32mm, duto vertical interno para passagem de cabos do chão ao tampo da mesa. **Pés Laterais Direita/Esquerda** Confeccionadas em chapas de aço, sendo a base superior para fixação do	01		

	tampo 400 x 55 x 1,90mm de espessura contendo 4 furos Ø5mm para fixação do tampo, soldadas a estrutura vertical confeccionada em chapas de aço estampadas e dobradas 670mm x 170mm x 1,20mm de espessura reforçada no vão interno por chapa em "L" 310mm x 50mm x 0,90mm possui 02 rebites para fixação do parafuso minifix de aço (que sustentara a saia) com rosca m6. Tampa removível medindo 600 mm x 85mm x 0,90, vão interno recorte inferior e superior para passagem de fiação entre o chão e o tampo. Base inferior reforçada produzida em chapa de aço dobrada com 540mm de comprimento x 60 mm de largura com espessura de 1,90 repuxada em diagonal, dispensa uso de ponteiras, chapinha de reforço inferior frontal/traseiro com 1,90mm de espessura contendo rebite rosca ¼ para fixação da sapata niveladora de altura produzida em nylon e aço com rosca ¼. Recebe tratamento anticorrosivo (lavagem – decapagem – fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa a 200° C			
11	**MESA EM L.** **COMPOSTA DE SEGUINTES MEDIDAS 2000 X 2000 COMPRX600X750 MM** **Tampo:** Confeccionado em chapas de madeira MDP BP 25 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 595 kg/m³, densidade média da camada externa 900 kg/m³, resistência média à tração perpendicular kgf/cm² 4,5, resistência média à flexão estática kgf/cm² 135, resistência média superficial kgf/cm² 14,5 inchamento médio 6% e umidade média de 6 a 10% teor de formaldeído Mg Formol/100g am.seca <30. O tampo é encabeçado através de fita de bordo 2,5mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo Hot Melt, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Fixado ao corpo (laterais e travessa) através de conjunto chapa metálica estampada 60 x 40 x 1,90 e tubo Ø ¾ x 0,75 fixados a laterais com parafusos 4,5 x 45 cabeça chata e ao tampo por parafusos 3,5 x 20 recebe pintura epóxi na cor preta. Passa cabos em PVC.	04		

	Saia Confeccionada em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³, resistência média a tração perpendicular 5,5 kgf/cm², resistência média a flexão estática kgf/cm² 145, resistência média superficial kgf/cm² 14,5 inchamento médio 6% umidade média 6 a 10% teor de formaldeído Mg Formol/100g am.seca <30. São encabeçadas através de fita de bordo 1 mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo Hot Melt, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1mm. Fixadas as laterais com cavilhas de pinus Ø 8 x 30mm juntamente com parafusos minifix rosca m6 de aço e tambor Ø15mm em zamac **Pé Central** Confeccionado com tubo de aço, dimensões 60 x 60 x 1,20mm de espessura, recebe tratamento anticorrosivo (lavagem – decapagem – fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa a 200° C, sapata regulável de altura de nylon injetado parafuso ¼ x Ø 32mm, duto vertical interno para passagem de cabos do chão ao tampo da mesa. **Pés Laterais Direita/Esquerda** Confeccionadas em chapas de aço, sendo a base superior para fixação do tampo 400 x 55 x 1,90mm de espessura contendo 4 furos Ø5mm para fixação do tampo, soldadas a estrutura vertical confeccionada em chapas de aço estampadas e dobradas 670mm x 170mm x 1,20mm de espessura reforçada no vão interno por chapa em "L" 310mm x 50mm x 0,90mm possui 02 rebites para fixação do parafuso minifix de aço (que sustentara a saia) com rosca m6. Tampa removível medindo 600 mm x 85mm x 0,90, vão interno recorte inferior e superior para passagem de fiação entre o chão e o tampo. Base inferior reforçada produzida em chapa de aço dobrada com 540mm de comprimento x 60 mm de largura com espessura de 1,90 repuxada em diagonal, dispensa uso de ponteiras, chapinha de reforço inferior frontal/traseiro com 1,90mm de espessura contendo rebite rosca ¼ para fixação da sapata niveladora de altura produzida em nylon e aço com rosca ¼. Recebe tratamento anticorrosivo (lavagem – decapagem – fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada,			

	polimerizada em estufa a 200° C			
12	**MESA EM L.** **COMPOSTA DE SEGUINTES MEDIDAS 1400 X 1400 COMPRX600X750 MM** **Tampo:** Confeccionado em chapas de madeira MDP BP 25 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 595 kg/m³, densidade média da camada externa 900 kg/m³, resistência média à tração perpendicular kgf/cm² 4,5. O tampo é encabeçado através de fita de bordo 2,5mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo Hot Melt, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. **Saia** Confeccionada em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. **Pé Central** Confeccionado com tubo de aço, dimensões 60 x 60 x 1,20mm de espessura, recebe tratamento anticorrosivo (lavagem – decapagem – fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa a 200° C, sapata regulável de altura de nylon injetado parafuso ¼ x Ø 32mm, duto vertical interno para passagem de cabos do chão ao tampo da mesa. **Pés Laterais Direita/Esquerda** Confeccionadas em chapas de aço, sendo a base superior para fixação do tampo 400 x 55 x 1,90mm de espessura contendo 4 furos Ø5mm para fixação do tampo, soldadas a estrutura vertical confeccionada em chapas de aço estampadas e dobradas 670mm x 170mm x 1,20mm de espessura reforçada no vão interno por chapa em "L" 310mm x 50mm x 0,90mm possui 02 rebites para fixação do parafuso minifix de aço (que sustentara a saia) com rosca m6. Tampa removível medindo 600 mm x 85mm x 0,90, vão interno recorte	07		

	inferior e superior para passagem de fiação entre o chão e o tampo. Base inferior reforçada produzida em chapa de aço dobrada com 540mm de comprimento x 60 mm de largura com espessura de 1,90 repuxada em diagonal, dispensa uso de ponteiras, chapinha de reforço inferior frontal/traseiro com 1,90mm de espessura contendo rebite rosca ¼ para fixação da sapata niveladora de altura produzida em nylon e aço com rosca ¼. Recebe tratamento anticorrosivo (lavagem – decapagem – fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa a 200° C			
13	**Armário composto alto composto de:** **Tampo:** Confeccionado em chapas de madeira MDP BP 25 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 595 kg/m³, densidade média da camada externa 900 kg/m³, resistência média à tração perpendicular kgf/cm² 4,5, resistência média à flexão estática kgf/cm² 135. O tampo é encabeçado através de fita de bordo 2,5mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo Hot Melt, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. **Portas** (01 Porta Esquerda 01 Porta Direita) Confeccionadas em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³, resistência média a tração perpendicular 5,5 kgf/cm², resistência média a flexão estática kgf/cm² 145, resistência média superficial kgf/cm² 14,5. São fixadas ao móvel pré marcado com 02 dobradiças (cada porta) caneca 35mm fixadas a porta com 02 parafusos 3,5x16mm cabeça	07		

