



PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº 028 /2019 – COSANPA. EDITAL

A COMPANHIA DE SANEAMENTO DO PARÁ - COSANPA, inscrita o CNPJ nº 04.945.341/0001-90, Sociedade de Economia Mista – Companhia Fechada, com sede na Avenida Magalhães Barata, 1201, Bairro de São Braz, município de Belém, estado do Pará, CEP: 66.630-040 torna a público que, nas formas da Lei Nº 13.303/2016, do Regulamento Interno de Licitações e Contratos da Companhia de Saneamento do Pará (adiante denominado “RILC”), da Lei Nº 10.520/2002, do Decreto Nº 10.024/2019, da Lei Complementar nº 123 a da Lei Estadual Nº 8.417/2016, do Decreto Estadual Nº 2.121/2018, Lei Nº 12.846/2016 e Código Civil Brasileiro, realizará licitação pública na modalidade **PREGÃO ELETRÔNICO PARA REGISTRO DE PREÇOS**, pelo critério de julgamento **MENOR PREÇO DO LOTE**, conforme especificações, quantitativos estimados e condições estabelecidas neste Edital e seus anexos.

1. DISPOSIÇÕES PRELIMINARES, ESCLARECIMENTOS E IMPUGNAÇÕES

1.1. O Pregão Eletrônico será realizado em sessão pública, **no modo de disputa aberto**, por meio da Internet, mediante condições de segurança (criptografia e autenticação), em todas as suas fases.

1.2. Os trabalhos serão conduzidos por empregado da COSANPA, denominado Pregoeiro, designado pela Portaria 841/2019 de 02 de Outubro de 2019, mediante inserção de monitoramento de dados gerados ou transferidos para o sistema COMPRASNET, endereço eletrônico: <https://www.comprasgovernamentais.gov.br/> .

1.3. **Quanto a eventuais dúvidas na interpretação deste edital e seus anexos, qualquer cidadão ou licitante poderá solicitar esclarecimentos, ao pregoeiro até 3 (três) dias, anteriores à data fixada para abertura da sessão pública.**

1.4. **Até 3 (três) dias úteis, antes da data fixada para abertura da sessão pública, qualquer pessoa poderá impugnar o ato convocatório do pregão, na forma eletrônica, exclusivamente por meio eletrônico.**

1.5. **As solicitações previstas nos itens 1.3 e 1.4 deste edital, deverão ser encaminhados, exclusivamente por meio eletrônico, dentro do horário de atendimento**



das 08h00min às 17h00min, de segunda a sexta-feira, para o e-mail: andre.queiroz@cosanpa.pa.gov.br

1.5.1. Caberá ao pregoeiro, caso necessário, com o auxílio do setor responsável pela elaboração do edital, decidir sobre a impugnação no prazo de 2 (dois) dias, contados da data de recebimento da impugnação.

1.6. A concessão de efeito suspensivo à impugnação é medida excepcional e deverá ser motivada pelo pregoeiro, nos autos do processo de licitação

1.7. Não serão conhecidos esclarecimentos e impugnações apresentadas fora do prazo legal e/ou subscritas por representante não habilitado legalmente para responder pelo interessado.

1.7.1. As respostas às impugnações e aos esclarecimentos solicitados serão disponibilizadas nos sítios www.comprasnet.gov.br e www.cosanpa.pa.gov.br, para consulta dos interessados. Não serão conhecidas impugnações apresentadas fora do prazo legal e/ou subscritas por representante não habilitado legalmente para responder pelo interessado.

1.7.2. Acolhida a petição contra o ato convocatório, será designada nova data para a realização do certame, exceto quando a alteração não afetar a formulação das propostas.

1.7.3. Na hipótese da COSANPA não responder à impugnação até a data fixada para a entrega das propostas, a licitação será adiada, convocando-se nova data para entrega das propostas, com antecedência mínima de **1 (um) dia útil da nova data**.

1.8. Aquele que impedir perturbar ou fraudar a realização de qualquer ato de procedimento licitatório responderá pelos crimes previstos na Lei nº 13.303/2016.

1.9. Na contagem de todos os prazos estabelecidos neste edital, excluir-se-á o dia do início e incluir-se-á o do vencimento e considerar-se-ão os dias úteis, exceto quando for explicitamente disposto em contrário.

1.10. Ocorrendo a decretação de feriado no âmbito da sede da COSANPA, em Belém/PA a ou qualquer fato superveniente que impeça a realização da licitação na data marcada, todas as datas constantes deste e Edital serão transferidas, automaticamente, para o primeiro dia útil, ou de expediente normal, subsequente ao ora fixado.



1.11. Toda e qualquer informação posterior à publicação, tais como respostas a esclarecimentos, prorrogações e revogações serão disponibilizadas no sistema COMPRASNET, endereço eletrônico: <https://www.comprasgovernamentais.gov.br/> .

2. DO OBJETO DA LICITAÇÃO

2.1. A PRESENTE LICITAÇÃO TEM POR OBJETO O REGISTRO DE PREÇO, PARA EVENTUAL AQUISIÇÃO DE BENS MÓVEIS (MOBILIÁRIOS), PARA SUPRIR AS NECESSIDADES DOS SETORES E UNIDADES DA COSANPA, LOCALIZADOS NO MUNICÍPIO DE BELÉM, ANANINDEUA E MARITUBA, DESCRITAS NO TERMO DE REFERÊNCIA Nº. DPL/020/2019 - ANEXO I DESTE EDITAL.

2.2. O objeto desta licitação deverá atender às normas do Código de Defesa do Consumidor.

2.3. Caso as especificações deste objeto encontrem-se discordantes no Comprasnet e no Edital e seus anexos, prevalecerão as disposições do texto constantes do Edital.

2.4. Os preços unitários e/ou totais deverão estar presentes na Proposta de Preço e/ou nas planilhas com 2 (duas) casas decimais, eliminando-se sempre a 3ª (terceira) casa decimal, independentemente da aproximação.

2.5. Nos preços propostos deverão estar lucro, despesas administrativas, encargos trabalhistas e sociais, equipamentos, materiais, responsabilidade técnica, contribuições fiscais e parafiscais, impostos e taxas, inclusive com serviços de terceiros ou mão-de-obra e outros custos que incidam ou venham a incidir direta ou indiretamente no objeto licitado. No caso de omissão, considerar-se-ão como inclusos nos preços.

2.5.1. A especificação do preço deverá ser feita de forma clara e inequívoca, sem alternativas de preços ou qualquer outra condição que induza a classificação a ter mais de um resultado.

2.6. O critério de aceitabilidade da proposta é MENOR PREÇO GLOBAL DO LOTE, sendo obrigatória a análise dos preços/custos unitários.

3. DA FORMA DE FORNECIMENTO E RECURSOS FINANCEIROS



3.1. A forma de fornecimento do objeto deste Edital, conforme o caso, é aquele previsto no Termo de Referência (ANEXO I).

3.1.1. Os prazos e condições para a entrega do objeto da contratação são aqueles previstos no Contrato e Termo de Referência (ANEXO I).

3.1.2. O prazo de vigência do contrato será de 12 (doze) meses, a contar da sua assinatura, podendo ser prorrogado por interesse das partes.

3.3. As aquisições somente serão realizadas de acordo com a necessidade da COSANPA e após a confirmação da existência de recursos orçamentários.

4. DO LOCAL, DATA E HORÁRIO DA LICITAÇÃO

4.1. O PREGÃO, na forma eletrônica, será realizado em sessão pública, por meio da INTERNET, mediante condições de segurança - criptografia e autenticação - em todas as suas fases;

4.2. No dia 10 de fevereiro de 2020 , às 10:00h, (horário Brasília), no site <https://www.comprasgovernamentais.gov.br/>

5. CONDIÇÕES DE PARTICIPAÇÃO E CONTRATAÇÃO

5.1. Poderão participar da presente licitação qualquer pessoa natural ou jurídica legalmente estabelecida no País e que atenda às exigências deste edital e seus anexos.

5.2. Não será admitida a participação, nesta licitação, de pessoas naturais ou jurídicas que estejam cumprindo penalidade de:

- a) que se enquadrem em um ou mais impedimentos do artigo 38 da Lei Federal nº 13.303/2016;
- b) estejam constituídos sob a forma de consórcio e sejam controladoras, coligadas ou subsidiárias entre;
- c) com registro de inidoneidade no SICAF;
- d) com registro no Cadastro Nacional de Condenações Cíveis por Ato de Improbidade Administrativa;
- e) empresas em processo de falência, concurso de credores, em processo de dissolução ou liquidação;
- f) estrangeiros que não tenham representação legal no Brasil com poderes expressos para receber citação e responder administrativa ou judicialmente;



g) que possuam em seu contrato social, estatuto social ou documento equivalente, finalidade ou objetivo incompatível com o objeto deste certame.

5.2.1. Para os fins desta licitação, os impedimentos referidos neste edital serão verificados perante o Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas (CEIS), Cadastro Nacional de Empresas Punidas (CNEP) e outros sistemas cadastrais pertinentes que sejam desenvolvidos e estejam à disposição para consulta, conforme o caso.

5.3. Não será admitida a participação:

- a) das pessoas naturais ou jurídicas referidas no artigo 38 da Lei nº. 13.303/2016.
- b) Os licitantes deverão apresentar declaração de conformidade ao referido dispositivo, conforme **anexo II** do presente edital, que deve ser encaminhada em conjunto aos documentos de habilitação previsto no item 11 deste edital.
- c) Cooperativa de mão de obra, conforme Termo de Conciliação Judicial firmado entre o Ministério Público do Trabalho e a União.
- d) Consórcio de empresa, qualquer que seja sua forma de constituição;

5.4. Como condição de contratação, os interessados devem observar a exigência de empregabilidade de portadores de necessidades especiais prescrita pelo § 60 do artigo 28 da Constituição do Estado do Pará. Por ocasião da contratação, os licitantes deverão apresentar declaração de empregabilidade, conforme adendo ao contrato contida no **anexo III** do presente edital, que deve ser encaminhada em conjunto aos documentos de habilitação previsto no item 11 deste edital.

5.5. O licitante poderá participar desta licitação por intermédio de sua matriz ou filial, desde que cumpra as condições exigidas para habilitação e credenciamento, em relação ao estabelecimento com o qual pretenda participar do certame.

5.5.1. O CNPJ do estabelecimento que participar do certame, matriz ou filial, deverá ser o mesmo a constar na Minuta de Contrato com a COSANPA e nas Notas Fiscais/Faturas emitidas, quando do fornecimento ou execução dos serviços contratados. Dessa forma, não será admitida a emissão de Notas Fiscais/Faturas por CNPJ de estabelecimento diverso daquele participante da licitação.

5.6. Esta licitação é de âmbito nacional.

5.7. Como requisito para participação neste PREGÃO ELETRÔNICO, o Licitante deverá manifestar, em campo próprio do sistema Eletrônico (COMPRASNET), que cumpre



plenamente os requisitos de habilitação e que sua proposta de preços esta em conformidade com as exigências deste instrumento convocatório e seus anexos.

6. DA OPERACIONALIZAÇÃO DO CERTAME

6.1. O certame será conduzido pelo pregoeiro, que terá, em especial, as seguintes atribuições:

- a) coordenar e conduzir os trabalhos da equipe de apoio;
- b) responder aos pedidos de esclarecimentos formulados relativos ao certame;
- c) receber, processar e julgar as impugnações ao presente Edital;
- d) receber, processar e julgar as impugnações ao presente Edital;
- e) analisar a aceitabilidade, exequibilidade e efetividade das propostas;
- f) desclassificar propostas, indicando os motivos;
- g) conduzir os procedimentos relativos aos lances e propostas de menor preço UNITÁRIO;
- h) realizar a negociação com o licitante que oferecer o lance de menor preço UNITÁRIO;
- i) receber, examinar e julgar os documentos de habilitação do licitante classificado em primeiro lugar;
- j) declarar o vencedor;
- k) receber, examinar e processar eventuais intenções de recursos contra as suas decisões.
- l) caso a intenção recurso seja aceita, o pregoeiro abrirá a contagem de prazos, e no final dos prazos encaminhará para a autoridade competente para decisão, adjudicação e homologação;
- m) não havendo intenção de recurso o pregoeiro encaminhará o processo à autoridade competente para homologar e autorizar a contratação;

6.2. É facultado ao pregoeiro, em qualquer fase da licitação, mediante despacho fundamentado, promover as diligências que entender necessárias, adotando medidas destinadas a: esclarecer informações; corrigir impropriedades e falhas meramente formais nas propostas e na documentação de habilitação que não alterem a substância das propostas e sua validade jurídica; complementar a instrução do processo.



7. DO CREDENCIAMENTO E ACESSO AO SISTEMA

7.1. Os interessados em participar deverão dispor de acesso no sistema de licitações COMPRASNET, endereço eletrônico: <https://www.comprasgovernamentais.gov.br/>, no qual deverão realizar seu credenciamento e de representante capacitado e habilitado a praticar os atos e transações inerentes à licitação.

7.2. As empresas deverão ser registradas no Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores – SICAF. As que ainda não estejam cadastradas e tiverem interesse em participar do presente Pregão, deverão providenciar o seu cadastramento e sua habilitação através do endereço eletrônico do sistema de processamento eletrônico das informações cadastrais, ou seja, o site do SICAF referente ao SIASG/COMPRASNET, até o momento anterior a abertura de sessão.

7.3. O credenciamento junto ao provedor do sistema implica na responsabilidade legal única e exclusiva do licitante ou de seu representante legal e na presunção de sua capacidade técnica para realização das transações inerentes à licitação.

7.4. O credenciamento far-se-á pela atribuição de chave de identificação e de senha, pessoal e intransferível, para acesso ao sistema eletrônico SIASG/COMPRASNET.

7.5. A chave de identificação e de senha poderão ser utilizadas em qualquer pregão eletrônico, salvo quando canceladas por solicitação do credenciado ou em virtude de sua inabilitação perante o SICAF.

7.6. A perda da senha ou a quebra de sigilo deverão ser comunicadas imediatamente ao provedor do sistema, para imediato bloqueio de acesso.

7.7. O uso da senha de acesso pelo licitante é de sua responsabilidade exclusiva, incluindo qualquer transação efetuada diretamente ou por seu representante, não cabendo ao provedor do sistema ou a COSANPA responsabilidade por eventuais danos decorrentes do uso indevido da senha, ainda que por terceiros.

7.8. O credenciamento junto ao provedor do sistema implica a responsabilidade legal da licitante ou de seu representante legal e a presunção de sua capacidade técnica para realização das transações inerentes ao Pregão Eletrônico.

8. DA APRESENTAÇÃO DAS PROPOSTAS



8.1. O licitante deverá encaminhar a proposta, exclusivamente por meio do sistema eletrônico até a data e horário marcados para abertura da sessão, quando, então, encerrar-se-á automaticamente a fase de recebimento de propostas.

8.2. No ato de envio de sua proposta, o licitante deverá manifestar, em campo próprio do sistema de licitações, que:

- a) Cumpre plenamente os requisitos de habilitação e que sua proposta está em conformidade com as exigências do instrumento convocatório.
- b) Inexiste fato superveniente impeditivo para sua habilitação, ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores;
- c) Não emprega menores em condições vedadas pela legislação trabalhista, nem possui empregados executando trabalhos degradantes ou forçados;
- d) Sua proposta foi elaborada de forma independente.

8.3. As microempresas e empresas de pequeno porte deverão, por ocasião do envio da proposta, declarar em campo próprio do sistema, sob as penas da lei, que atendem os requisitos do artigo 3º da Lei Complementar nº. 123/2006, estando aptas a usufruir do tratamento favorecido.

8.3.1. A falta da declaração a que se refere este item indicará que a microempresa ou empresa de pequeno porte optou por não utilizar os benefícios previstos na Lei Complementar nº. 123/2006.

8.4. A declaração falsa relativa ao cumprimento dos requisitos de habilitação e proposta referente aos impedimentos e sobre a condição de microempresa e empresa de pequeno porte sujeitará a proponente às sanções previstas neste edital.

8.5. O licitante deverá encaminhar sua proposta preenchendo os campos específicos no sistema de licitações, observadas as seguintes condições:

8.5.1. O preenchimento da proposta, bem como a inclusão de seus anexos, no sistema de licitações é de exclusiva responsabilidade do licitante, não cabendo a COSANPA qualquer responsabilidade.

8.5.2. Até a data e hora definidas para abertura das propostas, o licitante poderá retirar ou substituir a proposta anteriormente apresentada.

8.5.3. No sistema, deverá ser cotado preço global, contendo no máximo 02 (duas) casas decimais, sem arredondamentos. No preço cotado, deverão incluir todos os tributos, seguros, taxas e demais encargos que incidam ou venham a incidir sobre o contrato e sua execução, assim como contribuições previdenciárias, fiscais e



parafiscais, PIS/PASEP, FGTS, IRRF, emolumentos, seguro de acidente de trabalho e outros.

8.5.4. O licitante microempresa ou empresa de pequeno porte optante do Simples Nacional deve indicar a alíquota de imposto incidente com base no faturamento acumulado dos últimos 12 (doze) meses anteriores.

8.5.5. Quando o objeto licitado estiver enquadrado em algumas das vedações previstas no artigo 17 da Lei Complementar n. 123/2016, os licitantes microempresas ou empresas de pequeno porte que forem optantes do Simples Nacional deverão formular suas propostas desconsiderando os benefícios tributários do regime a quem fazem jus.

8.5.6. O prazo de validade das propostas será de 120(cento e vinte) dias, contados da data prevista para apresentação das propostas, podendo vir a ser prorrogado mediante solicitação da COSANPA e aceitação do licitante.

8.6. O Pregoeiro verificará as propostas de preços enviadas, antes da abertura da fase de lances, desclassificando, motivadamente, aquelas que, de pronto, não atenderem às exigências do presente Edital e seus anexos, sejam omissas em relação às informações exigidas, apresentem irregularidades insanáveis ou defeitos capazes de dificultar o julgamento, ou, ainda, que não observem o disposto no item 8.11 deste edital.

8.7. A apresentação da proposta implicará a plena aceitação, por parte do licitante, das condições estabelecidas.

8.8. A COSANPA não aceitará qualquer cobrança posterior de quaisquer encargos financeiros adicionais, salvo se criados após a data de abertura desta licitação, desde que observem os requisitos e critérios relativos aos procedimentos de reequilíbrio econômico-financeiro da contratação, conforme definido neste Edital, seus anexos e no RILC da COSANPA.

8.9. Havendo discordância entre as especificações deste objeto descritas no COMPRASNET-CATMAT e as especificações constantes do Anexo I – Termo de Referência e seus Adendos, prevalecerão as últimas.

8.10. No campo “descrição detalhada do objeto ofertado” do sistema <https://www.comprasgovernamentais.gov.br/>, obrigatoriamente, o licitante deverá descrever a síntese do objeto ofertado, não sendo aceitável como descrição apenas o uso da expressão “conforme o edital” ou similares.

8.11. Fica vedado ao licitante qualquer tipo de identificação quando do registro de sua proposta de preços no sistema do <https://www.comprasgovernamentais.gov.br/>,



inclusive sendo vedado indicar marca e fabricante no campo “descrição detalhada do objeto ofertado”, sob pena de desclassificação do certame. A marca e o fabricante devem ser indicados em campo próprio no sistema do <https://www.comprasgovernamentais.gov.br/>, quando for o caso.