	panela, produzidas em aço, acabamento niquelado de alta qualidade, Para um melhor alinhamento, possui três regulagens sendo de altura, profundidade/pressão e recobrimento lateral. Na porta direita está alocada a fechadura cilíndrica com travamento por lingueta e chapinha metálica fixada ao tampo, conta com duas chaves, principal e reserva escamoteáveis (dobráveis) acabamento zincado com capa plástica. A porta esquerda trava-se automaticamente ao chavear a porta direita por chapa metálica zincada branca plana 47 x 24 x 1,5mm parafusada com PF 3,5x16 CP. **Prateleira** Confeccionada em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³, resistência média a tração perpendicular 5,5 kgf/cm², resistência média a flexão estática kgf/cm² 145, resistência média superficial kgf/cm² 14,5 .São apoiadas em suportes metálicos de superfície plana com base Ø 6,9 mm, 6 suportes por prateleira, alojados em buchas de aço Ø 7,5x10mm, travadas por cantoneiras 25x14x11mm 3 furos produzida em zamac 3 unidades por prateleira, parafusadas com PF 3,5x16mm Cabeça chata. **Corpo** (01 Lateral Direita, 01 Lateral Esquerda, 01 Base inferior e 01 Fundo) Confeccionadas em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³, resistência média a tração perpendicular 5,5 kgf/cm², resistência média a flexão estática kgf/cm² 145 **Requadro metálico** Produzidos com tubo de aço SAE 1010/1020 20x20x0, 90 seção quadrada. “Soldada pelo processo MIG, tratamento anticorrosivo,			

	rebite Plus ¼" para fixação das sapatas niveladoras de altura. Pintado com tinta epóxi pó, cura em estufa a 220º.			
14	**Armário baixo.** **Tampo:** Confeccionado em chapas de madeira MDP BP 25 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 595 kg/m³, densidade média da camada externa 900 kg/m³, resistência média à tração perpendicular kgf/cm² 4,5, resistência média à flexão estática kgf/cm² 135 O tampo é encabeçado através de fita de bordo 2,5mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo Hot Melt, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. **Portas** (01 Porta Esquerda 01 Porta Direita) Confeccionadas em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³, resistência média a tração perpendicular 5,5 kgf/cm², resistência média a flexão estática kgf/cm² 145. Para um melhor alinhamento, possui três regulagens sendo de altura, profundidade/pressão e recobrimento lateral. Na porta direita está alocada a fechadura cilíndrica com travamento por lingueta e chapinha metálica fixada ao tampo, conta com duas chaves, principal e reserva escamoteáveis (dobráveis) acabamento zincado com capa plástica. A porta esquerda trava-se automaticamente ao chavear a porta direita por chapa metálica zincada branca plana 47 x 24 x 1,5mm parafusada com PF 3,5x16 CP. **Prateleira** Confeccionada em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas			

	em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³, resistência média a tração perpendicular 5,5 kgf/cm², resistência média a flexão estática kgf/cm² 145, resistência média superficial kgf/cm² 14,5 inchamento médio 6% umidade média 6 a 10% teor de formaldeído Mg Formol/100g am.seca <30. São encabeçadas através de fita de bordo 1 mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo Hot Melt, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1mm. São apoiadas em suportes metálicos de superfície plana com base Ø 6,9 mm, 6 suportes por prateleira, alojados em buchas de aço Ø 7,5x10mm, travadas por cantoneiras 25x14x11mm 3 furos produzida em zamac 3 unidades por prateleira, parafusadas com PF 3,5x16mm Cabeça chata. **Corpo** (01 Lateral Direita, 01 Lateral Esquerda, 01 Base inferior e 01 Fundo) Confeccionadas em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³, resistência média a tração perpendicular 5,5 kgf/cm², resistência média a flexão estática kgf/cm² 145. **Requadro metálico** Produzidos com tubo de aço SAE 1010/1020 20x20x0, 90 seção quadrada. "Soldada pelo processo MIG, tratamento anticorrosivo, rebite Plus ¼" para fixação das sapatas niveladoras de altura. Pintado com tinta epóxi pó, cura em estufa a 220º. **Medidas a serem seguidas: 800 mm de largura, 730 mm de altura, 450 mm de profundidade**			
15	**Mesa retangular Medidas de 1:40 X 60 X 74** **Tampo:** Confeccionado em chapas de madeira MDP BP 25 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com	02		

	laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 595 kg/m³, densidade média da camada externa 900 kg/m³, resistência média à tração perpendicular kgf/cm² 4,5, resistência média à flexão estática kgf/cm² 135, resistência média superficial kgf/cm² 14,5 suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. **Saia** Confeccionada em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³, resistência média a tração perpendicular 5,5 kgf/cm², resistência média a flexão estática kgf/cm² 145, resistência média superficial kgf/cm² 14,5 inchamento médio 6% umidade média 6 a 10% teor de formaldeído Mg Formol/100g am.seca <30. São encabeçadas através de fita de bordo 1 mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo Hot Melt, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1mm. Fixadas as laterais com cavilhas de pinus Ø 8 x 30mm juntamente com parafusos minifix de aço e tambor Ø15mm em zamac **Laterais** Confeccionado em chapas de madeira MDP BP 25 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 595 kg/m³, densidade média da camada externa 900 kg/m³, resistência média à tração perpendicular kgf/cm² 4,5, resistência média à flexão estática kgf/cm² 135, Para fixação das sapatas, são inseridos em furos pré determinados 02 buchas de PVC com rosca interna			

	metálica de ¼, sapatas PVC reguláveis em altura rosca ¼. Medidas aproximadas de 1400comprimentox730altura x600 profundidade.			
16	**Gaveteiro móvel** **Tampo:** Confeccionado em chapas de madeira MDP BP 25 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 595 kg/m³, densidade média da camada externa 900 kg/m³, resistência média à tração perpendicular kgf/cm² 4,5, resistência média à flexão estática kgf/cm² 135, resistência média superficial kgf/cm² 14,5 ,suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. **Frentes Gaveta:** (02 Frente de gaveta menor e 02 frentes de gaveta maior) Confeccionadas em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³, resistência média a tração perpendicular 5,5 kgf/cm², resistência média a flexão estática kgf/cm² 145, resistência média superficial kgf/cm² 14,5 O gaveteiro possui travamento total das gavetas, sendo a primeira dotada de fechadura cilíndrica com travamento por pino 36xØ6,25mm acionando sistema, **Corpo Gaveteiro:** (01 lateral direita, 01 lateral esquerda,01 base, 01 fundo 02 laterais gaveta direita menor, 02 laterais de gaveta esquerda menor 02 laterais gaveta direita maior, 02 laterais de gaveta esquerda maior, 02 costa menor 01 costa maior e 03 fundo de gaveta) Com exceção dos fundos de gaveta, as demais peças confeccionadas em chapas de madeira MDP BP 18 mm de	05		

	média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³, resistência média a tração perpendicular 5,5 kgf/cm², resistência média a flexão estática kgf/cm² 145, Os fundos das gavetas são produzidos em chapa dura com acabamento em pintura a base d'água e secagem ultravioleta, a chapa dura é ideal para ser aplicada em fundos de moveis e gavetas.. Resistencia a Tração Perpendicular mínimo 6,2 kfg/cm² (Resistencia que o corpo avaliado oferece quando são aplicadas forças de tração perpendicularmente as suas superfícies).Resistencia a Tração Paralela mínima 152 kfg/cm² (Resistencia que o corpo avaliado oferece quando são aplicadas forças de tração paralelamente as suas superfícies).Todas as gavetas são apoiadas em trilhos telescópicos com abertura total e limitador de curso, deslizados por esferas de aço, com 400mm de profundidade total x 45mm de altura total com capacidade 35kg carga máxima por gaveta, produzidos em aço com acabamento em Zinco eletrolítico cromatizado, fixado ao corpo através de sistema 32mm por 03 parafusos 3,5x16 cada lado. Rodízios em PVC Ø 50mm com eixo metálico fixados por chapa metálica. Medidas aproximadas a serem seguidas: largura 485 mm, altura 665, Profundidade 500.			

LOTE 03 - CADEIRAS

Item	Descrição do produto.	Quant.	V. UNIT R$	V. TOTAL R$
2.	**Longarina de três lugares** **ENCOSTO**- Encosto em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. - Espuma injet ada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC,	04		

	com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. - Revestimento do encosto em CEC, formado por costuras laterais e centrais em desenho próprio, previamente colados às espumas, fixado por grampos com acabamento zincado. - Contra capa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montadas por parafusos, auxiliando em futuras manutenções. - Suporte do encosto por 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. - A fixação do encosto na mola é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do encosto. - A fixação do conjunto encosto e mola no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento. **ASSENTO** - Assento em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura. 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. - Revestimento do assento em CEC, formado por costuras laterais e centrais em desenho próprio, previamente colados às espumas, fixado por grampos com acabamento zincado. - Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montadas por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções. - A fixação do assento na estrutura metálica é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. **BRAÇOS** - Apoia Braços (Americano) injetados em Poliuretano Texturizado Integral Skin, sobre alma de aço SAE 1020 redonda com 7,94 mm de diâmetro, pés de fixação do			

	braço no assento fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 6,35 mm de espessura tratada quimicamente e pintada na cor preta. - A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. **ESTRUTURA** - Estrutura da longarina em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30x50 mm com 1,06 mm de espessura da parede, duplos na estrutura horizontal, travessas fabricadas em chapas de aço SAE 1020 FQD com 4,76 mm de espessura. Encaixe cônico fabricado em chapa de aço SAE 1010/1020 FQD com 2,25 mm 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 retangular 30x70 mm com 1,20 mm de espessura da parede com encaixe cônico e base do pé fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 oblongo 40x77 mm com 1,90 mm de espessura de parede. Os componentes são 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 fabricado na mesma especificação dos pés laterais para aumentar a resistência do conjunto. - Sapatas injetadas em polipropileno copolímero na cor preta, com engate no tubo para evitar que se soltem do mesmo. **ACABAMENTO** - 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 mícrons em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.			

	DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA: Altura do piso até o assento: 460 mm Largura do assento: 480 mm Profundidade da Superfície do assento: 460 mm Altura do encosto: 450 mm Largura do Encosto: 450 mm Profundidade da longarina: 650 mm Altura total da longarina: 915 mm Largura do conjunto 3 lugares: 1740 mm			
2	**POLTRONA DIRETOR, BASE FIXA CROMADA E BRAÇOS EM ALUMÍNIO** Assento e encosto: Poltrona com espaldar médio, assento e encosto constituído em concha única. Estruturado em madeira multilaminada moldada anatomicamente, com apoio lombar, a quente compressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas NBR 14006 e NR-17, com espessura mínima de 15 mm; contracapa em peça única para encosto e assento confeccionada em madeira compensada com espessura mínima de 6 mm, revestida em couro natural. O estofamento deverá ser em espuma laminada com alta densidade, com 50 mm de espessura no mínimo, revestido em couro natural; largura do encosto de 500 mm e profundidade da superfície do assento de 475 mm no mínimo; largura do encosto de 490 mm e extensão vertical do encosto de 650 mm, no mínimo. Estrutura: base fixa, cromada, constituída por uma estrutura contínua em balanço, confeccionada em tubo de aço com secção elíptica medindo 45X20 mm e espessura da parede de 2,65mm, no mínimo, travada com o mesmo tubo na parte superior, onde são soldadas duas chapas de alumínio com espessura de 5mm, no mínimo e medindo 22º X30 mm cada, para fixar na estrutura do assento. Travada em sua extremidade inferior pó tubo de alumínio com diâmetro de 15 mm, no mínimo. A fixação da concha única a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras cravadas na estrutura interna do assento. Braços: confeccionados em chapa de alumínio, fixado por buchas de alumínio montada com solda de alumínio polido; possui apóia-braços injetado em poliuretano semirrígido, na parte superior da estrutura do braço. Todas as peças metálicas, exceto as cromadas, deverão receber pintura epóxi-pó. Cor a definir.	16		
3	***Poltrona Giratória Presidente com Relax*** **ENCOSTO** - Poltrona com espaldar alto Encosto em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com espessura de 18 mm em formato de concha. Curvatura anatômica no encosto de	01		

	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. - Revestimento do encosto em CEC, formado por costuras laterais e centrais em desenho próprio, previamente colado à espuma, e fixado por grampos com acabamento zincado. - Contra capa do encosto em CEC fixado por grampos com acabamento zincado. - A fixação do conjunto encosto/assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. **ASSENTO** - 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. - Revestimento do assento em CEC, formado por costuras laterais e centrais em desenho próprio, previamente colado à espuma, e fixado por grampos com acabamento zincado. - A fixação do conjunto encosto/assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. **BRAÇOS** - Estrutura do braço confeccionada em chapa de aço NBR 6658 com 4,75 mm de espessura com acabamento cromado. - Apóia braços em polipropileno copolímero injetado na cor preta, fixado na estrutura do braço por parafusos Philips cabeça flangeada para plástico. - Fixação da estrutura do apóia-braços na cadeira é feita por parafusos Allen cabeça cilíndrica sextavado interno, na bitola 5/16”x18 fpp em chapas de aço com furo roscado fixadas na madeira do assento/encosto. - Possui nas extremidades capa de acabamento para os parafusos em polipropileno copolímero injetado.			