9. DO JULGAMENTO

9.1. A presente licitação será julgada pelo critério do **menor preço** global lote, nos termos do artigo 34 do RILC DA COSANPA, seguirá as regras de apresentação de propostas e lances estabelecidos pelo sistema eletrônico utilizado, no caso, www.comprasgovernamentais.gov.br. No horário designado, o Pregoeiro fará realizar a sessão pública.

9.1.1. Se por algum motivo a sessão pública não puder ser realizada na data e horário previstos, os licitantes deverão ficar atentos à nova data e horário que serão disponibilizados no sistema eletrônico em que se realizará a sessão pública e no sítio eletrônico da COSANPA.

9.1.2. No caso de desconexão do pregoeiro, no decorrer da etapa de lances, se o sistema eletrônico permanecer acessível aos licitantes, os lances continuarão sendo recebidos, sem prejuízo dos atos realizados.

9.1.3. Quando a desconexão do pregoeiro persistir por tempo superior a 10 (dez) minutos, a sessão da licitação eletrônica será suspensa e reiniciada somente após comunicação aos licitantes.

9.2. Os licitantes que atenderem as condições deste edital poderão apresentar lances, exclusivamente por meio do sistema eletrônico, sendo o licitante imediatamente informado do seu recebimento e respectivo horário de registro do valor.

9.3. Os lances serão registrados no sistema, de forma sucessiva, em valores distintos e decrescentes.

9.3.1. O licitante somente poderá oferecer lances inferiores ao último por ele ofertado e registrado no sistema.

9.3.2. Durante o transcurso da sessão pública, os licitantes serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado que tenha sido apresentado pelas demais licitantes.



9.3.3. Será permitida a apresentação de lances intermediários pelos licitantes, assim considerados os lances iguais ou superiores ao menor já ofertado, mas inferiores ao último lance dado pelo próprio licitante.

9.3.4. Não serão aceitos lances iguais, prevalecendo aquele que for recebido e registrado primeiro.

9.3.4.1. O intervalo entre os lances enviados pelo mesmo licitante não poderá ser inferior a 20 (vinte) segundos e o intervalo entre lances não poderá ser inferior a 3 (três) segundos;

9.3.5. Durante a fase de lances, o pregoeiro poderá excluir, justificadamente, lance cujo valor for considerado inexequível.

9.3.6. Não será admitida a desistência do lance efetivado, sujeitando-se o licitante desistente às penalidades previstas neste edital e na legislação vigente.

9.4. Para efeito de ordenação das propostas de preços, a desistência em apresentar lance implicará exclusão do licitante da etapa de lances e na manutenção do último preço por ela apresentado.

9.5. A etapa de lances da sessão pública terá duração inicial de quinze minutos. Após esse prazo, o sistema encaminhará aviso de fechamento iminente dos lances, após o que transcorrerá o período de tempo de até dez minutos, aleatoriamente determinado, findo o qual será automaticamente encerrada a recepção de lances.

9.6.2 Após o término dos prazos estabelecidos nos itens anteriores, o sistema ordenará os lances segundo a ordem crescente de valores.

9.6.3. Será considerada manifestamente inexequível a proposta que apresente preços global ou unitários simbólicos, irrisórios ou de valor zero, incompatíveis com os preços do objeto licitado. Caso a proposta apresente preços inferiores a 70% (setenta por cento) do valor estimado para a contratação (sigiloso), o pregoeiro deverá solicitar ao licitante que, em até 48 (quarenta e oito) horas do final da fase de lances, encaminhe planilha de composição de custos e formação de preços, fins de verificação da exequibilidade da proposta apresentada e da conformidade das especificações exigidas no certame. Em caso de não cumprimento nesse prazo, a proposta será desclassificada.

9.6.4. Se a proposta ou o lance de menor valor não for aceitável, ou se o licitante não atender às exigências de habilitação deste edital, o pregoeiro examinará a proposta ou o lance subsequente, verificando a sua compatibilidade e a habilitação do licitante, na ordem de classificação, e assim sucessivamente, até a apuração de uma proposta ou



lance que atenda ao Edital. Também nessa etapa o pregoeiro deverá negociar com o licitante para que seja obtido preço melhor, aplicando-se, também, o disposto no item anterior. A negociação será realizada por meio do sistema, podendo ser acompanhada pelos demais licitantes.

10. DA NEGOCIAÇÃO

10.1. O pregoeiro negociará com o licitante que apresentou o lance de MENOR PREÇO GLOBAL POR LOTE, por meio do sistema, para que sejam obtidas melhores condições, enquanto o sistema permitir.

10.1.1. Ainda que a proposta do primeiro classificado esteja abaixo do orçamento estimado, deverá haver tentativa de negociação com o licitante para obtenção de condições mais vantajosas.

10.2. O sistema informará a proposta de menor preço GLOBAL e seu autor, imediatamente após o encerramento da etapa de lances. Quando for o caso, o sistema também informará a ocorrência de negociação e da decisão do pregoeiro acerca da aceitação do lance de menor valor.

10.2.1. A proposta que permanecer com o valor superior ao preço máximo (sigiloso) admitido pela COSANPA, após a tentativa frustrada de negociação, será desclassificada.

11. DA APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA E DO JULGAMENTO DA HABILITAÇÃO

11.1. O licitante autor da melhor proposta aceita pelo pregoeiro, bem como os documentos de habilitação descritos neste item, para comprovação da sua regularidade, que deverão ser enviados, no prazo de 2(duas) horas, em formato digital por meio, exclusivamente no campo próprio do COMPRASNET, conforme convocação do Pregoeiro via Chat.

11.2. A habilitação das licitantes será verificada “online” no Sistema de Cadastro Unificado de Fornecedores – SICAF, nos documentos por ele abrangidos.

11.2.1. É dever de o licitante atualizar previamente as comprovações constantes do SICAF para que estejam vigentes na data da abertura da sessão pública, ou encaminhar, em conjunto com a apresentação da proposta, a respectiva documentação atualizada.

11.2.2. O descumprimento do subitem acima implicará a inabilitação do licitante, exceto se a consulta aos sítios eletrônicos oficiais emissores de certidões feita pelo Pregoeiro



lograr êxito em encontrar a(s) certidão(ões) válida(s), conforme art. 43, §3º, do Decreto 10.024, de 2019.

11.3. O licitante deverá apresentar os seguintes documentos de habilitação jurídica, que deverão estar acompanhados de todas as suas alterações ou da respectiva consolidação, quando for o caso, e deles deverá constar, entre os objetivos sociais, a execução de atividades da mesma natureza do objeto desta licitação:

- a) inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede, no caso de empresário individual;
- b) ato Constitutivo, Estatuto ou Contrato Social em vigor, devidamente registrado na Junta Comercial da respectiva sede, acompanhado de documentos comprobatórios da eleição/nomeação de seus administradores, em se tratando de Sociedades Empresárias ou Empresa Individual de Responsabilidade Limitada (EIRELI);
- c) decreto de autorização, devidamente arquivado, quando se tratar de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no País, com procurador residente domiciliado no País, conforme Parágrafo Único do artigo 16 do Decreto n. 3.555/2000, e ato de registro ou autorização para funcionamento, expedido pelo órgão competente, quando a atividade assim o exigir;
- d) inscrição do ato constitutivo em cartório de Registro Civil de Pessoas Jurídicas do local de sua sede, no caso de sociedades simples, acompanhada de prova da indicação de seus administradores.

11.4. O licitante deverá apresentar os seguintes documentos de qualificação técnica:

a) os atestados ou declarações de capacidade técnica apresentados pelo licitante devem comprovar aptidão para desempenho de atividade pertinente e compatível em características, quantidades e prazos com o objeto de que trata o processo licitatório. O atestado deverá possuir informações suficientes para sua análise junto à equipe técnica e de apoio do pregoeiro.

b) A empresa contratada deverá ter entre suas atividades o fornecimento do Objeto/Descrição dos Materiais a serem adquiridos em conformidade com os Itens Técnicos exigidos no bojo do **TERMO DE REFERÊNCIA Nº. DPL/020/2019 - ANEXO I DESTE EDITAL.**

c) Para o Lote 01: Deverá apresentar laudos, emitidos por laboratórios independentes, acreditados pelo Inmetro ou pela ABNT, em nome do fabricante do mobiliário objeto de



análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo:

c.1) Pintura em componentes metálicos:

I - Corrosão por exposição à névoa salina – Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 500 horas, com avaliação de corrosão Ri_0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d_0/t_0 conforme ABNT NBR 5841:2015, sendo necessária a evidência de copos metálicos tubulares com solda na simulação do ensaio. Para os itens: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 10 e 13.

II- Corrosão por exposição à névoa salina – Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 240 horas em espécimes de prova com segmentos tubulares soldados entre si com MIG e com película de tinta eletrostática, que possam representar a transformação industrial da qual derivam as partes metálicas do móvel, com avaliação de corrosão Ri_0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d_0/t_0 conforme ABNT NBR 5841:2015. Para o item 8.

III - Corrosão por exposição à névoa salina – Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 300 horas, com avaliação de corrosão Ri_0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d_0/t_0 conforme ABNT NBR 5841:2015. Para o item 7.

IV - Tintas – Determinação da aderência - Aderência da tinta X0/Y0 ou Gr0 conforme ABNT NBR 11003 versão corrigida 2010. Para os itens: 07 e 08.

c.2) Espuma Flexível de poliuretano:

I - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:

- Resistência média ao rasgamento no mínimo 500 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516/2015.

-Densidade média entre 50 e 55 kg/m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537/2015.



- Resiliência média entre 60% e 65% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2015.
- Isenta de Clorofluorcarbono.

Tais resultados têm como objetivo garantir a resistência e conforto do produto, evitando futuras trocas e manutenções e deverão ser comprovados através de Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro. Para os itens: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 10 e 13.

II - Relatório de ensaio emitido por laboratório de referência, especialista em comportamento de materiais à chama e ao ambiente construído, assinado por engenheiro civil devidamente qualificado, evidenciando que a densidade óptica específica máxima emanada pela queima da espuma com chama, conforme Norma ASTM E662, é de, no máximo, 50. Para o item 13.

c.3) Certificação ecológica:

I - Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis. Para os itens: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 10, 13.

c.4) Laudo de conformidade Ergonômica:

I - Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho (Portaria MRPS 3.751/1990), sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA, para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica. Para os itens: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 10, 13.

c.5) Certificação:

I - Certificação Produto: Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro evidenciando a conformidade da cadeira com todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2006. Para os itens: 1, 2, 3, 4, 5, 6 e 10.

II) Certificação produto: Certificado de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro para ISO/IEC 17025:2005, ISO 7173, ISO 7174, evidenciando conformidade do produto com todos os requisitos aplicáveis das Normas ISO 7173 – Classificação mínima conforme nível 4, conformidade com ensaios de estabilidade



aplicáveis da ISO 7174 para cadeira fixa de uso geral não reclinável sem braços. Para o item 7.

III) Certificação produto: Performance do móvel deve ser conforme todos os requisitos da ABNT NBR 16671:2018 comprovada através da apresentação de Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo Inmetro ou Certificado de Produto emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. Performance da colagem do laminado melamínico ao tampo em ABS deve estar conforme todos os ensaios de colagem (ensaios a), b) e c)) descritos nos Encartes do Conjunto Aluno modelos CJA06B ou CJA05B ou CJA04B publicados pelo FDE ou FNDE para fundamentar compras federais de tais móveis, cuja revisão de tais encartes seja a 02 e 28/09/2016 ou posterior, desde que emitido por Laboratórios acreditados pelo Inmetro para as Normas ABNT NBR 14006:2008 e ABNT NBR 16671:2018. Para o item 9.

IV) Certificação produto: Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro evidenciando a conformidade da cadeira com todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 15878:2011. Para o item 13.

c.6) Laminado sintético:

I) Relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do laminado sintético, de acordo com as seguintes normas: ABNT NBR ISO 105-D01:2011 (solidez da cor à lavagem a seco), ABNT NBR ISO 105-E04:2014 (solidez da cor ao suor ácido e alcalino), ABNT NBR ISO 105-E01:2014 (solidez da cor à água), ISO 105 X12:2016 (solidez da cor à fricção – seco e úmido) e AATCC TM 8:2013 (solidez da cor à fricção – seco e úmido). Para os itens: 1, 2, 3, 4, 5 e 6.

d) Para o Lote 02: Deverá apresentar laudos, emitidos por laboratórios independentes, acreditados pelo Inmetro ou pela ABNT, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo:

d.1) Pintura em componentes metálicos:

I) A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada



seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Para os itens 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25 e 26.

II) Corrosão por exposição à névoa salina – Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0. Para os itens: 14,15,16,17,18,19,20,21,23,24,25,26.

III) Corrosão por exposição à névoa salina – Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0. Para o item 22.

IV) Corrosão por exposição à atmosfera úmida- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0. Para os itens: 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 23, 24, 25, 26.

V) Corrosão por exposição à atmosfera úmida- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0. Para o item 22.

VI) Corrosão por exposição a dióxido de enxofre - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo 23 ciclos, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, volume de SO₂ de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo apresentar pontos de corrosão após o término do ensaio. Para os itens: 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26.

d.2) Certificação Ecológica:

I) Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo



florestal responsável ou de reflorestamento, emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis. Para os itens: 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25.

d.3) Laudo de conformidade Ergonômica:

I) Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho (Portaria MRPS 3.751/1990), sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA, para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica. Para os itens: 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25.

d.4) Certificação:

I) Certificação produto: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro. Para os itens: 17, 18, 19, 20, 21, 23, 24, 25.

II) Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro. Para os itens 15 e 16.

III) Certificação produto: Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários. Para os itens: 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 23, 24 e 25.

e) Para o Lote 03: Deverá apresentar laudos, emitidos por laboratórios independentes, acreditados pelo Inmetro ou pela ABNT, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo:



e.1) Pintura em componentes metálicos:

I) Corrosão por exposição à névoa salina – Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 500 horas conforme NBR ABNT 8094:1983. Para os itens: 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46.

II) Corrosão por exposição à atmosfera úmida- Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 500 horas conforme ABNT NBR 8095/1983. Para os itens: 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46.

III) Corrosão por exposição a dióxido de enxofre – Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme a NBR 8096/1983. Para os itens: 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 43, 45, 46.

e.2) Laudo de conformidade Ergonômica:

I) Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho (Portaria MRPS 3.751/1990), sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA, para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica. Para os itens: 33, 34, 35, 36, 38, 39, 40, 41, 43, 45, 46.

e.3) Certificação

I) Certificação produto: Apresentar certificação ABNT NBR 13961/2010 ou relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo INMETRO. A Lista com os ensaios a serem feitos se encontra em documento abaixo, para os itens: 33,34 e 36.

- Requisitos dimensionais;
- Resistência à corrosão de componentes metálicos;
- Requisitos de segurança e usabilidade;
- Ensaio de estabilidade:
 - Estabilidade do móvel vazio;
 - Estabilidade com carga vertical nas partes moveis;
 - Estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal;



- Ensaio de resistência e durabilidade: Devem ser realizados ensaios cíclicos que atestem a durabilidade, simulando o uso prático de longa duração. Ensaio de carga estática que simulem o funcionamento sob condições mais severas que as de uso normal e ensaios de impacto que verifiquem a resistência e o funcionamento do móvel sob o efeito rápido de aplicação de carga;

- Ensaio de resistência da estrutura;
- Ensaio de resistência dos suportes de planos horizontais.
- Ensaio de deflexão de planos horizontais;
- Ensaio de resistência de plano horizontais à carga concentrada;
- Ensaio de resistência de portas com pivotamento vertical a cargas verticais;
- Ensaio de resistência de portas com pivotamento vertical a cargas horizontais;
- Ensaio de durabilidade de portas com pivotamento vertical;
- Ensaio de Carga máxima total;

II) Laudo emitido por laboratório de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009. Para os itens: 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46.

III) Laudo emitido por laboratório de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005. Para os itens: 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46.

IV) Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010. Para os itens: 33, 34, 35, 37, 38, 39, 42, 43, 44, 45, 46.

V) Apresentar laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR24. Para os itens: 38, 39 e 46.

f) Para o Lote 04: Para o item 49. - Apresentar Relatório de ensaio de produtos de laboratório (REP) dentro das normas da ABNT NBR 16234/2014. Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo INMETRO.

g) Outros documentos.

I) Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante), para os itens: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25 e 26.

II) Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para



este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação, para os itens: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25 e 26.

III) Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

IV) Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 01 (um) ano contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante), para os itens 11, 12, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48 e 49.

V) Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 01 (um) ano o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação, para os itens 11, 12, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48 e 49.

VI) Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, reconhecida, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.

VII) O Pregoeiro poderá solicitar aos licitantes classificados provisoriamente em primeiro lugar a apresentação de amostras dos itens pertinentes que deverão ser apresentadas no prazo de 10 (dez) dias úteis, a contar da data da solicitação.

11.5. O licitante deverá apresentar os documentos relativos à capacidade econômico-financeira:

- a) Balanço Patrimonial e Demonstrações Contábeis do último exercício social, já exigidos e apresentados na forma da lei, devidamente registrado Registro Público de Empresas Mercantis (Junta Comercial), vedada a sua substituição por balancetes ou balanços provisórios, podendo ser atualizados por índices oficiais, quando encerrado há mais de 3 (três) meses da data da apresentação da

proposta, podendo também apresentar o SPED CONTÁBIL, salvo as empresas que se enquadrarem no DECRETO Nº 8.538, DE 6 DE OUTUBRO DE 2015 (Art. 3º Na habilitação em licitações para o fornecimento de bens para pronta entrega ou para a locação de materiais, não será exigida da microempresa ou da empresa de pequeno porte a apresentação de balanço patrimonial do último exercício social).

b) As empresas constituídas no exercício em curso ou com menos de um ano deverão apresentar balanço de abertura.

c) A comprovação da boa situação financeira da licitante será baseada na obtenção dos Índices de Liquidez Geral - LG, Liquidez Corrente - LC e Solvência Geral - SG, que deverão ser maiores que um (>1), resultante da aplicação das fórmulas abaixo. Os índices deverão ser apresentados devidamente calculados e em folha anexa ao Balanço Patrimonial.

$$LG = \frac{\textit{Ativo Circulante} + \textit{Realizável a Longo Prazo}}{\textit{Passivo Circulante} + \textit{Exigível a Longo Prazo}}$$

$$LC = \frac{\textit{Ativo Circulante}}{\textit{Passivo Circulante}}$$

$$SG = \frac{\textit{Ativo Total}}{\textit{Passivo Circulante} + \textit{Exigível a Longo Prazo}}$$

d) A proponente que apresentar resultado igual ou menor que 1 (um) em qualquer dos índices referidos na alínea anterior, deverá comprovar que possui capital mínimo ou patrimônio líquido no valor de 10% (dez por cento) da oferta apresentada, devendo a comprovação ser feita relativamente à data de sua apresentação, na forma da lei, admitida a atualização para esta data através de índices oficiais, para demonstrar sua boa situação financeira.

e) Certidão Negativa de Falência ou Concordata expedida pelo distribuidor da sede do proponente, dentro do seu prazo de validade, e emitida no máximo com 120 (cento e vinte) dias de antecedência à data de abertura do pregão.