	MECANISMO - 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. A regulagem de altura da cadeira e o acionamento da trava do relax são feitos por alavancas independentes. - Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás acionado por alavanca. - Flange superior fabricado em chapa de aço com 3,00 mm de espessura estampado a frio. - Flange e cone inferior fabricado em chapa de aço com 3,00 mm de espessura estampado a frio e tubo de giro fabricado em aço SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro e 1,90 mm de espessura da parede. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG formando um conjunto para posterior montagem no flange inferior com pino de giro em aço trefilado SAE 1213 maciço com 10 mm de diâmetro, mancalizado em buchas injetadas em poliacetal formando um conjunto único para posterior montagem por parafusos. - Assento com inclinação fixa entre -2° e -5° e furos com distância entre centro de 160x200mm. **COLUNA** - Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo 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 de altura da cadeira por coluna de mola à gás DIN 4550 Classe 4 com 115 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. - Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás. - Capa telescópica injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, dividido em 3 partes encaixadas, usado para proteger a coluna. **BASE** - 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, esfera metálica			

	inserida 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. **ACABAMENTO** - 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 mícrons 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. **DIMENSÔES APROXIMADAS DA CADEIRA** Altura da Cadeira: 1100-1220 Profundidade da Cadeira: 700 Largura da Cadeira: 700 Altura do Encosto: 690 Largura do Encosto: 500 Profundidade da Superfície do Assento: 480 Largura do Assento: 510 Altura do Assento: 440-560			
4	***Poltrona Diretor Aproximação S*** **ENCOSTO** - 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.	02		

	- Revestimento do encosto em CEC, formado por costuras laterais e centrais em desenho próprio, previamente colado à espuma, e fixado por grampos com acabamento zincado. - Contra capa do encosto em CEC fixado por grampos com acabamento zincado. - A fixação do conjunto encosto/assento mo mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. **ASSENTO** - 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. - Revestimento do assento em CEC, formado por costuras laterais e centrais em desenho próprio, previamente colado à espuma, e fixado por grampos com acabamento zincado. - A fixação do conjunto encosto/assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. **BRAÇOS** - Estrutura do braço confeccionada em chapa de aço NBR 6658 com 4,75 mm de espessura com acabamento cromado. - Apóia braços em polipropileno copolímero injetado na cor preta, fixado na estrutura do braço por parafusos Philips cabeça flangeada para plástico. - Fixação da estrutura do apóia-braços na cadeira é feita por parafusos Allen cabeça cilíndrica sextavado interno, na bitola 5/16”x18 fpp em chapas de aço com furo roscado fixadas na madeira do assento/encosto. - Possui nas extremidades capa de acabamento para os parafusos em polipropileno copolímero injetado. **ESTRUTURA** - Estrutura formada por tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 31,75 mm de diâmetro 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 fabricadas em chapa de Aço SAE 1020 com 4,76mm de espessura, soldado por processo MIG em célula robotizada. - Assento fixo com inclinação fixa entre -2° e -7° e furos com distância entre centro de 160x200mm. --Sapatas injetadas em polipropileno copolímero na cor preta, com cantos arredondados e rebitadas na estrutura, por rebite tipo repuxado. **ACABAMENTO** - Os componentes metálicos cromados possuem sua superfície preparada através de decapagem química, recebendo posteriormente um banho de cromo executado sobre base niquelada. **DIMENSÔES APROXIMADAS DA CADEIRA:** Largura do assento: 510 mm Profundidade da Superfície do assento: 480 mm Altura do encosto: 520 mm Largura do encosto: 500 mm Profundidade total: 660 mm Altura total : 1020 mm Largura total: 630 mm Altura do assento: 500 mm			
5	**<u>Cadeira fixa</u>** **ENCOSTO** - Encosto em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura média. Possui curvatura anatômica 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 Kg/m³ com 44 mm de espessura média. - Revestimento do encosto em CEC fixado por grampos com acabamento zincado. - Contra capa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por encaixe em presilha injetada em Poliamida 6.6 com reforço de 35% de fibra de vidro na parte superior do encosto e por parafusos Phillips na parte inferior, auxiliando em futuras manutenções. - 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, com bordas arredondadas. - A fixação do encosto na mola é feita com parafusos	16		

	sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do encosto. - A fixação do conjunto encosto e mola no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento. **ASSENTO** - Assento em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura média. 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 Kg/m³ com 50 mm de espessura média no assento. - Revestimento do assento em CEC fixado por grampos com acabamento zincado. - Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado e parafusos Phillips, auxiliando em futuras manutenções. - A fixação do assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. **BRAÇOS** - Apóia-braços integrado a estrutura em aço com acabamento em Polipropileno Copolímero injetado fixado a estrutura por meio de parafusos Phillips. **ESTRUTURA** - Estrutura formada por tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC. - Tubo de suporte do assento fabricado aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 2,25mm de espessura de parede. - Travessas de fixação do assento fabricadas em chapa de aço SAE 1020 com 4,76 mm de espessura. - A união das travessas ao tubo de suporte e à estrutura da cadeira é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para			

	posterior montagem. - Assento fixo com inclinação fixa entre -2° e -7° e furos com distância entre centro de 160x200mm. - Sapatas de suporte do pé injetadas em Polipropileno Copolímero na cor preta, com cantos arredondados, sapata frontal anti tombamento, fixadas à estrutura por rebite de alumínio do tipo repuxado. **ACABAMENTO** - 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 mícrons em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. **DIMENSÔES APROXIMADAS DA CADEIRA:** Altura da Cadeira: 970 Profundidade da Cadeira: 655 Largura da Cadeira: 570 Altura do Encosto: 500 Largura do Encosto: 450 Profundidade da Superfície do Assento: 470 Largura do Assento: 480 Altura do Assento: 470			
6	**<u>Cadeira giratória executiva</u>** ***Cadeira Giratória Secretaria Polaina 50 Nylon*** **ENCOSTO** - Encosto com estrutura injetada em polipropileno copolímero na cor a definir. 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 50 mm de espessura média. - Revestimento do encosto em CEC fixado por grampos com acabamento zincado. - Contra capa do encosto injetada em polipropileno	08		

	copolímero texturizado na cor preta, montadas por encaixe, auxiliando em futuras manutenções. - A fixação do encosto no mecanismo é feita com parafusos máquina Philips, na bitola ¼"x 20 fpp, e porcas de garra encravadas e rebitadas no plástico. **ASSENTO** - Assento em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura média. 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 50 mm de espessura média. - Revestimento do assento em CEC , fixado por grampos com acabamento zincado. - Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções. - A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. **BRAÇOS** - Apóia braços SL New PU, com a parte superior do apoio de braço em poliuretano e corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com alma fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 50,50 mm de largura e 6,35 mm de espessura, pintada, com 7 posições de regulagem de altura feita por botão injetado em Poliamida 6, totalizando 85 mm de curso. Chapa para fixação no assento com 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafuso com utilização de chave com curso de 25 mm em cada braço. - A fixação dos braços no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp, e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. **MECANISMO** - Mecanismo com sistema reclinador do encosto (SRE), de estrutura monobloco, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo e com inclinação fixa com 3º 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 20º de curso semi-circular 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 frenar 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 na cor preta. **COLUNA** - Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico na base fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo 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 DIN 4550 Classe 4 com 115 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. - Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás. - Capa telescópica injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, dividido em 3 partes encaixadas, usada para proteger a coluna. **BASE** - Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes fabricada com tubos 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, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares. - Montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação. **ACABAMENTO** - 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 mícrons em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. **DIMENSÔES APROXIMADAS DA CADEIRA:** Altura do Encosto: 370 mm Largura do Encosto: 450 mm Profundidade da Superfície do Assento: 420 mm Largura do Assento: 460 mm Profundidade total da cadeira: 700 mm Altura total da cadeira: 820-1014 mm Altura do Assento: 430-550 mm Largura total da cadeira: 700			

LOTE 04

Item	Descrição do produto.	Quant.	V. UNIT R$	V. TOTAL R$
2.	**Púlpito** EM ACRILICO MEDIDAS: 1200MM ALTURA 850MM LARGURA 450MM PROFUNDIDA FABRICADO EM ACRILICO IMPORTADO DE ALTA QUALIDADE NORMAS AMERICANA - ACRILICO	01		

	CRISTAL (TRANSPARENTE) ESPESSURA DE 10 MM ; Possuir sustentação (base) para papel e para porta copo, com dimensão de 60cm x 40cm; e) Possuir sustentação inferior.			

LOTE 05 – Reforma da Mesa Diretora

Item	Descrição do produto.	Quant.	V. UNIT R$	V. TOTAL R$
3.	Reforma da mesa diretora do Plenário Serviço de reparo em mesa diretora da câmara municipal de Marataízes com troca de madeira, troca do tablado, troca de alisar, pintura com verniz, mão de obra e material incluso, inclusive desmontagem e montagem.	01		
4.	Suporte para púlpito composto de: Medidas de 1600x 1600, 30 cm de altura, composto com revestimento em madeira maciça, passagem de fiação na parte interna, confeccionado em madeira de lei tipo angelim em pedra com pintura natural e verniz. O mesmo segue o padrão da mesa diretora do plenário.	01		

ANEXO VIII

MODELO DE ATESTADO DE VISITA TÉCNICA
PREGÃO PRESENCIAL N° 11/2017

Data da Visita: ___/___/_____
CNPJ da Empresa: _____
Nome Empresa: _____

A Câmara Municipal de Marataízes, atesta que a empresa acima identificada, por meio de seu representante legal (*), participou de Visita Técnica nas dependências deste Poder, com o objetivo de conhecer detalhes da prestação de serviços, objeto do certame, conforme previsto no Edital da licitação em referência.

A empresa declara que todas as dúvidas foram sanadas quanto à contratação objeto da licitação, não havendo nenhum comentário ou dúvida quanto à sua execução.

Representante da Empresa:

Nome _____
Cargo / função: _____ Assinatura:
_____
Representante da Câmara Municipal: _____ Cargo / função:
_____ Assinatura:
_____

(*) O representante legal da empresa deverá apresentar-se devidamente munido de procuração que lhe outorgue poderes para proceder à visita técnica.

ANEXO IX
MINUTA DE CONTRATO Nº ____/2017
LOTE 01

CONTRATO QUE ENTRE SI CELEBRAM A CÂMARA MUNICIPAL DE MARATAÍZES DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO - CMMEES E A EMPRESA _____, NA QUALIDADE DE CONTRATANTE E CONTRATADA, RESPECTIVAMENTE, PARA O FIM EXPRESSO NAS CLÁUSULAS QUE O INTEGRAM.

A CÂMARA MUNICIPAL DE MARATAÍZES DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO, pessoa jurídica de direito público, com sede a Av. Francisco Lacerda de Aguiar, nº 113, CEP 29.345-000, Centro, Marataízes/ES, inscrita no CNPJ-MF sob o nº 01.618.430/0001-34, doravante denominado **CONTRATANTE,** neste ato representado por seu Presidente, Exmº. Sr. **WILLIAN DE SOUZA DUARTE e**, de outro lado, a empresa _____, pessoa jurídica de direito privado, inscrita no CNPJ-MF sob o nº ___.____.____/_____-___, com sede na _____, nº _____, bairro, cidade/UF, CEP _____-____, neste ato representado legalmente pelo **Sr.** _____, CPF nº ____.____._____-___, doravante denominada CONTRATADA**,** resolvem firmar este **CONTRATO** nos termos do procedimento licitatório do Pregão Presencial nº 07/2017, Processo nº 15.675/2017, conforme a Lei nº 8.666/1993, que se regerá mediante as Cláusulas e condições que subseguem:

CLÁUSULA PRIMEIRA - DO OBJETO

Redação para o lote 01:

1.1 - Constitui objeto deste Contrato a contratação de empresa para fornecimento e instalação de persianas, conforme quantidades e especificações contidas no TERMO DE REFERÊNCIA - ANEXO 1 deste Edital.

Redação para o lote 02:

1.1- Constitui objeto deste Contrato a contratação de empresa para fornecimento de mobiliário, conforme quantidades e especificações contidas no TERMO DE REFERÊNCIA - ANEXO 1 deste Edital.

Redação para o lote 03:

1.1- Constitui objeto deste Contrato a contratação de empresa para fornecimento de cadeiras e poltronas, conforme quantidades e especificações contidas no TERMO DE REFERÊNCIA - ANEXO 1 deste Edital.

Redação para o lote 05:

1.1- Constitui objeto deste Contrato a contratação de empresa para execução da reforma da Mesa Diretora e Suporte para o púlpito, conforme quantidades e especificações contidas no TERMO DE REFERÊNCIA - ANEXO 1 deste Edital.

CLÁUSULA SEGUNDA - DOS DOCUMENTOS INTEGRANTES

2.1 - Consideram-se partes integrantes do presente contrato, como se nele estivessem transcritos, o Edital do Pregão Presencial nº 07/2017 e todos os seus anexos, como também, todos os documentos e

instruções que compõem o Processo nº 15.675/2017, completando-o para todos os fins de direito, independente de sua transcrição, obrigando-se as partes em todos os seus termos.

CLÁUSULA TERCEIRA - DOS RECURSOS ORÇAMENTÁRIOS

3.1 - As despesas decorrentes da execução deste Contrato correrão à conta da Ação 2017, Elemento de Despesa 449052 do orçamento da Câmara Municipal de Marataízes.

CLÁUSULA QUARTA - DA VIGÊNCIA

4.1 - O Contrato terá vigência de 12 meses.

4.2 - O início da vigência e execução deste Contrato ocorrerá após a publicação do extrato da contratação no **Diário Oficial do Estado do Espírito Santo**.

CLÁUSULA QUINTA - DO PREÇO

5.1 - O valor global do Contrato corresponde a **R$** _____ **(**_____**)** de acordo com o estabelecido na proposta vencedora do certame e especificados no ANEXO I;

5.2 - Admitir-se-á o reequilíbrio econômico-financeiro deste Contrato, sob os ditames legais contidos no art. 65, inciso II, alínea "d" da Lei nº 8.666/1993, obedecendo-se às prescrições contidas na referida Lei;

5.3 - No preço já estão incluídos todos os custos e despesas, dentre eles, impostos, taxas, direitos trabalhistas, encargos sociais, seguros e transporte, necessárias à perfeita conclusão do objeto licitado, que porventura venham a incidir direta ou indiretamente sobre objeto contratado.