11.5. O licitante deverá apresentar os seguintes documentos relativos à regularidade fiscal e trabalhista:



- a) Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas – CNPJ;
- b) Certidão Negativa de Débitos Relativos a Créditos Tributários Federais e à Dívida Ativa da União, expedida conjuntamente pela Receita Federal do Brasil – RFB e pela Procuradoria Geral da Fazenda Nacional - PGFN.
- c) Certificado de Regularidade de Situação do FGTS, expedido pela Caixa Econômica Federal.
- d) Certidão Negativa da Fazenda Estadual, emitida pela Secretaria de Estado da Fazenda (se a sede da empresa for no Estado do Pará, a regularidade será comprovada por meio de duas certidões: tributária e não tributária).
- e) Certidão Negativa da Fazenda Municipal, emitida pela Secretaria de Finanças do Município (Certidão Negativa da Fazenda Municipal, emitida pela Secretaria de Finanças do Município).
- f) Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas, expedida pela Justiça do Trabalho.

11.5.1. A **Certidão Negativa Relativa a Contribuições Previdenciárias**, expedida pela RFB, e a **Certidão Conjunta Negativa de Débitos Relativos à Tributos Federais e à Dívida Ativa da União**, expedida conjuntamente pela RFB e pela PGFN, **foram extintas em 02 de novembro de 2014 pelo Decreto nº 8.302, de 04/09/2014**. No entanto, se o licitante tiver ambas as certidões supracitadas dentro do período de validade nelas indicadas, poderá apresentá-las conjuntamente em substituição à certidão exigida na alínea “b” do subitem anterior.

11.6. Microempresas e empresas de pequeno porte deverão atender a todas as exigências de habilitação previstas neste edital.

11.6.1. As **microempresas e empresas de pequeno porte** deverão apresentar toda a documentação exigida para efeito de **comprovação de regularidade fiscal e trabalhista**, mesmo que esta apresente alguma restrição;

11.6.2. Havendo alguma restrição na comprovação da **regularidade fiscal ou trabalhista**, será assegurado o prazo de 05 (cinco) dias úteis, cujo termo inicial corresponderá ao momento em que o proponente for declarado o vencedor do certame, que é o momento imediatamente posterior à fase de habilitação, prorrogáveis por igual período pela COSANPA, mediante requerimento do licitante, para a regularização da documentação, pagamento ou parcelamento do débito, e emissão de eventuais certidões negativas ou positivas com efeito de certidão negativa;



11.6.3. A não regularização da documentação, no prazo previsto no subitem anterior, implicará decadência do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste edital; sendo facultado à Administração convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação.

11.7. A Licitante deverá apresentar as seguintes declarações:

- a) Declaração devidamente assinada pelo representante legal da empresa licitante, de que não oferece trabalho noturno, perigoso ou insalubre a menores de 18 anos, ou qualquer trabalho a menores de 16 anos, salvo na condição de aprendiz a partir dos 14 anos, em atendimento ao disposto na Lei 9.854, de 28/10/99; (modelo no anexo VI)
- b) Declaração devidamente assinada pelo representante legal da empresa licitante, de que possui em seu quadro de funcionários percentual mínimo de 5% (cinco por cento) de pessoas com deficiência, em atendimento a Constituição do Estado do Pará em seu art. 28 (modelo no anexo III)

11.8. Se o licitante desatender às exigências habilitatórias, o pregoeiro examinará a proposta e documentação do licitante subsequente, e assim, sucessivamente, até a apuração de documentação que atenda os termos do edital, cujo licitante será declarado vencedor.

11.9. Se o licitante desatender às exigências habilitatórias, o pregoeiro examinará a proposta e documentação do licitante subsequente, e assim, sucessivamente, até a apuração de documentação que atenda os termos do edital, cujo licitante será declarado vencedor.

11.10. O pregoeiro somente deverá inabilitar o licitante autor da melhor proposta em razão de defeitos em seus documentos de habilitação que sejam insanáveis, aplicando-se os mesmos procedimentos e critérios prescritos neste edital para o saneamento de propostas, observando-se o seguinte:

- a) consideram-se sanáveis defeitos relacionados a documentos que declaram situações pré-existentes ou concernentes aos seus prazos de validade;
- b) O pregoeiro, se for o caso de diligência, deverá conceder prazo de 2 (dois) dias úteis, prorrogável por igual período, para que o licitante corrija os defeitos constatados nos seus documentos de habilitação, apresentando, se for o caso, nova documentação;



c) O pregoeiro se for o caso de diligência, deverá indicar expressamente quais documentos devem ser reapresentados ou quais informações devem ser corrigidas;

d) se os defeitos não forem corrigidos de modo adequado, o pregoeiro poderá conceder novo prazo para novas correções.

11.11. O licitante que for declarado vencedor da presente licitação, não havendo interposição de recursos ou depois de decididos estes, deverá enviar via física da proposta final, da documentação e das declarações para o COSANPA, sito à Av. Magalhães Barata, 1201, São Brás, Belém/PA, CEP 66.060.901, no prazo máximo de 02 (dois) dias úteis.

11.11.1. O prazo estabelecido neste subitem poderá ser prorrogado por decisão fundamentada do pregoeiro, após análise de justificativa apresentada pelo licitante.

11.11.2. É de responsabilidade de o licitante confirmar junto a COSANPA o recebimento da proposta final e dos documentos de habilitação.

11.11.3. Todos os documentos integrantes da proposta e da documentação e a declaração deverão ser apresentados em original ou por qualquer processo de cópia autenticada por cartório competente ou ainda por servidor da Administração devidamente identificado ou publicação em órgão da imprensa oficial.

11.11.4. Documentos em idioma estrangeiro deverão ser acompanhados de tradução por tradutor juramentado, em original ou cópia autenticada, devendo a respectiva autenticação ser realizada pelo consulado correspondente.

12. RECURSOS ADMINISTRATIVOS

12.1. Admitir-se-á, nos termos da legislação vigente, a interposição de intenção de recursos, compreendida a manifestação prévia do licitante, durante a Sessão Pública, o encaminhamento de eventuais contrarrazões pelos demais licitantes, realizados no âmbito do Sistema Eletrônico.

12.2. Declarado o vencedor, o pregoeiro abrirá o prazo mínimo de 20 (vinte) minutos, durante o qual qualquer licitante poderá, de forma imediata e motivada, em campo próprio do sistema, manifestar sua intenção de recorrer, registrando a síntese de suas razões



12.2.1 Intenção motivada de recorrer é aquela que identifica, objetivamente, os fatos e o direito que o licitante pretende que sejam revistos pela autoridade superior àquela que proferiu a decisão.

12.3. A licitante que tiver intenção de recorrer, aceita pelo pregoeiro, deverá registrar o recurso, em campo próprio do sistema, sendo-lhe concedido o prazo de 3 (três) dias para apresentar as suas razões, ficando as demais licitantes, desde logo, intimadas a apresentar contrarrazões, também via sistema, em igual prazo, que começará a correr do término do prazo da recorrente.

12.4. Os autos do processo permanecerão no órgão com vista franqueada aos interessados, sendo que em relação à pesquisa de preços e definição do valor estimado, estas folhas poderão ser retiradas dos autos do processo pelo pregoeiro, conforme sua decisão, para melhor proteger os interesses desta Companhia.

12.5. A falta de manifestação imediata e motivada da intenção da licitante em recorrer importará a decadência do direito ao recurso e o pregoeiro adjudicará o objeto do certame à empresa declarada vencedora, sendo submetido o presente procedimento à autoridade competente para homologação.

12.6. O acolhimento de recurso importará a invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento.

12.7. Decididos os recursos, a autoridade competente fará a adjudicação do objeto ao licitante vencedor e homologará o procedimento licitatório.

12.8. O acompanhamento dos resultados, recursos e atas pertinentes a este certame poderão ser consultados no endereço <https://www.comprasgovernamentais.gov.br/>, que será atualizado a cada nova etapa constante no Edital.

12.9. Os recursos manifestamente protelatórios são passíveis de sanções administrativas nos termos da Lei nº 10.520/2002.

12.10. São considerados recursos protelatórios:

12.10.1. Aqueles que contrariam as disposições legais que norteiam os procedimentos licitatórios.

12.10.2. Aqueles que possuem o teor fundado em matéria distinta do procedimento licitatório (valores; prazos; eventos entre outros).



13. DA ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO

13.1. Declarado o vencedor e não havendo manifestação de Recursos, o(a) PREGOEIRO(A), através do SISTEMA, fará a adjudicação do objeto desta Licitação ao vencedor e, seguidamente, Autoridade Competente homologará a Licitação.

13.1.1. O procedimento da adjudicação é atribuição do (a) PREGOEIRO(A), se não houver Recurso, ou, havendo, a Autoridade Competente, que também procederá à homologação do certame.

13.2. Após a homologação será convocado o adjudicatário para a assinatura do Contrato, nas condições estabelecidas, conforme modelo do ANEXO deste Edital.

13.3. Se a adjudicação não puder ocorrer dentro do período de validade da proposta, e, havendo interesse da COSANPA, este poderá solicitar prorrogação da validade acima referida, por igual prazo, no mínimo.

14. DO FORNECIMENTO

14.1. Os bens registrados serão fornecidos após solicitação formal da COSANPA aos fornecedores signatários da Ata de Registro de Preços oriunda da presente licitação, de acordo com a sua necessidade

14.2. Cada solicitação de fornecimento será objeto de contrato e/ou nota de empenho específicos.

14.3. Poderão ser feitas tantas solicitações de fornecimento quantas sejam necessárias, desde que a Ata esteja dentro da validade e que a quantidade total solicitada não seja superior à quantidade total registrada na Ata.

15. DA ANULAÇÃO E REVOGAÇÃO

15.1. A autoridade competente para determinar a contratação poderá revogar a licitação em face de razões de interesse Público, derivadas de fato superveniente devidamente comprovado, pertinente e suficiente para justificar tal conduta, devendo anulá-la por ilegalidade, de ofício ou por provocação de qualquer pessoa, mediante ato escrito e fundamentado, conforme os artigos 61 e 62 do regimento Interno de Licitações e Contratos da COSANPA - RILC.

15.2. A anulação do procedimento licitatório induz à do contrato.



15.3. A revogação ou anulação, depois de iniciada a fase de apresentação de lances ou propostas, somente ocorrerá depois de concedida aos licitantes oportunidade para se manifestarem, assegurando-lhes o exercício do direito ao contraditório e à ampla defesa.

16. DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

16.1. A Ata de Registro de Preços é documento vinculativo e obrigacional, com característica de compromisso para futura contratação, no qual se registram os preços, os fornecedores e as condições a serem praticadas, conforme as disposições contidas neste edital e nas propostas apresentadas.

16.2. Homologada a licitação, será formalizada a Ata de Registro de Preços, de acordo com a minuta constante **do Anexo VIII deste** edital, com as Licitantes classificadas em primeiro lugar e, se for o caso, com os demais classificados que aceitarem fornecer os equipamentos pelo preço do primeiro, obedecida à ordem de classificação e os quantitativos propostos.

16.3. A COSANPA convocará formalmente as Licitantes, no prazo de até 5 (cinco) dias úteis, para assinatura da Ata de Registro de Preços, informando o local, data e hora.

16.3.1. O prazo previsto no item anterior poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, por solicitação do fornecedor, desde que ocorra motivo justificado e aceito pela COSANPA.

16.4. No caso do primeiro classificado, depois de convocado, não comparecer ou se recusar a assinar a Ata de Registro de Preços, sem prejuízo das cominações a ele previstas neste Edital e na legislação, a COSANPA registrará os demais licitantes, na ordem de classificação, mantido o preço do primeiro classificado na licitação.

16.5. A COSANPA será o órgão responsável pelos atos de controle e administração da Ata de Registro de Preços decorrentes desta licitação e indicará, sempre que solicitado pelos órgãos interessados, o prestador de serviços para a qual será formulada consulta, visando a adesão.

16.6. A existência de preços registrados não obriga a COSANPA a firmar as contratações que deles poderão advir, facultando-se a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, sendo assegurada ao beneficiário do registro a preferência de fornecimento em igualdade de condições.



17. DA VIGÊNCIA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

17.1. O prazo de validade da Ata de Registro de Preços será de 12 (doze) meses, a contar de sua assinatura.

18. DO GERENCIAMENTO DE ATA

18.1. A COSANPA será o órgão responsável pelos atos de controle e administração da Ata de Registro de Preços decorrentes desta licitação e indicará, sempre que solicitado pelos órgãos usuários, respeitada a ordem de registro e os quantitativos a serem adquiridos, os fornecedores para os quais serão emitidos os pedidos.

19. DOS USUÁRIOS DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

19.1. Qualquer órgão ou entidade da Administração que não tenha participado da presente licitação poderá utilizar-se da Ata de Registro de Preços, mediante prévia consulta à COSANPA, desde que devidamente comprovada a vantagem e, respeitadas, no que couber e no Decreto nº 1.887/2017, relativas à utilização do Sistema de Registro de Preços.

19.2. Caberá ao fornecedor, signatário da Ata de Registro de Preços, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não da execução do serviço a outros órgãos, desde que este serviço não prejudique as obrigações assumidas com a COSANPA.

19.2.1. No caso de solicitação de adesão à presente ata por parte de outros órgãos, o prestador de serviço signatário da Ata de Registro de Preços deverá manifestar-se formalmente, aceitando ou não o pleito.

19.3. A adesão de órgãos estaduais é regido pelo art. 23, §4º do Decreto Estadual onde determina que o instrumento convocatório deverá prever que o quantitativo decorrente das adesões à Ata de Registro de Preços não poderá exceder, na totalidade, ao quádruplo do quantitativo de cada item registrado na Ata de Registro de Preços para o órgão gerenciador.

19.4. Os órgãos e entidades que quando desejarem fazer uso da presente Ata de Registro de Preços, deverão manifestar seu interesse junto à COSANPA, para que esta



indique os possíveis fornecedores e os respectivos preços registrados, obedecidos à ordem de classificação.

19.5. As contratações por outros órgãos ou entidades da licitação não poderão exceder 5 vezes os quantitativos registrados na Ata de Registro de Preços de acordo com o Decreto nº 1.887/2017.

20. DO CONTROLE E DAS ALTERAÇÕES DOS PREÇOS REGISTRADOS

20.1. Os preços registrados poderão ser revistos em face de eventual redução daqueles praticados no mercado, ou de fato que eleve o custo dos bens registrados.

20.2. Quando o preço registrado, por motivo superveniente, tornar-se superior ao preço praticado no mercado, a COSANPA convocará o fornecedor visando a negociação para redução de preços e sua adequação ao praticado pelo mercado.

20.2.1. Frustrada a negociação, o fornecedor será liberado do compromisso assumido.

20.2.2. Na hipótese do subitem anterior, a COSANPA convocará os demais fornecedores visando igual oportunidade de negociação.

20.3. Quando o preço de mercado tornar-se superior aos preços registrados e o fornecedor, mediante requerimento devidamente comprovado, não puder cumprir o compromisso, a COSANPA poderá:

20.3.1. Liberar o fornecedor do compromisso assumido, sem aplicação da penalidade, confirmando a veracidade dos motivos e comprovantes apresentados e se a comunicação ocorrer antes do pedido de fornecimento.

20.3.2. Convocar os demais fornecedores visando igual oportunidade de negociação.

20.4. Não havendo êxito nas negociações, a COSANPA deverá proceder à revogação parcial ou total da Ata de Registro de Preços, adotando as medidas cabíveis para obtenção da contratação mais vantajosa.

21. DO CANCELAMENTO DO REGISTRO

21.1. O fornecedor signatário da ata terá seu registro de preços cancelado nas seguintes situações:

21.1.1. Por iniciativa da COSANPA, assegurado o contraditório e ampla defesa, quando:

21.1.1.1. Descumprir as condições da Ata de Registro de Preços (ARP);



- 21.1.1.2. Convocado, não assinar a ATA decorrente do pedido de fornecimento no prazo estabelecido, sem justificativa aceitável;
- 21.1.1.3. Não aceitar reduzir o seu preço registrado, na hipótese de este se tornar superior àqueles praticados no mercado;
- 21.1.1.4. Por razões de interesse público, devidamente motivado e justificado.
- 21.1.2. A pedido, quando:
- 21.1.2.1. Comprovar estar impossibilitado de cumprir as exigências da Ata, por ocorrência de casos fortuitos ou de força maior.
- 21.1.2.2. O seu preço registrado se tornar, comprovadamente, inexequível em função da elevação dos preços de mercado que compõem o custo dos equipamentos.

22. DAS DIPOSIÇÕES FINAIS

- 22.1. Nenhuma indenização será devida aos licitantes pela elaboração e/ou apresentação de documentação relativa ao presente pregão.
- 22.2. Na contagem de todos os prazos estabelecidos neste edital excluir-se-á o dia de início e incluir-se-á o do vencimento, e considerar-se-ão os dias consecutivos, exceto quando for explicitamente disposto em contrário.
- 22.3. É vedada a subcontratação do fornecimento, objeto desta licitação.
- 22.4. Os casos omissos serão resolvidos pelo Pregoeiro, com observância das devidas disposições legislativas.
- 22.5. A indicação do lance vencedor, a classificação dos lances apresentados e demais informações relativas à sessão pública virtual deste Pregão constarão em ata divulgada no sistema eletrônico.
- 22.6. Para todas as referências de tempo contidas neste edital será observado o horário de Brasília (DF) e, dessa forma, serão registradas no sistema eletrônico e na documentação relativa ao certame.
- 22.7. O horário de recebimento e protocolização de documentos nesta Companhia é de 08h00min às 12h00min e das 13h00min às 17h00min.
- 22.8. É facultada ao Pregoeiro ou à Autoridade Superior, em qualquer fase da licitação, a promoção de diligência destinada a esclarecer ou complementar a instrução do processo, vedada a inclusão posterior de documento ou informação que deveria constar no ato da Sessão Pública.



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

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

22.11. O desatendimento de exigências formais não essenciais não importará no afastamento do licitante, desde que seja possível a aferição das suas qualificações e a exata compreensão da sua proposta, durante a realização da Sessão Pública de Pregão.

22.12. As normas que disciplinam este Pregão serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa entre os interessados, sem comprometimento da segurança do futuro Contrato.

22.13. Os litígios decorrentes deste procedimento licitatório serão dirimidos no foro da cidade de Belém/PA, pela Justiça Estadual.

Belém-PA, 26 de Dezembro de 2019

André Rabêlo Queiroz
Pregoeiro da COSANPA.



TERMO DE REFERÊNCIA Nº. 20/2019-DPL, PARA AQUISIÇÃO DE BENS MÓVEIS (MOBILIÁRIOS) DE USO NOS SETORES E UNIDADES OPERACIONAIS DA COSANPA LOCALIZADOS NO MUNICÍPIO DE BELÉM, ANANINDEUA E MARITUBA, NO ESTADO DO PARÁ.

1. OBJETO

- 1.1.** Registro de Preço, para eventual aquisição de bens móveis (mobiliários), para suprir as necessidades dos setores e unidades da COSANPA, localizados no município de Belém, Ananindeua e Marituba, especificados no Anexo I deste Termo de Referência.
- 1.2.** Consta no anexo I, 4 (quatro) lotes, com total de 49 itens, sendo o vencedor aquele que oferecer o menor valor global para cada lote.