CLÁUSULA SEXTA - DO FORNECIMENTO E DA GARANTIA

6.1 - **DO FORNECIMENTO DOS PRODUTOS**

6.1.1 - Os produtos serão entregues no edifício sede da Câmara Municipal de Marataizes do Estado do Espírito Santo - CMM-ES, localizada a Av. Francisco Lacerda de Aguiar, 113, Centro - Marataízes-ES - CEP 29.345-000, no horário a combinar entre 10:00 e 17:00 horas, em dias úteis, conforme demanda solicitada pela CONTRATANTE;

6.1.2 - O produto deverá ser entregue nas mesmas marcas indicadas nas propostas de preços vencedoras do certame, conforme as especificações constantes no Termo de Referência;

6.1.3 - Os produtos a serem entregues deverão ser de ótima qualidade, atender às especificações técnicas exigidas e obedecer rigorosamente:

• às normas e especificações constantes no Termo de Referência;
• às normas da ANVISA e INMETRO, conforme especificação e necessidade de cada produto;
• às normas internacionais consagradas, na falta das normas da ABNT;
• às prescrições e recomendações dos fabricantes.

6.1.4 - O produto entregue deverá ser novo e original, não se admitindo em hipótese alguma o fornecimento de alternativo, recondicionado ou recuperado, estando adequadamente embalado de forma a preservar suas características originais;

6.1.5 - O produto deverá ser entregue em embalagem original, sem avarias, devendo ser identificado com informações precisas, corretas, claras, em língua portuguesa sobre suas características, quais sejam: qualidade, quantidade, composição, garantia, prazo de validade e origem;

6.1.6 - A CONTRATADA deverá entregar os itens de maneira que seja possível conferir, separadamente, cada um, de forma que facilite a contagem e controle dos mesmos;

6.1.7 - Será recusado produto deteriorado, alterado, adulterado, avariado, corrompido, fraudado, bem como aquele em desacordo com as normas regulamentares de fabricação, distribuição e apresentação;

6.1.8 - Os bens poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, quando em desacordo com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta, devendo ser substituídos no prazo de 10 (dez) dias, a contar da notificação da contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.;

6.1.9 - A CONTRATANTE poderá solicitar testes do produto junto aos seus fabricantes, para verificar a legitimidade do produto. Se verificada a inadequação do produto ou sua falsidade, será feita notificação da empresa para que se proceda a substituição, no prazo máximo de **10 (dez) dias**.

6.1.10. - Caso não seja realizada a substituição, a CONTRATADA ficará sujeita às penalidades previstas no item 12.1.2 da Cláusula Décima Segunda. Se for declarada pelo fabricante a falsidade, independente da substituição, os produtos ficarão retidos, para que se proceda à **responsabilidade criminal**, prevista no art. 96, da Lei nº 8.666/1993;

6.1.1 - O descarregamento do produto ficará a cargo da CONTRATADA, devendo ser providenciada a mão de obra.

6.2 - **DA GARANTIA DOS PRODUTOS**

Redação para o lote 01:

6.2.1 - A CONTRATADA deverá oferecer garantia quanto à responsabilidade futura, no prazo mínimo de 12 (doze) meses no que se refere à qualidade do produto entregue, estabelecido na especificação dos lotes, do Termo de Referência, Anexo I do Edital.

Redação para os lotes 02 e 03:
6.2.1 - A CONTRATADA deverá oferecer garantia mínima de 05 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação, emitido pelo fabricante; (c/ firma reconhecida em cartório), conforme estabelecido na especificação dos lotes, do Termo de Referência, Anexo I do Edital.

Redação para o lote 05:
6.2.1 - A CONTRATADA deverá oferecer garantia quanto à responsabilidade futura, no prazo mínimo de 12 (doze) meses no que se refere à qualidade do produto entregue;

6.2.2 - Durante o prazo de garantia, a CONTRATADA fica obrigada a reparar os defeitos dos produtos que houver solicitação, sem ônus para o CONTRATANTE; e

6.2.3 - Durante o período de garantia a CONTRATADA deverá assumir os custos de devolução/frete.

CLÁUSULA SÉTIMA - DO PAGAMENTO

7.1 - Os pagamentos serão efetuados mediante o fornecimento a CONTRATANTE de **NOTA FISCAL ELETRÔNICA**, em atendimento ao Protocolo ICMS nº 42/2009 - CONFAZ, bem como os documentos de regularidade fiscal exigidos para a habilitação no procedimento licitatório. Estes documentos depois de conferidos e visados, serão encaminhados para processamento e pagamento no prazo de **05 (cinco) dias úteis** após a respectiva apresentação;
7.1.1 - Ultrapassado o prazo previsto no item acima, será paga multa financeira nos seguintes termos:

$$VM = VF \times \frac{0,33}{100} \times ND$$

Onde:
VM = Valor da Multa Financeira.
VF = Valor da Nota Fiscal referente ao mês em atraso.
ND = Número de dias em atraso.

7.1.2 - A NOTA FISCAL ELETRÔNICA deverá conter o mesmo CNPJ e razão social apresentados na etapa de Credenciamento e acolhidos no Documento de Habilitação;

7.1.3 - Para a efetivação do pagamento a CONTRATADA deverá manter as mesmas condições previstas no edital no que concerne a proposta de preço e a habilitação;

7.1.4 - Qualquer alteração feita no Contrato Social, Ato Constitutivo ou Estatuto que modifique as informações registradas na Ata da Sessão Pública de Pregão ou no Contrato, deverá ser comunicada ao CONTRATANTE, mediante documentação própria, para apreciação da Autoridade Competente;

7.1.5 - Ocorrendo erros na apresentação do(s) documento(s) fiscal(is), o(s) mesmo(s) será(ão) devolvido(s) à CONTRATADA para correção, ficando estabelecido que o prazo para pagamento será contado a partir da data de apresentação do novo documento fiscal devidamente corrigido; e

7.1.6 - No texto da NOTA FISCAL ELETRÔNICA deverão constar, obrigatoriamente, o(s) objeto(s), as marcas e modelos dos produtos, os valores unitários e totais.

7.2 - A CONTRATANTE poderá deduzir do pagamento importâncias que a qualquer título lhe forem devidos pela CONTRATADA, em decorrência de inadimplemento contratual; e

7.3 - O pagamento referente ao valor da NOTA FISCAL ELETRÔNICA será efetuado por Ordem Bancária, no Banco _____ (código _____), Agência nº ____-__, Conta Corrente nº _____, ficando a CONTRATADA responsável por avisar qualquer alteração das informações bancárias.

7.3.1 - Se porventura, o Município de Marataízes não possuir agência do banco informado pela Contratada, o pagamento poderá ser realizado através de cheque nominal à empresa fornecedora.