2. JUSTIFICATIVA

- 2.1.** A aquisição dos bens móveis (mobiliários) visa atender a grande demanda dos Setores e Unidades operacionais da COSANPA, a necessidade de substituição de bens móveis atualmente disponíveis, acréscimo de atividades e ao mesmo tempo a necessidade de controle e racionalização do gasto público, o Registro de Preço apresenta-se como ferramenta comprovadamente eficiente na busca por melhores preços, mantendo-os registrados para uma futura e eventual contratação conforme a necessidade e disponibilidade de recursos orçamentários.

3. RECEBIMENTO DOS MATERIAIS E LOCAL DE ENTREGA

- 3.1.** O recebimento dos materiais dar-se-á no Almoxarifado Central da COSANPA - Av. João Paulo II, s/nº - Bairro Curió - Utinga - Belém - Pará - CEP 66.610-010 - Fone: (91) 3261 - 9155.
- 3.2.** Horário de entrega: das 08h até as 11h e 45min e das 13h00min às 16h45min.
- 3.3.** Confirmado o recebimento do objeto e atestadas as Notas de Entrega pelo setor competente, será firmado termo de recebimento provisório, nos termos da Lei.

4. GESTÃO DO CONTRATO

- 4.1.** Nos termos do art. 154 e seguintes do RILC da COSANPA, será designado como representante para acompanhar e fiscalizar a entrega dos bens o Gerente da UE-Segurança Patrimonial (UESP), Leonildo Alexandre Pereira Junior, DRT nº 05282-5, a quem competirá anotar em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com a execução do contrato e determinando o que for necessário à regularização de falhas ou defeitos observados.
- 4.2.** A fiscalização de que trata este item não exclui nem reduz a responsabilidade da Contratada, inclusive perante terceiros, por qualquer irregularidade, ainda que resultante de imperfeições técnicas ou vícios redibitórios, e, na ocorrência desta, não implica em corresponsabilidade da Administração ou de seus agentes e prepostos.



4.3. O representante da Administração anotará em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com a execução do contrato, indicando dia, mês e ano, bem como o nome dos funcionários eventualmente envolvidos, determinando o que for necessário à regularização das falhas ou defeitos observados e encaminhando os apontamentos à autoridade competente para as providências cabíveis.

5. VIGÊNCIA

5.1. A vigência do Contrato será de 12 (doze) meses a contar da data de sua assinatura pelas partes interessadas.

5.2. As remessas ocorrerão conforme Autorização de Fornecimento emitida pela COSANPA, com prazo de entrega de 30 (trinta) dias a contar da data de sua assinatura pela contratada.

6. VALOR MÉDIO ESTIMADO

6.1. O valor médio sigiloso.

7. CONDIÇÕES GERAIS

7.1. A EMPRESA CONTRATADA será responsável pelo transporte dos objetos até a sua entrega ao contratante no endereço citado no item 3.1.

7.2. O fornecedor é responsável por todos os custos da entrega, incluindo seguro, até o endereço de destino **(CIF)**.

7.3. O transporte será por conta da CONTRATADA, não cabendo a COSANPA qualquer responsabilidade sobre o mesmo e deverá obedecer a critérios adequados, de modo a não afetar a identidade, qualidade, integridade e, quando for o caso, a esterilidade dos produtos.

8. OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

8.1. São obrigações da COSANPA:

8.1.1. Receber o objeto no prazo e condições estabelecidas no Edital e seus anexos;

8.1.2. Verificar minuciosamente, no prazo fixado, a conformidade dos bens recebidos provisoriamente com as especificações constantes do Edital e da proposta, para fins de aceitação e recebimento definitivo;

8.1.3. Comunicar à Contratada, por escrito, sobre imperfeições, falhas ou irregularidades verificadas no objeto fornecido, para que seja substituído, reparado ou corrigido;

8.1.4. Acompanhar e fiscalizar o cumprimento das obrigações da Contratada, através de comissão/servidor especialmente designado;



8.1.5. Efetuar o pagamento à Contratada no valor correspondente ao fornecimento do objeto, no prazo e forma estabelecidos no Edital e seus anexos;

8.2. A COSANPA não responderá por quaisquer compromissos assumidos pela Contratada com terceiros, ainda que vinculados à execução do presente Termo de Contrato, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato da Contratada, de seus empregados, prepostos ou subordinados.

9. OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA E DAS GARANTIAS CONTRATUAIS

9.1. O contratado deverá cumprir fielmente as disposições previstas na legislação vigente, no Regulamento Interno de Licitações e Contratos da COSANPA (arts. 172 a 175) e no contrato, atuando em consonância com os princípios da probidade e da boa-fé.

9.2. Cabe ainda à contratada:

9.2.1. Efetuar a entrega do objeto em perfeitas condições, conforme especificações, prazo e local constantes no Edital e seus anexos, acompanhado da respectiva nota fiscal.

9.2.2. Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do objeto, de acordo com os artigos 12, 13 e 17 a 27, do Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078, de 1990);

9.2.3. Substituir, reparar ou corrigir, às suas expensas, no prazo fixado neste Termo de Referência, o objeto com avarias ou defeitos;

9.2.4. Comunicar à Contratante, no prazo máximo de 24 (vinte e quatro) horas que antecede a data da entrega, os motivos que impossibilitem o cumprimento do prazo previsto, com a devida comprovação;

9.2.5. Manter, durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação;

9.2.6. Indicar preposto para representá-la durante a execução do contrato.

9.3. A empresa vencedora desta licitação, se obriga, a apresentar garantia, antes da assinatura do contrato, numa das seguintes modalidades, no valor equivalente a 5% (cinco por cento) do valor da contratação:

I) Caução em dinheiro ou em título de dívida pública;

II) Fiança bancária;

III) Seguro-garantia.



- 9.3.1.** Sobre o valor da caução prestada em dinheiro incidirá a mesma taxa de remuneração da Caderneta de Poupança, do período que ficar depositada.

10. CONDIÇÕES DE PAGAMENTO

- 10.1.** O pagamento será feito à CONTRATADA no prazo de 30 (trinta) dias, contados a partir da apresentação no setor financeiro da COSANPA, e aceitação por este da Nota Fiscal, atestada e visada pela unidade responsável pelo recebimento do material/equipamento, através de crédito na conta corrente bancária indicada pela CONTRATADA.
- 10.2.** Qualquer inconsistência, erro ou omissão na Nota Fiscal ou na documentação fiscal será objeto de glosa pela COSANPA e devolução da documentação à CONTRATADA para correção ou complementação, com a consequente interrupção do prazo para pagamento previsto no item a seguir, que iniciará novamente somente após a documentação regularizada, reapresentada e aceita.
- 10.3.** O processo de pagamento deverá obedecer às cláusulas do contrato firmado entre a COSANPA e a empresa contratada.
- 10.4.** Não serão aceitas cobranças realizadas por meio de títulos colocados em cobrança através de Banco ou outra instituição do gênero.
- 10.5.** A Nota Fiscal apresentada pela CONTRATADA deverá estar acompanhada de comprovantes de pagamentos da GPS e GPR, certidões CND junto ao INSS, do CRF junto à CEF e CNDT perante a justiça trabalhista, bem como ainda as demais certidões negativas emitidas pelos órgãos competentes dos governos municipais, estaduais e federais, no que for pertinente, conforme a natureza da operação e as exigências legais.

11. DA SUBCONTRATAÇÃO

- 11.1.** Não será admitida a subcontratação do objeto licitatório.

12. RECURSOS ORÇAMENTÁRIOS

- 12.1.** Os recursos orçamentários para realização da despesa correrão por conta de recursos próprios da COSANPA, através de dotação orçamentária:
Conta: **15.41101.6400.10000.3510.40.215070.**

13. REAJUSTE DE PREÇOS

- 13.1.** Os preços são fixos e irredutíveis pelo período de 12 (doze) meses de vigência do contrato.

14. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

- 14.1.** Comete infração administrativa nos termos da Lei nº 13.303/2016 e do RILC da COSANPA:



- 14.1.1.** Inexecutar total ou parcialmente qualquer das obrigações assumidas em decorrência da contratação;
 - 14.1.2.** Ensejar o retardamento da execução do objeto;
 - 14.1.3.** Fraudar na execução do contrato;
 - 14.1.4.** Comportar-se de modo inidôneo;
 - 14.1.5.** Cometer fraude fiscal;
 - 14.1.6.** Não manter a proposta.
- 14.2.** A Contratada que cometer qualquer das infrações discriminadas no subitem acima ficará sujeita, sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal, às seguintes sanções:
- 14.2.1.** Advertência por escrito, quando do não cumprimento de quaisquer das obrigações contratuais consideradas faltas leves, assim entendidas aquelas que não acarretam prejuízos significativos para o serviço contratado;
 - 14.2.2.** Multa moratória de 0,5% (cinco décimos por cento) por dia de atraso injustificado sobre o valor da parcela inadimplida, até o limite de 30 (trinta) dias;
 - 14.2.3.** Multa compensatória de 1% (um inteiro por cento) sobre o valor total do contrato, no caso de inexecução total do objeto;
 - 14.2.4.** Em caso de inexecução parcial, a multa compensatória, no mesmo percentual do subitem acima, será aplicada de forma proporcional à obrigação inadimplida;
 - 14.2.5.** Suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com a COSANPA, por prazo não superior a 02 (dois) anos.
- 14.3.** Também ficam sujeitas a tais penalidades as empresas ou profissionais que:
- 14.3.1.** Tenham sofrido condenação definitiva por praticar, por meio dolosos, fraude fiscal no recolhimento de quaisquer tributos;
 - 14.3.2.** Tenham praticado atos ilícitos visando a frustrar os objetivos da licitação;
 - 14.3.3.** A aplicação de qualquer das penalidades previstas realizar-se-á em processo administrativo que assegurará o contraditório e a ampla defesa à Contratada, observando-se o procedimento previsto no art. 204 do RILC da COSANPA;
- 14.4.** A autoridade competente, na aplicação das sanções, levará em consideração a gravidade da conduta do infrator, o caráter educativo da pena, bem como o dano causado à COSANPA, observado o princípio da proporcionalidade.

Belém(PA), 25 de novembro de 2019.

Leonildo Alexandre Pereira Junior
Gerente Executivo Segurança Patrimonial



Apenso I

<u>AQUISIÇÃO DE BENS MÓVEIS (MOBILIÁRIO)</u>				
LOTE I				
ITEM	ESPECIFICAÇÃO	QUANT.	Preço Unitário	Preço Total
1	<p>POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR ALTA COM BRAÇOS REGULÁVEIS</p> <p>Cadeira Giratória Operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962/06, com, no mínimo, espaldar telado sendo seus ajustes mínimos movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do apoio lombar, inclinação sincronizada de assento e encosto, ajustes do apoio cabeça em ângulo e altura. Assento estruturado em compensado de espessura mínima de 12 mm. Almofada de espuma injetada (moldada) de poliuretano flexível, não se admitindo o uso de espumas em blocos ou laminadas derivadas de expansão livre e dotado de contra capa plástica injetada em PP. Largura e profundidade mínimas de superfície do assento de 470 mm, espessura média predominante da espuma de, no mínimo, 35 mm.</p> <p>Material de revestimento em tecido 100% poliéster em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Encosto em tela flexível à base de poliéster, do tipo mesh, estruturado em quadro injetado em resina de engenharia com adição de fibra de vidro com largura mínima das hastes laterais traseiras do quadro de 30 mm. O espaldar é interligado ao mecanismo através do prolongamento do quadro do encosto injetado em resina termoplástica. A fixação do encosto não pode ser realizada chassi estrutural de assento, mas ao mecanismo de comando dos ajustes da cadeira, garantindo assim a funcionalidade sincronizada do mecanismo e maior resistência mecânica contra as cargas dinâmicas axiais e angulares aplicadas neste ponto. Encosto provido de apoio lombar ajustável em altura, injetado em polipropileno, ajustável na altura. O apoio lombar independente é provido de dois manípulos para facilitar a empunhadura e ajuste enquanto o usuário está sentado na poltrona, dimensões mínimas do apoio lombar de 380 mm de largura por 100 mm de extensão vertical. Aspectos dimensionais do encosto: Extensão vertical medida no eixo de simetria da peça: mínimo de 600 mm. Largura do encosto medida na abrangência do apoio lombar em sua posição inicial: mínimo de 460 mm. Apoio de cabeça estrutura em termoplástico injetado de cor preta com material de enchimento em espuma flexível de poliuretano e revestimento em tecido de poliéster de cor preta com costuras laterais. Apresenta dimensões mínimas de 130 mm de extensão vertical por 260 mm de largura, provido de ajustes em ângulo com 06 posições definidas de parada e em altura com 12 posições definidas de parada e curso vertical mínimo total de 100 mm. Mecanismo de reclinção de assento e encosto fabricando em aço comercial estampado e/ou soldado ou alumínio injetado</p>	100		



	<p>ou em aço ou alumínio injetado com elementos injetados em resinas termoplásticas de alto desempenho. Pintura eletrostática à pó, permite reclinção de assento e encosto com pelo menos 02 pontos de travamento e ajuste automático de tensão da mola que tenciona a reclinção de assento e encosto, do tipo autoajustável, sem necessidade de ajuste manual da mola por meio de manípulos, manivelas, chaves ou quaisquer outros elementos que dependam da interferência humana para esse ajuste. O movimento de reclinção deve ser sincronizado entre o assento e o encosto e o sistema de travamento desta reclinção deve ser equipado com trava de segurança anti-impacto. Base giratória arcada de cinco hastes em material injetado a base de nylon com fibra de vidro com diâmetro externo mínimo total de 650 mm e formato piramidal, com altura da superfície superior na região do cônico central de alojamento do pistão em relação ao plano obtido à partir da superfície inferior das patas de, no mínimo, 100 mm, medida esta aferida desprezando os rodízios, raio da pata mínimo de 330 mm, em conformidade dimensional com preconizado pela Norma ABNT NBR 13962/06 para este quesito bem como apresenta conformidade com os requisitos de ponto de estabilidade e número de apoios, preconizados pela mesma Norma Técnica. Projeção da pata, aferida conforme NBR 13962/06, de, no máximo, 400 mm. Cada pata, em sua porção inferior, possui aletas de reforço tipo “X”, provendo maior resistência mecânica à peça. Coluna à gás para ajuste milimétrico da altura do assento e amortecimento ao sentar em conformidade com DIN 4550 mínimo classe 3 e curso mínimo de variação vertical de 110 mm. Rodízios de duplo giro tipo “H” com banda de rodagem em nylon em conformidade com ABNT NBR 13962/06 injetados em poliamida, nylon com fibra de vidro de cor preta, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, cujo diâmetro de fixação mínimo é de 11 mm e com anel metálico elástico. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro, sendo a fibra adicionada de, no mínimo, 30% da resina. Carenagem do braço injetada em polipropileno, bem como a alma do apoia. Tal apoia braço deve ser injetado em termoplástico. Apoia braços com dimensões mínimas de 70 mm de largura e 240 mm de comprimento, além de apresentar distância interna entre os mesmos de, no mínimo, 470 mm, curso mínimo de regulagem de altura de 60 mm e recuo dos apoia braços mínimo de 100 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 8 pontos de parada.</p>			
2	<p>POLTRONA GIRATÓRIA DIRETOR COM BRAÇOS REGULÁVEIS Cadeira Giratória Operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962/06, com, no mínimo, espaldar telado sendo seus ajustes mínimos movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do apoio lombar e inclinação sincronizada de assento e encosto. Assento estruturado em compensado de</p>	100		



<p>espessura mínima de 12 mm. Almofada de espuma injetada (moldada) de poliuretano flexível, não se admitindo o uso de espumas em blocos ou laminadas derivadas de expansão livre e dotado de contra capa plástica injetada em PP. Largura e profundidade mínimas de superfície do assento de 470 mm, espessura média predominante da espuma de, no mínimo, 35 mm. Revestimento do assento em tecido tipo crepe, em poliéster, em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Encosto em tela flexível à base de poliéster, do tipo mesh, estruturado em quadro injetado em resina de engenharia com adição de fibra de vidro com largura mínima das hastes laterais traseiras do quadro de 30 mm. O espaldar é interligado ao mecanismo através do prolongamento do quadro do encosto injetado em resina termoplástica. A fixação do encosto não pode ser realizada chassi estrutural de assento, mas ao mecanismo de comando dos ajustes da cadeira, garantindo assim a funcionalidade sincronizada do mecanismo e maior resistência mecânica contra as cargas dinâmicas axiais e angulares aplicadas neste ponto. Encosto provido de apoio lombar ajustável em altura, injetado em polipropileno, ajustável na altura. O apoio lombar independente é provido de dois manípulos para facilitar a empunhadura e ajuste enquanto o usuário está sentado na poltrona, dimensões mínimas do apoio lombar de 380 mm de largura por 100 mm de extensão vertical. Aspectos dimensionais do encosto: Extensão vertical mínima medida no eixo de simetria da peça: mínimo de 600 mm. Largura do encosto medida na abrangência do apoio lombar em sua posição inicial: mínimo de 460 mm. Mecanismo de reclinção de assento e encosto fabricando em aço comercial estampado e/ou soldado ou alumínio injetado ou em aço ou alumínio injetado com elementos injetados em resinas termoplásticas de alto desempenho. Pintura eletrostática à pó, permite reclinção de assento e encosto com pelo menos 02 pontos de travamento e ajuste automático de tensão da mola que tenciona a reclinção de assento e encosto, do tipo autoajustável, sem necessidade de ajuste manual da mola por meio de manípulos, manivelas, chaves ou quaisquer outros elementos que dependam da interferência humana para esse ajuste. O movimento de reclinção deve ser sincronizado entre o assento e o encosto e o sistema de travamento desta reclinção deve ser equipado com trava de segurança anti-impacto. Base giratória arcada de cinco hastes em material injetado a base de nylon com fibra de vidro com diâmetro externo mínimo total de 650 mm e formato piramidal, com altura da superfície superior na região do cônico central de alojamento do pistão em relação ao plano obtido à partir da superfície inferior das patas de, no mínimo, 100 mm, medida esta aferida desprezando os rodízios, raio da pata mínimo de 330 mm, em conformidade dimensional com preconizado pela Norma ABNT NBR 13962/06 para este quesito bem como apresenta conformidade com os requisitos de ponto de estabilidade e número de apoios, preconizados pela mesma Norma Técnica. Projeção da pata, aferida conforme NBR 13962/06, de, no máximo, 400 mm. Cada pata, em sua porção inferior, possui aletas de reforço tipo "X", provendo maior resistência mecânica à peça. Coluna à gás para ajuste</p>			
--	--	--	--



	<p>milimétrico da altura do assento e amortecimento ao sentar em conformidade com DIN 4550 mínimo classe 3 e curso mínimo de variação vertical de 110 mm. Rodízios de duplo giro tipo “W” ou “H” em conformidade com ABNT NBR 13962/06 injetados em poliamida, nylon com fibra de vidro de cor preta, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, cujo diâmetro de fixação mínimo é de 11 mm e com anel metálico elástico. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro, sendo a fibra adicionada de, no mínimo, 30% da resina. Carenagem do braço injetada em polipropileno, bem como a alma do apoia braço. Tal apoia braço deve ser injetado em termoplástico. Apoia braços com dimensões mínimas de 70 mm de largura e 240 mm de comprimento, além de apresentar distância interna entre os mesmos de, no mínimo, 470 mm, curso mínimo de regulagem de altura de 60 mm e recuo dos apoia braços mínimo de 100 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 8 pontos de parada.</p>			
--	---	--	--	--



3	<p>POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR MÉDIO COM ENCOSTO TELADO COM BRAÇOS REGULÁVEIS</p> <p>Cadeira Giratória Operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962 com, no mínimo, espaldar médio. Ajustes e movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do encosto, inclinação do encosto. Encosto em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástico da alto desempenho, polipropileno com adição de fibra de vidro, material de excelente tenacidade e ótima resistência mecânica, além de ser 100% reciclável. O encosto em tela flexível, com células abertas e permeáveis ao ar, facilita a perspiração, que é a troca térmica do usuário com o ambiente, aumentando o fator conforto. Outro fator importante proporcionado pelo uso de tela flexível no revestimento do encosto é que este material não proporciona pontos de tensão, distribuindo o peso do usuário aplicado ao encosto de melhor maneira, pois a deflação da tela age como se este material se moldasse ao corpo do usuário. Encosto com dupla curvatura (transversal e sagital) para acomodação da região lombar, sendo interligado ao mecanismo através de uma lâmina em chapa de aço, com espessura mínima de 6,5 mm e largura mínima de 50 mm, com acabamento em pintura eletrostática à pó e com acabamento através de coluna injetada no mesmo material termoplástico em alta pressão, com textura suave, não corrugado (sanfonado), sendo que não ficam aparentes e nem acessíveis ao usuário os parafusos de fixação. Largura predominante mínima da capa da coluna do encosto de 80 mm. Encosto provido de regulagem de altura através de cremalheira interna (automático, sem o uso de botões ou manípulos de rosqueamento), com, no mínimo, 05 pontos de parada e curso vertical de 60 mm, no mínimo. Espaldar operacional, de encosto médio, cuja extensão vertical mínima é de 470 mm e largura útil mínima do encosto na região do apoio lombar é de, no mínimo, 430 mm. Assento estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura mínima predominante de 35 mm, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Revestimento do assento em tecido tipo crepe, em poliéster, em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Largura e profundidade de superfície mínimas de 460 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962). Ajuste de altura do assento com curso mínimo vertical de 100 mm com medição realizada conforme proposto pela ABNT NBR 13962. Inclinação do assento fixa ou regulável, possibilitando posicionamento entre 0 e -7 graus em relação à horizontal.</p> <p>Mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de</p>	100		
---	--	-----	--	--



	<p>altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Plataforma do assento com, no mínimo, oferta de furação mais espaçada conforme padrão nacional (160 x 200 mm), plataformas com furação universal serão aceitas, porém não serão aceitas plataformas com furação menos espaçadas (apenas 125 x 125 mm). Tal plataforma deve ser executada em chapa de aço carbono estampada com espessura mínima de 2,65 mm e fundida aos demais elementos através de solda do tipo MIG/MAG ou eletrofusão. Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado e sistema de frenagem por freio fricção, e o usuário deve ser capaz de travar o encosto em qualquer posição ao longo do curso angular de inclinação de 20 graus (mínimo). Suporte do encosto deverá obrigatoriamente ser provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno porém não ser corrugada (sanfonada), para preservar segurança do usuário contra elementos ocultos, conforme já especificado supra quando do detalhamento do encosto e contra encosto. Elementos metálicos do mecanismo construídos em chapa de aço e/ou expostos devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa.</p> <p>Base cinco patas: confeccionada em aço tubular de seção retangular ou semi oblonga cujas dimensões do perfil tubular sejam, no mínimo, de 20 x 35 x 1,50 mm, soldadas por eletrofusão e com reforço em Metal Inert Gas em dois anéis centrais estampados que formam o cônico de alojamento do pistão. Não será admitido o uso de bucha plástica ou solda para fixação do pino do rodízio, para facilitar eventuais manutenções, o mesmo deverá ser fixo através de anel metálico.</p> <p>Coluna à gás para ajuste milimétrico da altura do assento e amortecimento ao sentar em conformidade com DIN 4550 mínimo classe 3 e curso mínimo de variação vertical de 100 mm. Rodízios de duplo giro tipo injetados em poliamida, nylon com fibra de vidro de cor preta, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, cujo diâmetro de fixação mínimo é de 11 mm e com anel metálico elástico. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro ou alumínio injetado ou ainda em aço carbono conformado com pintura eletrostática. Carenagem do braço injetada em polipropileno. O apoio braço deve ser injetado em termoplástico ou termofixo PU com dimensões mínimas de 70 mm de largura e 240 mm de comprimento, além de apresentar distância interna regulável entre os mesmos de, no mínimo, de 430 a 490 mm, curso mínimo de regulagem de altura conforme Norma ABNT NBR 13962 Ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 5 pontos de parada.</p>			
4	POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇOS REGULAVEIS	120		



<p>Cadeira Giratória Operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962/06, com, no mínimo, espaldar médio. Ajustes mínimos para os movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do encosto, inclinação do encosto. Encosto estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante entre 35 e 50 mm e dotado de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que cubra o mesmo extensor, não deixando-o aparente durante o curso operacional de ajuste vertical, implicando na não existência de partes ocas ao longo da regulagem oferecida pela cremalheira ou sistema similar de ajuste de altura do encosto. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC e nem de parafusos para acabamento e ou fixação da contra capa de encosto, pequenas aberturas entre a carenagem de encontra encosto e a carenagem do extensor do encosto do mecanismo são toleráveis, desde que não permitam a inserção de um objeto cilíndrico com diâmetro máximo de 25 mm ao longo do curso operacional do sistema de ajuste do encosto e não maior do que 40 mm em situação de desarme do sistema de ajuste do encosto. Para proporcionar a perspiração do usuário, o tecido não pode ser impermeável. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do encosto: Largura (mínima): 450 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06). Extensão vertical (mínima): 470 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06). Raio de curvatura do encosto na região do apoio lombar (ponto mais proeminente da superfície do encosto): entre 400 e 500 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06). Ajuste de altura do encosto: em no mínimo 5 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 70 mm. Faixa de inclinação mínima do encosto: 25 graus. Assento estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com mesmas características físicas e de desempenho especificadas para o encosto, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do assento: Largura e profundidade de superfície mínima: 470 mm. Ajuste de altura do assento com curso mínimo vertical de 100 mm, sendo a medição realizada conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06. Inclinação do assento fixa ou regulável, possibilitando posicionamento entre - 2 e -7 graus em relação à horizontal. Revestimentos em tipo crepe 100% poliéster em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do</p>			
--	--	--	--



<p>assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Plataforma do assento com, no mínimo, oferta de furação mais espaçada conforme padrão nacional (160 x 200 mm), plataformas com furação universal serão aceitas, porém não serão aceitas plataformas com furação menos espaçadas (apenas 125 x 125 mm). Tal plataforma deve ser executada em chapa de aço carbono estampada com espessura mínima de 2,65 mm e fundida aos demais elementos através de solda do tipo MIG/MAG ou eletrofusão. Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado. O mecanismo deve ser do tipo monobloco, ou seja, a porção do encosto deve estar unida permanentemente e não de modo a desacoplá-la do assento. O usuário deve ser capaz de travar o encosto em qualquer posição ao longo do curso angular de inclinação de 25 graus (mínimo). Extensor do encosto do mecanismo executado em chapa de aço estampada com espessura mínima de 3 mm. Tal suporte do encosto deverá obrigatoriamente ser provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno porém não ser corrugada (sanfonada), para preservar segurança do usuário contra elementos ocultos, conforme já especificado supra quando do detalhamento do encosto e contra encosto. Elementos metálicos do mecanismo construídos em chapa de aço e/ou expostos devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Braços reguláveis com corpo executado em chapa de aço com vinco estrutural de reforço mecânico e largura mínima de 60 mm com carenagem injetada em polipropileno para proteção e acabamento e botão lateral de acionamento para o ajuste vertical com retorno automático por mola. Apoio superior injetado em polipropileno de alto desempenho com bordas arredondadas, proporcionando ótimo fator de conforto ao usuário, com seus bordos arredondados. Aspectos dimensionais e de funcionalidade dos apoia braços: largura do apoia braço (mínima): 80 mm, comprimento (mínimo): 250 mm, recuo do apoia braço entre 120 e 150 mm, distância interna entre os apoia braços entre 460 e 480 mm e altura dos apoia braços em relação ao assento: entre 190 e 260 mm, sendo o curso mínimo de ajuste vertical de 60 mm e, no mínimo, 5 estágios de parada. Coluna para ajuste de altura e giro de 360º do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma DIN 4550. Base cinco patas confeccionada em aço tubular de seção retangular ou semi oblonga cujas dimensões do perfil tubular sejam, no mínimo, de 20 x 35 x 1,50 mm, soldadas por eletrofusão e com reforço em Metal Inert Gas em dois anéis centrais estampados que formam o cônico de alojamento do pistão. Não será admitido o uso de bucha plástica ou solda para fixação do pino do rodízio, para facilitar eventuais manutenções, o mesmo deverá ser fixo através de anel metálico. Tal base deverá possuir raio da pata mínimo de 320 mm e projeção da pata máxima de 350 mm, com cinco pontos de apoio no mínimo. Rodízios de duplo giro do tipo "H", com banda de rodagem em nylon e dimensionais conforme o preconizado pelos requisitos</p>			
---	--	--	--



	aplicáveis da ABNT NBR 13962/06, com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda.			
5	<p>POLTRONA GIRATÓRIA OPERATIVA COM BRAÇOS REGULÁVEIS Cadeira Giratória Operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962, com, no mínimo, espaldar baixo. Ajustes mínimos para os movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do encosto, inclinação do encosto. Encosto estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 35 mm e dotado de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que cubra o mesmo extensor, não deixando-o aparente durante o curso operacional de ajuste vertical. Largura mínima do encosto de 440 mm, extensão vertical mínima do encosto de 400 mm, ajuste de altura do encosto em no mínimo 5 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 70 mm. Assento estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura mínima média predominante com contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Revestimento do assento em tecido tipo crepe, em poliéster, em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Largura e profundidade de superfície mínimas de 470 mm. Mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Plataforma do assento com, no mínimo, oferta de furação mais espaçada conforme padrão nacional (160 x 200 mm), plataformas com furação universal serão aceitas, porém não serão aceitas plataformas com furação menos espaçadas (apenas 125 x 125 mm). Tal plataforma deve ser executada em chapa de aço carbono estampada com espessura mínima de 2,65 mm e fundida aos demais elementos através de solda do tipo MIG/MAG ou eletrofusão. Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado. O mecanismo deve ser do tipo monobloco, ou seja, a porção do encosto deve estar unida permanentemente e não de modo a desacoplá-la do assento. O usuário deve ser capaz de travar o encosto em qualquer posição ao longo do curso angular de inclinação de 25 graus (mínimo). Extensor do encosto do mecanismo executado em chapa de aço estampada com espessura mínima de 3 mm. Tal suporte do encosto deverá obrigatoriamente ser provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em</p>	120		



	<p>polipropileno porém não ser corrugada (sanfonada), para preservar segurança do usuário contra elementos ocultos, conforme já especificado supra quando do detalhamento do encosto e contra encosto. Elementos metálicos do mecanismo construídos em chapa de aço e/ou expostos devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa.</p> <p>Braços reguláveis com corpo executado em chapa de aço com vinco estrutural de reforço mecânico e largura mínima de 60 mm com carenagem injetada em polipropileno para proteção e acabamento e botão lateral de acionamento para o ajuste vertical com retorno automático por mola. Apoio superior injetado em polipropileno de alto desempenho com bordas arredondadas, proporcionando ótimo fator de conforto ao usuário, com seus bordos arredondados. Aspectos dimensionais e de funcionalidade dos apoia braços: largura do apoia braço (mínima): 80 mm, comprimento (mínimo): 250 mm, recuo do apoia braço entre 120 e 150 mm, distância interna entre os apoia braços entre 460 e 480 mm e altura dos apoia braços em relação ao assento: entre 190 e 260 mm, sendo o curso mínimo de ajuste vertical de 60 mm e, no mínimo, 5 estágios de parada. Coluna para ajuste de altura e giro de 360º do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma DIN 4550. Base cinco patas confeccionada em aço tubular de seção retangular ou semi oblonga cujas dimensões do perfil tubular sejam, no mínimo, de 20 x 35 x 1,50 mm, soldadas por eletrofusão e com reforço em Metal Inert Gas em dois anéis centrais estampados que formam o cônico de alojamento do pistão. Não será admitido o uso de bucha plástica ou solda para fixação do pino do rodízio, para facilitar eventuais manutenções, o mesmo deverá ser fixo através de anel metálico. Rodízios de duplo giro do tipo "H", com banda de rodagem em nylon e dimensionais conforme o preconizado pelos requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962/06, com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda.</p>			
--	---	--	--	--



6	<p>POLTRONA FIXA ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇOS</p> <p>Cadeira de escritório Fixa de interlocução com braços, com, no mínimo, espaldar médio. A cadeira não deve ter ajuste ou regulagem em nenhum elemento. Encosto estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 35 mm e dotado de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que cubra o mesmo extensor, não deixando-o aparente. Largura mínima do encosto de 440 mm, extensão vertical mínima do encosto de 400 mm. Assento estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura mínima média predominante com contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Revestimento do assento em tecido tipo crepe, em poliéster, em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Largura e profundidade de superfície mínimas de 450 mm. Estrutura metálica fixa, do tipo balancim, com o assento em suspensão, manufaturada à partir de tubo de aço carbono de diâmetro mínimo de 25,40 e espessura mínima de parede de 2,25 mm, com plataforma para fixação do assento e da peça de junção do encosto em chapa de aço com espessura de, no mínimo, 2,25 mm. Tratamento de superfície do aço da estrutura através de pintura à pó, cor preta. Sapatas envolventes injetadas em termoplástico polipropileno para atrito com a superfície do piso sendo, no mínimo, 04 sapatas por estrutura. Suporte de junção do encosto em aço tubular elíptico ou oblongo ou retangular com reforço cilíndrico interno, ou em chapa de aço do tipo lâmina com espessura mínima de 6,0 mm e largura mínima de 70 mm, com vinco de reforço mecânico, com fixação na estrutura metálica (e não direto no assento), pintura eletrostática a pó e carenagem plástica fixada com parafuso frontal ao suporte metálico para que permaneça firme enquanto ocorrem as movimentações ao longo do uso do móvel.</p>	120		
---	---	-----	--	--



7	<p>CADEIRA FIXA EMPILHÁVEL COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO</p> <p>Cadeira fixa empilhável com assento manufaturado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão na cor a escolher dentro catálogo do fabricante de formato anatômico, com 05 pares de orifícios oblongados de medida 6 x 20 mm para melhorar a troca térmica com o ambiente e facilitar a assepsia, além de permitir eventual encaixe de estruturais plásticos com estofados. No espaçamento longitudinal entre esses orifícios deverá existir um par de rebaixos, com largura mínima de 4,0 mm cada rebaixo, para garantir a aderência necessária, de modo a permitir que o usuário tenha perfeita acomodação das tuberosidades isquiáticas no assento, não deslizando para frente. Para não obstruir a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, o referido assento deverá ter as bordas frontais (anteriores) curvadas para baixo. Dimensão de 484 largura da superfície x 412 profundidade da superfície x 30,09 espessura (medidas em mm, com tolerância de variação de 3%, para mais ou para menos nas medidas apresentadas).</p> <p>Encosto manufaturado em termoplástico polipropileno injetado em alta pressão, de formato anatômico com apoio lombar, com 04 pares de orifícios oblongados de medida 5 x 22 mm para melhorar a troca térmica com o ambiente e facilitar a assepsia, além de permitir eventual encaixe de estruturais plásticos com estofados. No espaçamento longitudinal entre esses orifícios deverá existir um par de rebaixos, com largura mínima de 4,0 mm cada rebaixo, para garantir a aderência necessária, de modo a permitir que o usuário tenha perfeita acomodação no espaldar. Dimensional do encosto 479 largura x 329 extensão vertical total x 250 extensão vertical na região do apoio lombar x 20,06 espessura mínima x 27,8 espessura máxima (medidas em mm, com tolerância de variação de 3%, para mais ou para menos nas medidas apresentadas). O assento é fixado à estrutura metálica sob pressão e ancorado com parafusos tipo AA; já o espaldar, não é fixado com parafusos, deverá receber insertos internos nas canaletas de alojamento das hastes do encosto, de modo a não permitir atrito direto dos tubos metálicos com o plástico do encosto, este conjunto recebe dois plugs sob pressão na mesma cor do espaldar como dispositivos de fixação permanentes na estrutura. Os parafusos e plugs de fixação do assento e encosto não poderão ser retirados sem o uso de ferramentas específicas. Estrutura fixa tipo 04 pés manufaturada em aço carbono tubular de seção oblonga com medidas mínimas de 16 x 30 x 1,2 mm, com travessas sob o assento em tubos de seção cilíndrica com medidas de 19,00 x 1,2 mm ou 22,23 x 1,2 mm. Todas as terminações de tubo deverão ser protegidas por ponteiras injetadas em termoplástico preto com acoplagem tipo externa. Suporte de encosto confeccionado em duas hastes tubulares com medida mínima de 16 x 30 x 1,2 mm cada haste. Estrutura metálica deverá possuir tratamento de superfície por pintura eletrostática à pó em linha contínua, de cor preta, com tratamento de estabilização do substrato, anti ferruginoso e posterior secagem e estufa.</p>	300		
8	<p>LONGARINA COM ASSENTOS E ENCOSTOS DO TIPO MONOBLOCO INJETADOS EM POLIPROPILENO</p> <p>Assento e encosto em concha monobloco de assento e encosto em material polimérico de alta resistência, cor a definir, com formato</p>	100		