CLÁUSULA OITAVA - DO PRAZO DE ENTREGA E CONDIÇÕES DE RECEBIMENTO

8.1 - A entrega do(s) produto(s) deverá ser efetuada no prazo de **até 30 (trinta) dias**, a contar do recebimento da **Ordem de Fornecimento** e cópia da **Nota de Empenho** fornecidos pela CONTRATANTE;

8.2 - Os bens serão recebidos provisoriamente no prazo de 10 (dez) dias, pelo(a) responsável pelo acompanhamento e fiscalização do contrato, para efeito de posterior verificação de sua conformidade com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta

8.3 - O recebimento provisório dos produtos não implica a aceitação dos mesmos;

8.4 - Os itens que estiverem em desacordo com as especificações exigidas no Termo de Referência ou apresentarem vício de qualidade ou impropriedade para o uso, serão recusados e devolvidos parcial ou totalmente, conforme o caso, ficando a CONTRATADA obrigada a substituí-los no prazo de **10 (dez) dias**, contados da data de recebimento da notificação escrita, sob pena de incorrer em atraso quanto ao prazo de fornecimento;

8.5 - O servidor designado poderá solicitar a substituição de um produto por outro em caso de defeito, no prazo máximo de **05 (cinco) dias úteis**, contados a partir do recebimento daquele que foi devolvido, sem prejuízo para o disposto nos artigos 441 a 446 do Código Civil;

8.6 - Somente após a verificação do enquadramento do produto entregue com as especificações definidas no Termo de Referência e no Anexo I deste Contrato, dar-se-á o **recebimento definitivo** por servidor responsável, no prazo máximo de **05 (cinco) dias úteis** a contar do recebimento provisório;

8.7 - Será recusado produto deteriorado, alterado, adulterado, avariado, corrompido, fraudado, bem como aquele em desacordo com as normas regulamentares de fabricação, distribuição e apresentação;

8.8 - O recebimento definitivo não isenta a empresa de reponsabilidades futuras quanto à qualidade do produto entregue;

8.9 - Testes realizados na fase de entrega não impedirão a realização de testes futuros, quando houver suspeita de que o produto seja falsificado; e

8.10 - Havendo erro na Nota Fiscal ou outra circunstância impeditiva, o recebimento definitivo será suspenso, até que a empresa tome as medidas saneadoras necessárias.

CLÁUSULA NONA - DA ALTERAÇÃO DO CONTRATO

9.1 - Este Contrato pode ser alterado nos casos previstos no art. 65 da Lei nº 8.666/1993, desde que haja interesse do CONTRATANTE, com a apresentação das devidas justificativas;

9.1.1 - A CONTRATADA fica obrigada a aceitar, nas mesmas condições contratadas, os **acréscimos ou supressões** que se fizerem necessários ao objeto, a critério exclusivo da CONTRATANTE, até o limite de 25% (vinte e cinco por cento) do valor atualizado do contrato.

9.2 - A alteração de quaisquer das disposições estabelecidas neste Contrato somente se reputará válida se tomada nos termos da lei e expressamente em Termo Aditivo ou Termo de Apostilamento, que a este contrato se aderirá.

CLÁUSULA DÉCIMA - DA RESPONSABILIDADE DAS PARTES

10.1 - **Constituem obrigações da CONTRATANTE**:

10.1.1 - Proporcionar todas as facilidades, inclusive esclarecimentos atinentes ao objeto da contratação, para que a empresa possa cumprir as obrigações dentro das normas e condições da aquisição;

10.1.2 - Designar servidor com competência necessária para promover o recebimento do(s) produto(s), sob os aspectos quantitativos e qualitativos, assim como prazo de validade e entrega;

10.1.3 - Cumprir todos os compromissos financeiros assumidos com a CONTRATADA no prazo estipulado;

10.1.4 - Alocar os recursos orçamentários e financeiros necessários à execução da contratação;

10.1.5 - Acompanhar, coordenar e fiscalizar a contratação, anotando em registro próprio os fatos que, a seu critério, exijam medidas corretivas no fornecimento do(s) produto(s);

10.1.6 - Notificar à CONTRATADA, por escrito, sobre imperfeições, falhas ou irregularidades constatadas nos fornecimentos, para que sejam tomadas as medidas corretivas necessárias;

10.1.7 - Notificar a CONTRATADA, por escrito, a disposição de aplicação de eventuais penalidades, garantindo o contraditório e a ampla defesa; e

10.1.8 - Cumprir e fazer cumprir todas as disposições da contratação.

10.2 - **Constituem obrigações da CONTRATADA:**

10.2.1 - Entregar os produtos de acordo com as condições e prazos estabelecidos no Termo de Referência;

10.2.2 - Providenciar a imediata correção das deficiências apontadas pelo setor competente da CONTRATANTE;

10.2.3 - Manter, durante a execução do Contrato, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação, sob pena de rescisão contratual;

10.2.4 - Transportar os produtos e disponibilizar mão de obra para entrega dos mesmos;

10.2.5 - Prestar todos os esclarecimentos solicitados pela CONTRATANTE, atendendo prontamente a todas as demandas;

10.2.6 - Custear o frete relativo à devolução dos produtos defeituosos dentro do prazo de garantia;

10.2.7 - Observar as prescrições relativas às leis trabalhistas, previdenciárias, fiscais, securitárias e quaisquer outras não mencionadas, bem como, pagamento de todo e qualquer tributo que seja devido em decorrência direta do Contrato, isentando a CONTRATANTE de qualquer responsabilidade;

10.2.8 - Manter, durante toda a execução do contrato, a compatibilidade com as obrigações assumidas, conforme dispõe o inciso XIII, do artigo 55, da Lei nº 8.666/1993;

10.2.9 - A CONTRATADA será responsável por quaisquer danos causados diretamente à Administração ou a terceiros, decorrentes de sua culpa ou dolo na execução do objeto contratado, devendo reparar ou indenizar quaisquer prejuízos causados a CONTRATANTE ou a terceiros;

10.2.10 - Não subcontratar ou transferir a terceiros, nem mesmo parcialmente, a execução do presente objeto, sem prévio consentimento por escrito da CONTRATANTE.

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA - DO ACOMPANHAMENTO E DA FISCALIZAÇÃO

11.1 - A execução deste Contrato será acompanhada por servidor previamente designado pela CONTRATANTE, nos termos do art. 67 da Lei nº 8.666/1993, que deverá atestar o recebimento dos produtos contratados, para cumprimento das normas estabelecidas nos artigos 62 e 63 da Lei nº 4.320/1964;

11.2 - A fiscalização será exercida no interesse exclusivo da ADMINISTRAÇÃO PÚBLICA e não exclui nem reduz a responsabilidade da CONTRATADA por qualquer inconsistência;

11.3 - O fiscal anotará todas as ocorrências relacionadas com a execução do Contrato em registro próprio, determinando o que for necessário à regularização das faltas ou defeitos observados;

11.4 - As decisões e providências que ultrapassarem a competência do fiscal deverão ser solicitadas a seus superiores em tempo hábil para adoção das medidas convenientes; e

11.5 - Não obstante a CONTRATADA seja a única e exclusiva responsável por todos os produtos fornecidos, a Administração reserva-se o direito de, sem que de qualquer forma restrinja a plenitude desta responsabilidade, exercer a mais ampla e completa fiscalização sobre os produtos e garantia, diretamente ou por prepostos designados.

CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA - DAS PENALIDADES E SANÇÕES

12.1 - A CONTRATADA deverá observar rigorosamente as condições estabelecidas para o fornecimento do(s) produto(s), sujeitando-se às penalidades constantes nos artigos 86 e 87 da Lei nº 8.666/1993, a saber:

12.1.1 - Advertência, nos casos de pequenos descumprimentos do Termo de Referência e Contrato, que não gerem prejuízo para a CONTRATANTE;

12.1.2 - MULTA POR MORA - **0,33%** (zero vírgula trinta e três por cento) ao dia, limitado a **10%** (dez por cento), incidente sobre o valor da parcela em atraso, nos casos de descumprimento do prazo estipulado para a entrega do(s) produto(s) ou não substituição dos mesmos, nos casos do item 5.10 do Termo de Referência, que será calculada pela fórmula **M = 0,0033 x C x D**. Tendo como correspondente: M = valor da multa, C = valor da obrigação e D = número de dias em atraso;

12.1.3 - MULTA POR INADIMPLEMENTO - **2,0%** (dois por cento), incidente sobre o valor global contratado, pelo atraso superior a **30** (trinta) dias ou recusa em fornecer o(s) produto(s) aplicada cumulativamente com a multa estabelecida no item anterior;

12.1.4 - SUSPENSÃO TEMPORÁRIA de participar em licitação e impedimento de contratar com a CMMES, pelo prazo de até **2 (dois) anos**, no caso de recusa quanto ao fornecimento do(s) produtos(s);

12.1.5 - DECLARAÇÃO DE INIDONEIDADE para licitar ou contratar com a Administração Pública, nos casos de prática de atos ilícitos, incluindo os atos que visam frustrar os objetivos da contratação, tais como conluio, fraude, adulteração de documentos ou emissão de declaração falsa.

12.2 - Da aplicação de penalidades caberá recurso, conforme disposto no art. 109 da Lei nº 8.666/1993;

12.3 - As sanções administrativas somente serão aplicadas pela CONTRATANTE após a devida notificação e o transcurso do prazo estabelecido para a defesa prévia;

12.4 - A notificação deverá ocorrer pessoalmente ou por correspondência com aviso de recebimento, onde será indicada a conduta considerada irregular, a motivação e a espécie de sanção administrativa que se pretende aplicar, o prazo e o local de entrega das razões de defesa;

12.5 - O prazo para apresentação de defesa prévia será de **05 (cinco) dias úteis** a contar da intimação, onde deverá ser observada a regra de contagem de prazo estabelecida no art. 110 da Lei nº 8.666/1993; e

13.6 - A aplicação da sanção declaração de inidoneidade compete exclusivamente ao Presidente da Câmara Municipal de Marataízes do Estado do Espírito Santo, facultada a defesa do interessado no respectivo processo, no prazo de **10 (dez) dias** da abertura de vista, podendo a reabilitação ser requerida após **02 (dois) anos** de sua aplicação.

CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA - DA RESCISÃO

13.1 - A inexecução total ou parcial do Contrato enseja a sua rescisão, com as consequências contratuais e as previstas em lei, bem como a aplicação das multas e penalidades previstas neste instrumento;

13.2 - **Constituem motivo para rescisão do Contrato**:

I - o não cumprimento de cláusulas contratuais, especificações, ou prazos;

II - o cumprimento irregular de cláusulas contratuais, especificações, ou prazos;

III - a lentidão do seu cumprimento, levando a administração a comprovar a impossibilidade da conclusão do fornecimento nos prazos estipulados;

IV - o atraso injustificado no fornecimento do objeto;

V - a paralisação do fornecimento dos produtos sem justa causa e prévia comunicação à Administração;
VI - a subcontratação total do seu objeto, a associação da CONTRATADA com outrem, a cessão ou transferência, total ou parcial, bem como a fusão, cisão ou incorporação;

VII - o desatendimento das determinações regulares da autoridade designada para acompanhar e fiscalizar a sua execução, assim como as de seus superiores;

VIII - o cometimento reiterado de faltas na sua execução, anotadas na forma do § 1º do art. 67 da Lei nº 8.666/1993;

IX - a decretação de falência, ou a instauração de insolvência civil;

X - a dissolução da sociedade;

XI - a alteração social ou a modificação da finalidade ou da estrutura da empresa, que, a juízo da CONTRATANTE, prejudique a execução do contrato;

XII - razões de interesse público de alta relevância e amplo conhecimento, justificadas e determinadas pela máxima autoridade da esfera administrativa a que está subordinada a CONTRATANTE e exaradas no processo administrativo a que se refere o contrato;

XIII - a ocorrência de casos fortuitos ou de força maior, regularmente comprovada, impeditiva da execução do contrato;

XIV - a supressão dos serviços, por parte da CONTRATANTE, acarretando modificação do valor inicial do Contrato além do limite permitido no § 1º do art. 65 da Lei nº 8.666/1993.

13.3 - A decisão da autoridade competente, relativa à rescisão do Contrato, deverá ser precedida de justificativa fundada assegurado o contraditório e a ampla defesa;

13.4 - **A rescisão do Contrato poderá ser**:

I - determinada por ato unilateral e escrito da CONTRATANTE, nos casos enumerados nos incisos I à XIII do item 13.2;

II - consensual, por acordo entre as partes e reduzida a termo no processo da contratação direta, desde que haja conveniência para a administração; e

III - judicial, nos termos da legislação.

13.4.1 - A rescisão administrativa ou consensual deverá ser precedida de autorização escrita e fundamentada do Presidente desta Câmara Municipal de Marataízes do Estado do Espírito Santo.

CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA - DA LEGISLAÇÃO APLICÁVEL

14.1 - Aplicam-se às omissões deste contrato às disposições da Lei Federal nº 10.520 de 17 de julho de 2002, , Lei Federal nº 8.666 de 21 de junho de 1993, e demais normas regulamentares aplicáveis á espécie.

CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA - DA PUBLICAÇÃO

15.1 - Este Contrato será publicado, em resumo, no Diário Oficial do Estado do Espírito Santo, dando-se cumprimento ao disposto no art. 61, parágrafo único da Lei nº 8.666/1993.

CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA - DO FORO

16.1 - Fica eleito o foro de Marataízes, para dirimir qualquer dúvida ou contestação oriunda direta ou indiretamente deste instrumento, renunciando-se expressamente a qualquer outro, por mais privilegiado que seja.

E, por estarem justos e contratados, assinam este Contrato em duas vias de igual teor e forma, para igual distribuição, para que produza seus efeitos legais.

Marataízes/ES, ___ de _____ de 2017.

Willian de Souza Duarte
Presidente CMMES
CONTRATANTE

_____
CONTRATADA