	<p>anatômico. Dimensões nominais da concha 456 mm (altura ou extensão vertical total da concha) x 466 mm (largura total da concha) x 540 mm (profundidade total da concha) x 442 mm (profundidade útil do assento). Acompanha um mínimo de 20 aletas de reforço estrutural situadas na parte da curvatura de junção de assento e espaldar, sendo estes, em número mínimo de 10 de cada lado, de modo a aumentar a resistência mecânica da região. A concha monobloco é sustentada através de 04 (quatro) parafusos de aço zincado e flangeado medindo 5,0 x 40 mm cada. Assento com inclinação fixa entre 0º e -7º. Fixação ao tubo de sustentação dos assentos através de chapa de aço com 2,25 mm de espessura soldada a viga com espaço mínimo entre centros de 500 mm entre as flanges. Tubo transversal de sustentação dos assentos, cuja medida mínima é de 50 x 30 x 1,50 mm, com as extremidades seladas por meio de tampões injetados em polipropileno. Bases da longarina em formato de "T" invertido, sendo a haste vertical de interligação da base horizontal ao tubo transversal de sustentação dos assentos, manufaturada em tubo de seção circular de diâmetro mínimo de 50 mm, conificada em sua porção superior para encaixe nas esperas circulares conificadas da viga, permitindo facilidade de troca em eventuais casos de manutenção. Tal coluna é fundida por meio do processo Metal Inert Gas à base horizontal da longarina, que é manufaturada em segmentos de tubo de seção quadrada com dimensões mínimas de 20 x 20 x 1,20 mm, que dispõe de capas plásticas injetadas em polipropileno com deslizadores injetados em termoplásticos com ajuste de altura por meio de rosca para corrigir eventuais desnivelamentos do piso. Tratamento de superfície dos componentes metálicos do conjunto estrutural da longarina, da flange universal de sustentação dos assentos e da haste de estruturação do encosto por meio de tinta à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior cura em estufa à 220 graus Celsius.</p>			
9	<p>CADEIRA DE TREINAMENTO COM SUPERFÍCIE DE TRABALHO ACOPLADA FIXA LATERAL</p> <p>Assento, encosto e ponteiras dos pés injetados em polipropileno virgem, pigmentado de alto impacto, fixados à estrutura metálica por meio de rebites (04 rebites no encosto e 08 no assento, no mínimo).</p> <p>Cor do assento e encosto azul com informação indelével do padrão antropométrico dimensional atendido pelo produto, conforme prescreve a tabela dimensional ABNT NBR 16671:2018 através de tampografia na porção superior e posterior do encosto com tinta branca em local pré determinado pela matriz de injeção. Dimensões mínimas conforme ABNT NBR 16671:2018 para tamanho 6 em todos os seus elementos.</p> <p>Estrutura fixa em aço carbono tubular mínimo de 20,0 mm de diâmetro por parede mínima de 1,50 mm, ou em outra seção tubular desde que preservada a dimensão de 20 mm para o menor lado da seção e a parede mínima de 1,50 mm. Gradil porta objetos e suporte tubular para prancheta lateral metálicos, com posterior pintura eletrostática à pó de cor cinza claro, prata ou pta. Ponteiras ou sapatas para os 04 apoios da cadeira injetadas em material plástico conforme especificado previamente no presente Documento sendo a espessura total mínima do elemento plástico</p>	200		



	<p>que terá o atrito direto com a superfície do piso de 08 mm, de maneira que a durabilidade desse elemento seja prolongada em tolerância ao desgaste com o atrito contra o piso. Prancheta lateral com dimensões mínimas conforme ABT NBR 16671:2018, sendo o apoia braço do lado da prancheta dado pelo prolongamento da superfície de trabalho, injetada em ABS de alto impacto de cor azul com laminado melamínico de baixa ou alta pressão colado na região central de cor cinza claro, ficando o ABS aparente aos bordos e, sendo a colagem do laminado ao ABS realizada através de cola bicomponente. Fixação da prancheta em ABS à estrutura tubular de sustentação a mesma através de, no mínimo, 05 parafusos métricos ancorados em buchas internas metálicas inseridas antes da injeção o ABS com rosca mínima 6 mm.</p>			
10	<p>POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR BAIXO COM BRAÇOS REGULÁVEIS</p> <p>Cadeira Giratória Operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962/06, com, no mínimo, espaldar médio. Ajustes mínimos para os movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do encosto, inclinação do encosto. Encosto estruturado em chassi de compensado multilaminado com 12 mm de espessura, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante entre 35 e 50 mm e dotado de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do encosto: Largura (mínima): 410 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06). Extensão vertical (mínima): 360 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06). Ajuste de altura do encosto: em no mínimo 5 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 70 mm. Assento estruturado em chassi de compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do assento: Largura e profundidade de superfície mínima: 460 mm. Ajuste de altura do assento com curso mínimo vertical de 100 mm, sendo a medição realizada conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06. Mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado. O mecanismo deve ser do tipo monobloco, ou seja, a porção do encosto deve estar unida permanentemente e não de modo a desacoplá-la do assento. O usuário deve ser capaz de travar o encosto em qualquer posição ao longo do curso angular de inclinação de 25 graus (mínimo). Extensor do encosto do mecanismo executado em chapa de aço estampada com espessura mínima de 3 mm. Tal suporte do encosto deverá</p>	150		



	<p>obrigatoriamente ser provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno porém não ser corrugada (sanfonada), para preservar segurança do usuário contra elementos ociosos, conforme já especificado supra quando do detalhamento do encosto e contra encosto. Braços reguláveis com corpo executado em chapa de aço com vinco estrutural de reforço mecânico e largura mínima de 60 mm com carenagem injetada em polipropileno para proteção e acabamento e botão lateral de acionamento para o ajuste vertical com retorno automático por mola. Apoio superior injetado em polipropileno de alto desempenho com bordas arredondadas, proporcionando ótimo fator de conforto ao usuário, com seus bordos arredondados. Aspectos dimensionais e de funcionalidade dos apoia braços: largura do apoia braço (mínima): 80 mm, comprimento (mínimo): 250 mm, recuo do apoia braço entre 120 e 150 mm, distância interna entre os apoia braços entre 460 e 480 mm e altura dos apoia braços em relação ao assento: entre 190 e 260 mm, sendo o curso mínimo de ajuste vertical de 60 mm e, no mínimo, 5 estágios de parada. Coluna para ajuste de altura e giro de 360º do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma DIN 4550. Base cinco patas confeccionada em aço tubular de seção retangular ou semi oblonga cujas dimensões do perfil tubular sejam, no mínimo, de 20 x 35 x 1,50 mm, soldadas por eletrofusão e com reforço em Metal Inert Gas em dois anéis centrais estampados que formam o cônico de alojamento do pistão. Não será admitido o uso de bucha plástica ou solda para fixação do pino do rodízio, para facilitar eventuais manutenções, o mesmo deverá ser fixo através de anel metálico. Tal base deverá possuir raio da pata mínimo de 320 mm e projeção da pata máxima de 350 mm, com cinco pontos de apoio no mínimo. Rodízios de duplo giro do tipo "H", com banda de rodagem em nylon e dimensionais conforme o preconizado pelos requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962/06, com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda.</p>			
11	<p>CADEIRA FIXA SEM BRAÇOS A cadeira não deve ter ajuste ou regulagem em nenhum elemento, quanto a movimentos, as sapatas podem ter sistema esférico de movimentação para corrigir possíveis desníveis na superfície do piso. Cadeira secretária base fixa palito com espuma injetada 38mm encosto revestida em tecido, com base tipo palito, espessura na cor preta tubular ¾ com parede 1,2 mm. Assento: Base de madeira reta compensada 10mm, sobreposto uma camada de espuma injetada 45 mm; 4 sapatas plásticas para diminuição de atrito. Dimensões Assento medindo 41 larg x 39 prof (cm). Encosto medindo 29 alt x 37 larg (cm). Altura do assento em relação ao solo: 42 (cm).</p>	300		



12	<p>CADEIRA EXECUTIVA</p> <p>Cadeira secretária giratória com braços reguláveis. Mecanismo back system à gás que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Braços reguláveis com corpo executado em chapa de aço com vinco estrutural de reforço mecânico e largura mínima de 60 mm com carenagem injetada em polipropileno para proteção e acabamento e botão lateral de acionamento para o ajuste vertical com retorno automático por mola. Apoio superior injetado em polipropileno de alto desempenho com bordas arredondadas, proporcionando ótimo fator de conforto ao usuário, com seus bordos arredondados. Aspectos dimensionais e de funcionalidade dos apoia braços: largura do apoia braço (mínima): 80 mm, comprimento (mínimo): 250 mm, recuo do apoia braço entre 120 e 150 mm, distância interna entre os apoia braços entre 460 e 480 mm e altura dos apoia braços em relação ao assento: entre 190 e 260 mm, sendo o curso mínimo de ajuste vertical de 60 mm e, no mínimo, 5 estágios de parada. Confeccionada em madeira compensada reflorestada, espuma injetada, perfil em PVC, em courvin preto com carga máxima de 100kg. Rodízios em PP, manipulo de ajuste, base em metal com capa nylon, pistão classe 3.</p>	300		
13	<p>POLTRONA PARA AUDITÓRIO</p> <p>Estrutura principal em tubos de aço carbono, de seção retangular, medindo, no mínimo, 40 x 80 x 1,90 mm, em aço SAE 1008/1020, também possui tubos de seção tipo oblongo seção 18x43mm e parede mínima 1,50mm, também na região superior, possui chapa em formato "U". Estrutura lateral ainda possui pés que são utilizados para fixação do auditório no piso através de 2 pontos, tal pé produzido em chapa de aço conformado a fim de dar estruturação e resistência ao pé, pé ainda possui uma chapa em perfil "U" com espessura mínima de 4,7mm, na qual possui roscas que permitem a acoplagem na estrutura principal da lateral. Todos os componentes fundidos por meio do processo Metal Inert Gás, livre de respingos ou defeitos de solda. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Laterais das poltronas com acabamento em compensado multilaminado com espessura mínima de 5mm, sendo este revestido com o mesmo padrão de revestimento utilizado no assento e encosto. Lateral possui recorte frontal executava na própria estrutura, com acabamento em material termoplástico para receber a prancheta quando não estiver em uso. Na lateral são acoplados os mecanismos de articulação do assento e encosto, produzidos em material injetado em termoplástico, no qual, no mecanismo do assento possui local de alojamento para a mola que possui a força elástica para fazer o recolhimento do assento e encosto. Assento e encosto Auto rebatíveis, acionamento por meio de tirantes metálicos. Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatômico, com espessura mínima de 12mm e suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, sendo chapas metálicas no mínimo</p>	50		



	<p>3mm de espessura e pinos de seção circular, suportes produzidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa temperatura superior à 200°C. Acabamento em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero injetado em alta pressão texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. A fixação das contra capas injetadas em polipropileno ao encosto e ao assento é executada apenas pelos pinos e plugues executados na matriz de injeção das referidas contra capas para encaixe sob pressão aos estruturais compensados. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 40 mm. Possui conformações transversais e longitudinais no encosto para apoio da região lombar do usuário, bem como característica de pouca ou nenhuma conformação na base do assento para garantir alternância postural, além de borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, bem como encosto provido de conformação anatômica para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alíneas b), c), e d) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990). Material de revestimento do assento e encosto bem como das laterais, em tecido crepe 100% poliéster em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Apoia braço integrado à estrutura metálica central ou lateral por meio de, no mínimo, dois pontos de acoplagem, sendo tal apoio injetado em poliuretano do tipo integral, termofixo, pré polímero, com alma de aço com no mínimo 1,9mm de espessura, medindo 390 mm de comprimento e 70 mm de largura. Prancheta fabricada material revestido, com sistema anti pânico, e suporte da prancheta injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta microtexturizado, de sorte que, quando em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta. Para guardar a prancheta, o usuário deve, escamotear a prancheta para dentro da lateral em sua porção frontal. Eixo de pivotamento da prancheta produzido em aço carbono. Dimensional do tampo de prancheta: 370 mm de largura e 245 mm de comprimento. Dimensão: Largura da superfície do assento: 480 a 500 mm. Profundidade da superfície do assento: 460 a 490 mm. Extensão vertical do encosto: 710 a 740 mm. Largura do encosto na região da borda superior: 440 a 460 mm. Largura do encosto na região do apoio lombar: entre 470 e 490 mm.</p>			
VALOR TOTAL LOTE 01				

LOTE II



ITEM	ESPECIFICAÇÃO	QUANT.	R\$	
14	<p>ARMÁRIO SUPER ALTO COM 02 PORTAS DIMENSÕES: 800 X 500 X 2100 MM (L X P X A)</p> <p>Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Portas em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm. O par de Portas sustenta-se em seis dobradiças Top (3 por porta), em Zamak com acabamento niquelado e fixação lateral com calço de 5 mm altura, com abertura de até 270 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral. Acompanham 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em PVC rígido. A fixação deve ser feita por dois parafusos. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, 01 prateleira fixa e 05 prateleiras móveis) em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes tipo pinos metálicos. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechado em tubos de aço de 50 x 20 x 1,2 mm continuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C. O Rodapé é apoiado por 04 sapatas em nylon injetado, com regulador de altura cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>	150		
15	<p>ARMÁRIO ALTO COM 02 PORTAS DIMENSÕES: 800 X 500 X 1600 MM (L X P X A)</p> <p>Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como</p>	50		



	<p>cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Portas em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm. O par de Portas sustenta-se em seis dobradiças Top (3 por porta), em Zamak com acabamento niquelado e fixação lateral com calço de 5 mm altura, com abertura de até 270 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral. Acompanham 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em PVC rígido. A fixação deve ser feita por dois parafusos. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, 01 prateleira fixa e 02 prateleiras móveis) em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes tipo pinos metálicos. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechado em tubos de aço de 50 x 20 x 1,2 mm continuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C. O Rodapé é apoiado por 04 sapatas em nylon injetado, com regulador de altura cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>			
16	<p>ARMÁRIO BAIXO COM 02 PORTAS DIMENSÕES: 800 X 500 X 740 MM (L X P X A) Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Portas em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm. O par de Portas sustenta-se em quatro dobradiças Top (2 por porta), em Zamak com acabamento niquelado e fixação lateral com calço de 5 mm altura, com abertura de até 270 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral. Acompanham 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é</p>	100		



<p>automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em PVC rígido. A fixação deve ser feita por dois parafusos. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior e 01 prateleira móvel) em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes tipo pinos metálicos. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechado em tubos de aço de 50 x 20 x 1,2 mm continuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C. O Rodapé é apoiado por 04 sapatas em nylon injetado, com regulador de altura cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>			
--	--	--	--



17	<p>MESA RETA DIMENSÕES: 1000 X 600 X 740 MM (LXPXA) (Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para Menos).</p> <p>Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo. Painel frontal em MDP, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. 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. Calha tipo Berço confeccionada com chapas metálicas de 0,9 mm, dobradas em formato "J", com divisão interna horizontal que possibilita a passagem de fiação individual (elétrica e telefonia), com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (redondas) e 2 para plugs tipo RJ-45. Estruturas laterais confeccionada com tubos e chapas metálicas, base superior de fixação ao tampo em tubo de aço 30 x 20 x 1,2 mm de espessura, colunas dupla e paralela formando um duto para passagem de fiação confeccionada em chapa de 0,6 mm de espessura conformada em formato triangular, calha externa sacável por encaixe boleada e calha interna fixa, ambas em chapa de aço 0,6 mm. Base inferior em chapa de aço 1,2 mm de espessura, repuxada curva e declive reto dispensando o uso de ponteiras de PVC. Estrutura unida pelo processo de solda MIG dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>	100		
----	--	-----	--	--



18	<p>MESA RETA DIMENSÕES: 1200 X 600 X 740 MM (LXPXA) (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo. Painel frontal em MDP, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. 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. Calha tipo Berço confeccionada com chapas metálicas de 0,9 mm, dobradas em formato "J", com divisão interna horizontal que possibilita a passagem de fiação individual (elétrica e telefonia), com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (redondas) e 2 para plugs tipo RJ-45. Estruturas laterais confeccionada com tubos e chapas metálicas, base superior de fixação ao tampo em tubo de aço 30 x 20 x 1,2 mm de espessura, colunas dupla e paralela formando um duto para passagem de fiação confeccionada em chapa de 0,6 mm de espessura conformada em formato triangular, calha externa sacável por encaixe boleada e calha interna fixa, ambas em chapa de aço 0,6 mm. Base inferior em chapa de aço 1,2 mm de espessura, repuxada curva e declive reto dispensando o uso de ponteiras de PVC. Estrutura unida pelo processo de solda MIG dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>	300		
----	--	-----	--	--



19	<p>MESA RETA DIMENSÕES: 1400 X 600 X 740 MM (LXPXA) (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo. Painel frontal em MDP, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. 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. Calha tipo Berço confeccionada com chapas metálicas de 0,9 mm, dobradas em formato "J", com divisão interna horizontal que possibilita a passagem de fiação individual (elétrica e telefonia), com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (redondas) e 2 para plugs tipo RJ-45. Estruturas laterais confeccionada com tubos e chapas metálicas, base superior de fixação ao tampo em tubo de aço 30 x 20 x 1,2 mm de espessura, colunas dupla e paralela formando um duto para passagem de fiação confeccionada em chapa de 0,6 mm de espessura conformada em formato triangular, calha externa sacável por encaixe boleada e calha interna fixa, ambas em chapa de aço 0,6 mm. Base inferior em chapa de aço 1,2 mm de espessura, repuxada curva e declive reto dispensando o uso de ponteiras de PVC. Estrutura unida pelo processo de solda MIG dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>	100		
----	--	-----	--	--



20	<p>MESA EM L DIMENSÕES: 1400 X 600 X 1400 X 600 X 740 MM (LXPXLXPA) (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo. Painel frontal em MDP, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. 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. Calha tipo Berço confeccionada com chapas metálicas de 0,9 mm, dobradas em formato "J", com divisão interna horizontal que possibilita a passagem de fiação individual (elétrica e telefonia), com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (redondas) e 2 para plugs tipo RJ-45. Estrutura de sustentação central confeccionada com chapas metálicas de 0,9 mm de espessura dobradas em formato sextavado, formando um duto vertical interno que possibilita a passagem da fiação do solo até o tampo da mesa, e uma calha removível com 03 furações para adaptação de tomadas elétricas, telefonia e dados. Acabamento com sapatas niveladoras formato sextavadas em nylon injetado e pino central em aço rosca ¼" e diâmetro de 20 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Estruturas laterais confeccionada com tubos e chapas metálicas, base superior de fixação ao tampo em tubo de aço 30 x 20 x 1,2 mm de espessura, colunas dupla e paralela formando um duto para passagem de fiação confeccionada em chapa de 0,6 mm de espessura conformada em formato triangular, calha externa sacável por encaixe boleada e calha interna fixa, ambas em chapa de aço 0,6 mm. Base inferior em chapa de aço 1,2 mm de espessura, repuxada curva e declive reto dispensando o uso de ponteiras de PVC. Estrutura unida pelo processo de solda MIG dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>	100		
----	--	-----	--	--

21	<p>MESA EM L DIMENSÕES: 1600 X 600 X 1600 X 600 X 740 MM (LXPXLXPA) (Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para Menos). Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo. Pannel frontal em MDP, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do pannel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação pannel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Calha tipo Berço confeccionada com chapas metálicas de 0,9 mm, dobradas em formato "J", com divisão interna horizontal que possibilita a passagem de fiação individual (elétrica e telefonia), com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (redondas) e 2 para plugs tipo RJ-45. Estrutura de sustentação central confeccionada com chapas metálicas de 0,9 mm de espessura dobradas em formato sextavado, formando um duto vertical interno que possibilita a passagem da fiação do solo até o tampo da mesa, e uma calha removível com 03 furações para adaptação de tomadas elétricas, telefonia e dados. Acabamento com sapatas niveladoras formato sextavadas em nylon injetado e pino central em aço rosca ¼" e diâmetro de 20 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Estruturas laterais confeccionada com tubos e chapas metálicas, base superior de fixação ao tampo em tubo de aço 30 x 20 x 1,2 mm de espessura, colunas dupla e paralela formando um duto para passagem de fiação confeccionada em chapa de 0,6 mm de espessura conformada em formato triangular, calha externa sacável por encaixe boleada e calha interna fixa, ambas em chapa de aço 0,6 mm. Base inferior em chapa de aço 1,2 mm de espessura, repuxada curva e declive reto dispensando o uso de ponteiras de PVC. Estrutura unida pelo processo de solda MIG dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>	100		
22	<p>GAVETEIRO FIXO 2 GAVETAS Dimensões: 400 x 440 x 257 mm (LxPxH) Gavetas (02 gavetas) com altura interna útil de 65 mm cada, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C. São apoiadas e fixadas lateralmente entre par de corredeiras metálicas com deslizamento suave e silencioso por meio de roldanas de nylon. Frentes das gavetas confeccionadas em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2</p>	300		



	<p>mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. A abertura das gavetas é feita lateralmente por vão que há entre as frentes das gavetas e a caixa do gaveteiro. O gaveteiro é dotado de uma frente fixa com fechadura frontal para travamento simultâneo das gavetas. A rotação 180º da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica.</p> <p>A abertura das gavetas é feita lateralmente por vão que há entre a frente da gaveta e a caixa do gaveteiro. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 02 travessas de travamento e 02 travessas de fixação) confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como caviilhas e parafusos ocultos tipo minifix.</p>			
--	---	--	--	--



23	<p>CONJUNTO PLATAFORMA DUPLA 02 LUGARES. DIMENSÕES: 1400 X 1400 X 740 MM (L X P X A).</p> <p>Tampo (02 peças) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. O tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Painel Divisor Suspenso em MDP com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. Montagem por meio de suportes em alumínio extrudado medindo 50 x 50 x 25 mm, com furações e parafusos para fixação. A fixação painel/tampo é feita por meio de parafusos com rosca métrica M6 com cabeça borboleta e no tampo no qual será fixado possui um suporte em tubo de aço para sua perfeita sustentação. Caixa elétrica (02 peças) confeccionada em aço, sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90 °, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes quadrados para colocação de receptores para plug RJ45. Calha Leito Horizontal (01 peça) Para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da mesa, confeccionada em chapas de aço dobrada em formato de “U” com espessura mínima 0,6 mm. A fixação calha/estrutura é feita por meio de parafusos com rosca métrica M6, permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Subida de fiação (01 peça) em formato tipo trave, com 2 tubos de secção quadrada 40x40x1,5 com suporte superior em formato “H” em tubo 15x15x1,2mm, além de um tubo redondo 1/2 “na parte inferior estabilizando e travando o conjunto, alinhando assim para que possa receber 2 chapas em aço #24 (0.6mm) interna e externa de modo a conta placar por meio de encaixe, fixação sendo por meio de aba em formato gancho a recorte com laser no tubo. Acabamento em sapatas niveladoras em nylon, com Ø 38 mm e parafuso central rosca 3/8” cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Travessas de sustentação horizontal (02 peças) constituída por tubos de aço de secção retangular, em tubo 30 x 20 x 1,5mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pés trave com travamento por parafuso M6. Estrutura de sustentação lateral (02 peças) confeccionado 02 colunas tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,2 mm modelo trave, interligadas na extremidade superior por tubo 50 x 50 x 1,2 mm soldados pelo processo MIG, com mãos francesas em chapa de aço #14 (1.9mm) soldadas ao</p>	50		
----	---	----	--	--



	<p>tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pés e travessas em tubo, Acabamento em sapatas niveladoras em nylon, com Ø 38 mm e parafuso central rosca 3/8" cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.</p>			
24	<p>MESA MULTIUSO DIMENSÕES: 2400 X 1300 X 740 MM (L X P X A) Tampo inteiriço, com formato retangular, com 25 mm de espessura em MDF, selecionadas de pinus e eucalipto reflorestados, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão. A face inferior do tampo é revestida com filme termo prensada de melaminico de baixa pressão (BP) na cor branca, com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da face superior do tampo é usinado 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 tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo 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, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. 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, 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 3,0 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 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Todo o conjunto metálico é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi</p>	20		



	pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C.			
25	<p>MESA DE REUNIÃO REDONDA DIMENSÕES: 1250 X 1250 X 740 MM (L X P X A) Tampo redondo, com 25 mm de espessura em MDF, selecionadas de pinus e eucalipto reflorestados, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão. A face inferior do tampo é revestida com filme termo prensada de melaminico de baixa pressão (BP) na cor branca, com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da face superior do tampo é usinada 15º, 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 tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Estrutura inteiriça com 04 patas formada por tubos e chapas metálicas, com a base superior em tubo de aço 20 X 30 x 1,2 mm, a base inferior em chapa de aço repuxada curva dispensando desta forma o uso de ponteiros de PVC, com espessura mínima de 1,5 mm, e a coluna de sustentação composta por tubo redondo Ø 101,6 x 1,5 mm, sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, 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.</p>	20		
26	<p>SUPOORTE PARA COLOCAÇÃO DE PASTA SUSPensa DIMENSÕES: 760 x 440 x 80 mm (LxPxA) Confeccionado em chapas metálicas dobradas com espessura mínima de 0,63 mm é apoiado lateralmente entre um par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corrediças telescópicas medindo aprox. P 400 x H 45 mm em aço relaminado com acabamento em Zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total e prolongamento de curso em 27 mm do comprimento nominal. Fixação lateral, sistema 32 mm, com 04 parafusos cabeça panela PHS AA 3,5 de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada do dispositivo. Capacidade de peso: 35 kg por dispositivo, e lugar para armazenar duas carreiras de pastas suspensas. Todo o conjunto (exceto as corrediças) passa por um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó poliéster, polimerizada em estufa a 220º C.</p>	100		
27	<p>CABINE DE TRABALHO DIMENSÕES: 900 X 750 X 1300 MM. Tampo Confeccionado em MDP 25mm, com revestimento em laminado melaminico nas duas faces, acabamento em fita de borda PVC 2mm, profundidade do tampo 600mm. Laterais Confeccionado em MDP 25mm, com revestimento em laminado melaminico nas duas faces, acabamento em fita de borda PVC</p>	100		



	<p>2mm, com formato orelha de elefante, com sapatas niveladoras ¼", dimensões de cada lateral L 750 x P 25 x H 1300. Retaguarda Confeccionado em MDP 15mm, com revestimento em laminado melaminico nas duas faces, acabamento em fita de borda PVC 1mm, com altura de 720mm. Elementos de fixação através de parafuso e tambor minifix, com bucha, permitindo montagens e desmontagens sem afetar a estrutura do produto.</p>			
--	---	--	--	--



28	<p>MESA EM MDP RETA DIMENSÕES: 1200 X 600 X 750MM.</p> <p>Tampo em chapa de madeira aglomerada de 15mm de espessura produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética, termofixa, que se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme texturizado, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em PVC Ergosoft 180º vazado. Pannel frontal Confeccionado em madeira aglomerada melamínica de baixa Pressão nas duas faces, com espessura de 15mm. Estrutura Metálica em forma de "I" constituída na parte horizontal superior em tubo 20x20mm com espessura de 0,75mm, vertical em tubo 20x20mm com espessura de 0,75mm e parte horizontal inferior em tubo oblongo de 29x58mm com espessura de 0,90mm, na Horizontal para estruturação com pannel em madeira aglomerada melamínica de Baixa Pressão nas duas faces, com espessura de 15mm e acabamento em fita de PVC com espessura de 0,45mm, união das peças metálicas pelo sistema MIG-MAG. Sapatas niveladoras com diâmetro de 32mm e altura de 15mm, injetadas em Poliuretano de Alta densidade, as sapatas acompanham parafuso zincado branco de 3/8" x 1" sextavado. Ponteiros Internos de embutir oblongas com medidas de 29x58x40mm de comprimento e confeccionadas em Polipropileno. Ferragens utiliza-se parafusos Soberbos de 7x60mm com cabeça tampinha Phillips e parafusos auto-atarrachantes 4,2x32 cabeça panela Phillips com acabamento zincado.</p> <p>Acabamento as estruturas em aço tem tratamento anti-ferruginoso e a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria industria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com cura em estufa a partir de 200ºC, formando uma camada mínima de 50/60 micra, atendendo os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura, recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p>	200		
----	---	-----	--	--



29	<p>MESA EM MDP RETA DIMENSÕES: 1400 X 600 X 750MM.</p> <p>Tampo em chapa de madeira aglomerada de 15mm de espessura produzida com partículas de madeiras selecionadas de pínus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética, termofixa, que se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme texturizado, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em PVC Ergosoft 180º vazado. Pannel frontal Confeccionado em madeira aglomerada melamínica de baixa Pressão nas duas faces, com espessura de 15mm. Estrutura Metálica em forma de "I" constituída na parte horizontal superior em tubo 20x20mm com espessura de 0,75mm, vertical em tubo 20x20mm com espessura de 0,75mm e parte horizontal inferior em tubo oblongo de 29x58mm com espessura de 0,90mm, na Horizontal para estruturação com pannel em madeira aglomerada melamínica de Baixa Pressão nas duas faces, com espessura de 15mm e acabamento em fita de PVC com espessura de 0,45mm, união das peças metálicas pelo sistema MIG-MAG. Sapatas niveladoras com diâmetro de 32mm e altura de 15mm, injetadas em Poliuretano de Alta densidade, as sapatas acompanham parafuso zincado branco de 3/8" x 1" sextavado. Ponteiras Internas de embutir oblongas com medidas de 29x58x40mm de comprimento e confeccionadas em Polipropileno. Ferragens utiliza-se parafusos Soberbos de 7x60mm com cabeça tampinha Phillips e parafusos auto-atarrachantes 4,2x32 cabeça panela Phillips com acabamento zincado. Acabamento as estruturas em aço tem tratamento anti-ferruginoso e a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria industria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com cura em estufa a partir de 200°C, formando uma camada mínima de 50/60 micra, atendendo os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura, recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p>	200		
----	--	-----	--	--



30	<p>MESA MDP EM L DIMENSÕES: 1200 X 1200 X 600 X 750MM.</p> <p>Tampo em chapa de madeira aglomerada de 15 mm de espessura produzida com partículas de madeiras selecionadas de pínus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética, termofixa, que se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme texturizado, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em PVC Ergosoft 180º flexível vazado. Painéis frontais confeccionado em madeira aglomerada melamínica de baixa Pressão nas duas faces, com espessura de 15 mm. Estrutura Metálica em forma de “I” constituída na parte horizontal superior em tubo 20x20mm com espessura de 0,75 mm, vertical em tubo 20x20mm com espessura de 0,75 mm e parte horizontal inferior em tubo oblongo de 29x58mm com espessura de 0,90 mm, na Horizontal para estruturação com painel em madeira aglomerada melamínica de Baixa Pressão nas duas faces, com espessura de 15 mm e acabamento em fita de PVC com espessura de 0,45 mm, união das peças metálicas pelo sistema MIG-MAG. Coluna de canto em tubo redondo Ø2 com ferro chato 1x3/8” com furo para rosca 3/8” para fixar sapata niveladora. Parte superior da coluna com cantoneira em “L” chapa #18 com 04 furos para fixar painel frontal com parafusos autoatarraxantes. Sapatas niveladoras com diâmetro de 32 mm e altura de 15 mm, injetadas em Poliuretano de Alta densidade, as sapatas acompanham parafuso zincado branco de 3/8” x 1” sextavado.</p> <p>Ponteiras Internas de embutir oblongas com medidas de 29x58x40mm de comprimento e confeccionadas em Polipropileno. Ferragens utiliza-se parafusos Soberbos de 7x60mm com cabeça tampinha Phillips e parafusos autoatarrachantes 4,2x32 cabeça panela Phillips com acabamento zincado. Acabamento as estruturas em aço tem tratamento antiferruginoso e a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com cura em estufa a partir de 200°C, formando uma camada mínima de 50/60 micra, atendendo os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura, recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p>	100		
31	<p>MESA MDP EM L DIMENSÕES: 1400 X 1400 X 600 X 750MM.</p> <p>Tampo em chapa de madeira aglomerada de 15 mm de espessura produzida com partículas de madeiras selecionadas de pínus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética, termofixa, que se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme texturizado, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em PVC Ergosoft 180º flexível vazado. Painéis frontais confeccionado em madeira aglomerada melamínica de baixa Pressão nas duas faces, com espessura de 15 mm. Estrutura Metálica em forma de “I” constituída na parte horizontal superior em tubo 20x20mm com</p>	100		



<p>espessura de 0,75 mm, vertical em tubo 20x20mm com espessura de 0,75 mm e parte horizontal inferior em tubo oblongo de 29x58mm com espessura de 0,90 mm, na Horizontal para estruturação com painel em madeira aglomerada melamínica de Baixa Pressão nas duas faces, com espessura de 15 mm e acabamento em fita de PVC com espessura de 0,45 mm, união das peças metálicas pelo sistema MIG-MAG. Coluna de canto em tubo redondo Ø2 com ferro chato 1x3/8" com furo para rosca 3/8" para fixar sapata niveladora. Parte superior da coluna com cantoneira em "L" chapa #18 com 04 furos para fixar painel frontal com parafusos autoatarraxantes. Sapatas niveladoras com diâmetro de 32 mm e altura de 15 mm, injetadas em Poliuretano de Alta densidade, as sapatas acompanham parafuso zincado branco de 3/8" x 1" sextavado.</p> <p>Ponteiras Internas de embutir oblongas com medidas de 29x58x40mm de comprimento e confeccionadas em Polipropileno. Ferragens utiliza-se parafusos Soberbos de 7x60mm com cabeça tampinha Phillips e parafusos autoatarrachantes 4,2x32 cabeça panela Phillips com acabamento zincado. Acabamento as estruturas em aço tem tratamento antiferruginoso e a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com cura em estufa a partir de 200°C, formando uma camada mínima de 50/60 micra, atendendo os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura, recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p>			
---	--	--	--



32	<p>GAVETEIRO FIXO 02 GAVETAS DIMENSÃO: 372 X 385 X 228MM.</p> <p>Laterais confeccionado em BP com substrato MDP com espessura de 15mm, revestida nas duas faces com filme texturizado, por efeito de prensagem a quente faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento frontal em fita de PVC de 0,45mm na cor exata ao revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Travessas confeccionadas no mesmo material das laterais com espessura de 18mm e acabamento em fita de PVC 1mm com capa de mdp, com resistência a impactos e termicamente estável. Frontes das gavetas confeccionado no mesmo material das laterais com 15mm de espessura, e acabamento nos 04 lados em fita de PVC 0,45mm na cor exata ao revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura frontal fixada na frente da gaveta inferior, possibilitando o travamento frontal das gavetas simultaneamente através de gancho. Contém 02 peças de chaves com capa plástica com sistema de proteção anti-quebra com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180º, cilindro com corpo de 20mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, mecanismo com acabamento cromado.</p> <p>Gavetas Laterais e parte posterior confeccionadas no mesmo material do tampo com 15mm de espessura e acabamento em fita de PVC 0,45mm na cor exata ao revestimento, parte inferior em chapa dura 3mm de alta densidade produzida a partir de madeira de eucalipto. Previamente selecionadas, essas madeiras são transformadas em fibras que mediante processamento, assumem uma disposição plana e se consolidam sob ação de calor e pressão, sem adição de resina sintética. Sistema de deslizos das gavetas através da base em duratree que deslizam nos frizos das laterais do gaveteiro. montagem das gavetas por grampos e cola PVA vinílica. Puxadores injetado em PS (Poliestireno) com medidas de 105x23x9mm e acabamento em Argento UV, fixados as portas por parafuso chip 4,5x25mm com cabeça panela Phillips e acabamento bicromatizado. Montagem Fixação das laterais, base e tampo por meio grampo fixados por grampeadores pneumáticos e cola branca.</p>	200		
VALOR TOTAL LOTE 02				

LOTE III



ITEM	ESPECIFICAÇÃO	QUANT.	Preço Unitário	Preço Total
33	<p>ARMÁRIO DE AÇO COM PORTAS 03 PRATELEIRAS DIMENSÕES: 1700 (A) x 900 (L) x 450 (P).</p> <p>Armário confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,75 mm (#22) de espessura. Móvel constituído de 2 portas com pivotamento lateral, cada porta com 3 dobradiças internas proporcionando maior segurança e dotadas de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Sistema de travamento das portas do tipo “fechadura com 2 chaves”, possui 3 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com 2 dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto-relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm, em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar 1 porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8” x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8” em aço-carbono e revestimento de superfície (zinco), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única. Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer 2 sistemas de ventilação estampados na própria porta do móvel, um conjunto na parte superior e um na parte inferior de cada porta, com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Cada armário deverá ter 1 porta etiqueta que permite a colocação da etiqueta pela parte interna da porta e estampado na própria porta em baixo-relevo, o que proporciona maior segurança contra avarias e acidentes, as medidas da porta etiqueta devem ser de aproximadamente 80 mm x 37 mm. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200º C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto.</p>	50		



34	<p>ESTANTE DE AÇO 6 PRATELEIRAS DIMENSÕES: 1980 (A) X 925(L) X 450(P) MM.</p> <p>Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, sendo colunas em chapa #14 (1,9 mm) e prateleira chapa #22 (0,76 mm). A estante deve se constituir de 4 colunas com seção em L, espessura de 1,9 mm (#14), abas de 35 mm perfuradas em passo de 50 mm para ajuste de altura das prateleiras, 6 prateleiras removíveis que possibilitem a regulagem de altura, com espessura de 0,75 mm (#22), cada prateleira deve possuir 2 reforços em ômega, na espessura de 0,45 mm (#26), o reforço ômega terá 8 dobras para dar ainda mais capacidade de carga ao móvel. A parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. As prateleiras serão unidas às colunas através de 8 parafusos sextavados com porcas. Laterais e fundo com 2 pares de reforço cada em forma de "X", com espessura de 1,9 mm (#14), com bordas fixadas às colunas por parafusos e porcas. As sapatas devem ser constituídas em aço dispostas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto do móvel com o piso. O processo de tratamento antiferruginoso deve ocorrer por meio de túneis à spray recebendo uma camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxante e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico, o que garante ao móvel camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ter passado por processo de pintura de polimerização da tinta em equipamentos contínuos onde recebeu aplicação de tinta pó híbrida por processo de aderência eletrostática, com média de camada de 50 microns, a polimerização deve ocorrer em estufas contínuas com a peça alcançando no mínimo 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme. Não serão permitidas distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de soldas deverão ser eliminados. A estante deverá ser fornecida desmontada. Cada módulo formado por 4 colunas e 6 prateleiras.</p>	50		
----	--	----	--	--



35	<p>ESTANTE BIBLIOTECA DUPLA FACE DIMENSÕES: 1980 (A) X1040 (L) X580 (P) X MM.</p> <p>Todos os componentes da estante (prateleiras, colunas e reforços) devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012. Base inferior aberta em forma de T, com pés niveladores, contendo: 2 colunas laterais de sustentação confeccionadas em chapa #14 (1,90 mm), permitindo encaixe das prateleiras em passos de 60 mm pelo sistema de cremalheira. Com 1 travessa superior horizontal (chapéu) confeccionado em chapa #20 (0,90 mm) dobrado em "U", fixados as colunas através de 4 parafusos com porcas em cada lado. 10 prateleiras com dimensões de 1000 mm de comprimento e 250 mm de profundidade, confeccionadas em chapa #24 com reforço, fixado através de solta ponto, no sentido da largura da prateleira, 20 mãos francesas, fixadas por parafusos com porcas às laterais das prateleiras, com 2 garras que viabilizem o encaixe do conjunto às colunas (sem parafusos). Reforço em "X" fixado entre as 2 colunas através de 4 parafusos com porcas. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamentos contínuos do tipo Corona, tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado com camada média mínima de 50 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200º C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.</p>	30		
----	--	----	--	--



36	<p>ARQUIVO DE AÇO COM 04 GAVETAS DIMENSÕES: 1330 X 470 X 600 MM (AXLXP)</p> <p>Arquivo confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012, predominantemente em chapa #22, acabamento texturizado, 3 reforços internos, verticais formato ômega em chapa #22, soldados em cada estrutura lateral, 4 gavetas com capacidade para no mínimo de 25 kg cada, sistema de deslizamento em trilho telescópico progressivo, com 2 amortecedores produzidos em material polimérico para evitar impacto das gavetas no “abre e fecha”, puxadores estampados na própria estrutura da gaveta, para fins estruturais, não podendo ocupar as extremidades superior ou inferior da mesma, varetas laterais para sustentação de pastas, porta etiqueta estampado na própria estrutura de aço, fechadura redonda com 2 chaves. Nas 4 extremidades inferiores da base do arquivo devem ser soldado 1 estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deve abrigar 1 porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores.</p> <p>Pé nivelador de polímero injetado (preto), sextavado com nivelador em aço zincado com rosca 3/8 x 21,5 mm de comprimento. Porca tipo rebite tipo cabeça plana, corpo cilíndrico, rosca 3/8” em aço-carbono e revestimento de superfície (zinco). Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada média mínima de 50 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200º C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto. O produto deverá estar em conformidade com a norma reguladora de ergonomia do Ministério do Trabalho, NR17.</p>	50		
----	---	----	--	--

37	ESTANTE DE AÇO COM 06 PRATELEIRAS DIMENSÕES: 1850 (A) X 925 (L) X 300MM (P). Todos os componentes da estante (prateleiras, colunas e reforços) devem ser embalados em 1 caixa de papelão e confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, sendo colunas em chapa #20 e prateleira chapa #26, reforço em X lateral e fundo opcional. Constituída de 4 colunas com seção em L, espessura de 0,90 mm (#20), abas 30x30 mm perfuradas em passo de 50 mm para ajuste de altura das prateleiras, 6 prateleiras removíveis, possibilitando a regulagem de altura, com espessura de 0,45 mm (#26), 1 reforço ômega com 8 dobras unido por solda ponto na parte inferior central no sentido longitudinal de cada prateleira, a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. As prateleiras serão unidas às colunas através de 08 parafusos sextavados com porcas. Com sapatas poliméricas dispostas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto de arestas cortantes do aço com o piso. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamentos contínuos do tipo Corona, tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado com camada média mínima de 50 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200º C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.	100		
38	ARMÁRIO DE AÇO COM PORTAS 04 PRATELEIRAS DIMENSÕES: 1980 X 900 X 400 MM Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 0,61mm (#24), cor cinza cristal e acabamento texturizado, constituído de 2 portas com pivotamento lateral, cada porta com 3 dobradiças internas proporcionando maior segurança e dotadas de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de Fechadura e 2 chaves (sendo 1 sobressalente) que trava a porta na região central. A Fechadura conta com uma proteção encarenada feita em polipropileno de alto impacto que evita a ação da chave sobre a superfície da porta que arranha/risca a pintura, facilitando a ação da corrosão e oxidação. Possui 4 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com 2 dobras nas laterais. A prateleira central é fixa e as outras 3 reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm, em cada	50		



	<p>extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única. Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer dois sistemas de ventilação de furos, sendo 6 colunas e 24 linhas de furos espaçados a cada 12 mm com 6 mm de diâmetro, um conjunto na parte superior e um na parte inferior de cada porta, sendo a tangente dos furos a uma distância de 99 mm de uma das bordas horizontais das portas e a 71 mm de uma das bordas verticais da porta, os dois conjuntos de furação completos devem oferecer uma área de ventilação de 81 cm² em cada porta, com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. O armário deverá ter um porta etiqueta que permite a colocação da etiqueta pela parte interna da porta e estampado na própria porta em baixo relevo, o que proporciona maior segurança contra avarias e acidentes, as medidas do porta-etiqueta devem ser de aproximadamente 80 mm x 37 mm. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos continuo do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada mínima de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.</p>			
39	<p>ROUPEIRO DE AÇO 04 PORTAS DIMENSÕES: 1820 (A) X 325 (L) X 420 (P). Roupeiro de aço carbono simples com 4 portas pequenas sobrepostas, com dimensões aproximadas 272x420mm, confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,46mm (#26) de espessura. Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com 2 dobradiças internas em cada porta. As dobradiças são formadas por 2 corpos com 2 e 3 bainhas, respectivamente. O posicionamento dos corpos</p>	300		



	<p>concêntrico entre as 2 faces cilíndricas e são unidos por 1 pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das 2 dobradiças, após união é de 60 mm. Sistema de travamento das portas é individualizado por porta do tipo fechadura. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes, e possuem reforço interno tipo “ômega” fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por portas, atendendo NR 24, cada porta contem 2 conjuntos que facilitam a circulação de ar, um na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por porta, cada porta possui um porta etiqueta, estampado no próprio corpo, em baixo relevo, de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta. Os pés niveladores são confeccionados em polipropileno injetado, que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abriga uma porca rebite de aço utilizada para fixar, por rosca, os pés niveladores. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200º C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.</p>			
40	<p>ROUPEIRO DE AÇO 04 PORTAS INSALUBRE DIMENSÕES: 1820 (A) X 1016 (L) X 420 (P).</p> <p>Roupeiro de 4 portas, 2 portas superiores e 2 portas inferior, confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,46 mm (#26) de espessura. Constituído por um corpo com 4 portas formando 4 compartimentos independentes. Portas com pivotamento lateral. Divisória vertical localizada no centro do compartimento em toda a sua extensão, cada porta com 2 dobradiças internas proporcionando maior segurança e dotadas de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical. Compartimento interno dividido e individualizado sendo um vertical com cabideiro e três horizontais. Sistema de travamento das portas deverá ser individualizado por porta do tipo “pitão para cadeado” confeccionado em material polimérico. Em cada extremidade inferior da base do armário é soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador abriga pés niveladores em polipropileno injetado, que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção</p>	50		



	<p>transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário, todas as partes metálicas são unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única. Em conformidade com a NR 24, cada porta oferece conjuntos de estampas de ventilação, com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do móvel. Cada móvel contém um porta etiquetas que permite a colocação da etiqueta pela parte interna da porta e estampado na própria porta em baixo relevo, o que proporciona maior segurança contra avarias e acidentes. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamentos contínuos do tipo Corona, tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.</p>			
--	---	--	--	--



41	<p>ARQUIVO DE AÇO COM 04 GAVETAS DIMENSÕES: 1330 X 470 X 710 MM (A X L X P).</p> <p>Arquivo confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012, predominantemente em chapa #26 (0,45 mm), 3 reforços ômega internos verticais em chapa #24 (0,60 mm), soldados em cada estrutura lateral, 4 gavetas com sistema de deslizantes de nylon, puxadores estampados na própria estrutura da gaveta, varetas laterais para sustentação de pastas, porta-etiquetas estampados na própria estrutura de aço, fechadura redonda com 2 chaves. O produto deverá estar em conformidade com a norma reguladora de ergonomia do Ministério do Trabalho, NR17. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200º C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.</p>	100		
42	<p>ESTANTE DE AÇO COM REFORÇO E 06 PRATELEIRAS DIMENSÕES: 1980 (A) X 925 (L) X 420 (P) MM.</p> <p>Todos os componentes da estante (prateleiras, colunas e reforços) devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012. A estante deve constituir de 4 colunas com seção em "L", espessura de 0,91 mm (#20), abas de 30 mm perfuradas em passo de 50 mm para ajuste de altura das prateleiras, 6 prateleiras removíveis que possibilitem a regulagem de altura, com espessura de 0,46 mm (#26), reforço ômega unido por solda ponto na parte inferior central no sentido horizontal de cada prateleira, a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes, devendo possuir 02 reforços em X em cada lateral, e 01 reforço em X no fundo. As prateleiras serão unidas às colunas através de 8 parafusos sextavados com porcas. As sapatas devem ser constituídas em material polimérico de alto impacto dispostas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto do aço com o piso. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxante e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico, o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O Processo de pintura, deve ser no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada média de 50 microns. A tinta utilizada deve ser do tipo híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, a polimerização deve ocorrer em estufas, com a peça</p>	100		



	alcançando mínimo de 200º C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme.			
43	<p>ESTANTE DE AÇO SIMPLES FACE 5 PRATELEIRAS DIMENSÕES : 1980 (A) X1040 (L) X330 (P) X MM.</p> <p>Estante biblioteca tipo simples face com medidas aproximadas 1980 (A) x1040 (L) x330 (P) x mm. Todos os componentes da estante (prateleiras, colunas e reforços) devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012. Base inferior aberta em forma de T, com dois pés niveladores, contendo: 02 (duas) colunas laterais de sustentação confeccionadas em chapa #14 (1,90 mm), permitindo encaixe das prateleiras em passos de 60 mm pelo sistema de cremalheira. Com 01 (uma) Travessa superior horizontal (chapéu) confeccionado em chapa #20 (0,90 mm) dobrado em "U", fixados as colunas através de 04 (quatro) parafusos com porcas em cada lado. 5 (cinco) prateleiras com dimensões de 1000 mm de comprimento e 250 mm de profundidade, confeccionadas em chapa #24 com reforço, fixado através de solta ponto, no sentido da largura da prateleira, 10 (dez) mão francesas, fixadas por parafusos com porcas às laterais das prateleiras, com duas garras que viabilizem o encaixe do conjunto às colunas (sem parafusos). Reforço em X fixado entre as duas colunas através de 04 (quatro) parafusos com porcas. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha Spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O Processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada média mínima de 50 micra. A tinta utilizada deve ser do tipo híbrida (Epóxi-poliéster) e acabamento texturizado, a polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 ºC por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, garantindo maior aderência e resistência ao desgaste. Todos os componentes da estante (prateleiras, colunas e reforços) devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012. Base inferior aberta em forma de T, com dois pés niveladores, contendo: 02 (duas) colunas laterais de sustentação confeccionadas em chapa #14 (1,90 mm), permitindo encaixe das prateleiras em passos de 60 mm pelo sistema de cremalheira. Com 01 (uma) Travessa superior horizontal (chapéu) confeccionado em chapa #20 (0,90 mm) dobrado em "U", fixados as colunas através de 04 (quatro) parafusos com porcas em cada lado. 5 (cinco) prateleiras com dimensões de 1000 mm de comprimento e 250 mm de profundidade, confeccionadas em chapa #24 com reforço, fixado através de solta ponto, no</p>	80		



	<p>sentido da largura da prateleira, 10 (dez) mão francesas, fixadas por parafusos com porcas às laterais das prateleiras, com duas garras que viabilizem o encaixe do conjunto às colunas (sem parafusos).</p> <p>Reforço em X fixado entre as duas colunas através de 04 (quatro) parafusos com porcas. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha Spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O Processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada média mínima de 50 micra. A tinta utilizada deve ser do tipo híbrida (Epóxi-poliéster) e acabamento texturizado, a polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, garantindo maior aderência e resistência ao desgaste.</p>			
44	<p>ESTANTE DE AÇO 06 PRATELEIRAS SEM REFORÇO DIMENSÕES: 1980 (A) X 925 (L) X 420 (P) MM.</p> <p>Todos os componentes da estante (prateleiras, colunas e reforços) devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012. A estante deve constituir de 4 colunas com seção em "L", espessura de 0,91 mm (#20), abas de 30 mm perfuradas em passo de 50 mm para ajuste de altura das prateleiras, 6 prateleiras removíveis que possibilitem a regulagem de altura, com espessura de 0,46 mm (#26), reforço ômega unido por solda ponto na parte inferior central no sentido horizontal de cada prateleira, a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. As prateleiras serão unidas às colunas através de 8 parafusos sextavados com porcas. As sapatas devem ser constituídas em material polimérico de alto impacto dispostas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto do aço com o piso. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico, o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O Processo de pintura, deve ser no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada média de 50 microns. A tinta utilizada deve ser do tipo híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, a polimerização deve ocorrer em estufas, com a peça alcançando mínimo de 200° C por</p>	80		



	um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme.			
45	<p>ROUPEIRO DE AÇO 08 PORTAS DIMENSÕES: 1820X1225X420 MM</p> <p>Roupeiro de 8 portas sobrepostas, sendo dividido em 4 corpos com 2 portas em cada, confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,46mm (#26) de espessura. Dimensões aproximadas totais em milímetros: 1820(A) x 1225(L) x 420(P). Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com 2 dobradiças internas em cada porta. As dobradiças são formadas por 2 corpos com 2 e 3 bainhas respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as 2 faces cilíndricas e são unidos por 1 pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das 2 dobradiças, após união é de 60 mm. Compartimento interno com 1 porta cabide. Sistema de travamento das portas é individualizado por porta do tipo "Pitão" com 2 alojamentos para utilização de cadeado. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência, as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes e possuem reforço interno tipo "ômega" fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por portas, atendendo NR 24, cada porta contem 2 conjuntos que facilitam a circulação de ar, 1 na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por porta, cada porta possui 1 porta etiqueta, estampado no próprio corpo em baixo relevo de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta, proporcionando maior segurança contra avarias e acidentes. Os pés niveladores são confeccionados em polipropileno injetado, que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abriga 1 porca rebite utilizada para fixar por rosca os pés niveladores. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.</p>	80		
46	<p>ROUPEIRO DE AÇO 12 PORTAS DIMENSÕES: 1820 (A) X 925 (L) X 420 (P).</p>	80		



	<p>Roupeiro de 12 portas sobrepostas, confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a 1012 predominantemente em chapa #26 (0,45 mm). Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com duas dobradiças internas em cada porta. As dobradiças são internas e formadas por dois corpos com duas e três bainhas, respectivamente. O posicionamento dos corpos é concêntrico entre as duas faces cilíndricas e são unidos por um pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das duas dobradiças, após união é de 60 mm. Sistema de travamento das portas é individualizado por porta do tipo “pitão para cadeado” com alojamento para utilização de cadeado. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes, e possuem reforço interno tipo “ômega” fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por portas, atendendo NR 24, cada porta contém dois conjuntos que facilitam a circulação de ar, um na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por portas, cada porta possui um porta etiquetas estampado no próprio corpo, em baixo relevo, de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta, proporcionando maior segurança contra avarias e acidentes. Os pés niveladores são confeccionados em polipropileno injetado, que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abriga uma porca rebite utilizada para fixar, por rosca, os pés niveladores. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.</p>			
VALOR TOTAL LOTE 03				



LOTE IV				
ITEM	ESPECIFICAÇÃO	QUANT.	Preço Unitário	Preço Total
47	PERSIANA VERTICAL PVC Persiana vertical PVC contract instalada, trilhos em alumínio anodizado e polido liso, eixo em alumínio 5 cavidades, tampas e peças cromadas com tratamento anti UV, correntes inox, fixadores metálicos em inox, os acionamentos das persianas deverão ser manuais com comandos, o comando do lado direito recolhem as laminas para o lado direito e as do comando do lado esquerdo para o lado esquerdo junto aos comando esses comandos do lado direito/lado esquerdo as laminas recolhem do centro para as extremidades sendo metade para cada lado. Os trilhos superiores em alumínio espessura aproximada de 0,7mm com pintura epóxi branca, os cordões 100% poliéster em cor coordenada. A quantidade deverá variar de acordo com a largura da persiana. O acionamento em corrente de comando boleado em inox para acionamento giratório em cordão 100% poliéster para o recolhimento em mecanismo suave e resistente. Fixação através de buchas e parafusos nº08, suporte para instalação em aço inox.	150		
48	PERSIANA HORIZONTAL EM ALUMÍNIO Persiana horizontal 25mm em alumínio instalada, lâminas em alumínio espessura 0,21, largura 26mm, com pintura epóxi, com tratamento antioxidante e tampas laterais em polipropileno na cor das lâminas. Trilhos superiores e inferiores em alumínio, pintado na cor das lâminas, cor coordenada com as lâminas. Cordões e cintas, cordão 100% poliéster em cor coordenada, a quantidade deverá variar de acordo com o peitoril. Tampas de acabamento em polipropileno em cor coordenada com a persiana. Acionamento giratório com bastão em acrílico maciço transparente e usando cordão 100% poliéster para o recolhimento em mecanismo suave e resistente. Fixação através de buchas e parafusos nº08, suporte de instalação em inox.	150		
49	PERSIANA ROLÔ Persiana rolô tela solar 1% com fibra de vidro na composição, 70/30%, cor branca ou bege em tela screen com acionamento manual por comando com mola de alívio, com corrente de comando em inox, inclusive todos os elementos de fixação. Bloqueio de 90 a 95% dos raios UV e retendo a claridade.	150		
VALOR TOTAL LOTE 04				

TOTAL GERAL DO LOTES (I, II, III E IV)	
---	--



ANEXO II – MODELO DE DECLARAÇÃO

DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE AO ARTIGO 38 DA LEI N. 13.303/2016

A COMPANHIA DE SANEAMENTO DO PARÁ - COSANPA

Ref: Edital de Licitação n./.....

Objeto:.....

Prezados senhores,

A, inscrita no CNPJ sob o n., sediada(endereço completo)....., com o telefone para contato n. (.....)-..... e email, por intermédio do seu representante legal o(a) Sr.(a),(cargo)....., portador(a) da Carteira de Identidade n. e do CPF n., residente e domiciliado(a) no(endereço completo)....., DECLARA, para os devidos fins legais, que a empresa não incorre em nenhum dos impedimentos para participar de licitações e ser contratada, prescritos no artigo 38 da Lei n. 13.303/2016, quais sejam:

- I) cujo administrador ou sócio detentor de mais de 5% (cinco por cento) do capital social seja diretor ou empregado da empresa pública ou sociedade de economia mista contratante;
- II) suspensão pela empresa pública ou sociedade de economia mista;
- III) declarada inidônea pela União, por Estado, pelo Distrito Federal ou pela unidade federativa a que está vinculada a empresa pública ou sociedade de economia mista, enquanto perdurarem os efeitos da sanção;
- IV) constituída por sócio de empresa que estiver suspensa, impedida ou declarada inidônea;
- V) cujo administrador seja sócio de empresa suspensa, impedida ou declarada inidônea;
- VI) constituída por sócio que tenha sido sócio ou administrador de empresa suspensa, impedida ou declarada inidônea, no período dos fatos que deram ensejo à sanção;
- VII) cujo administrador tenha sido sócio ou administrador de empresa suspensa, impedida ou declarada inidônea, no período dos fatos que deram ensejo à sanção;
- VIII) que tiver, nos seus quadros de diretoria, pessoa que participou, em razão de vínculo de mesma natureza, de empresa declarada inidônea.

Aplica-se a vedação também:

- I) à contratação do próprio empregado ou dirigente, como pessoa física, bem como à participação dele em procedimentos licitatórios, na condição de licitante;
- II) a quem tenha relação de parentesco, até o terceiro grau civil, com:



- a) dirigente de empresa pública ou sociedade de economia mista;
 - b) empregado de empresa pública ou sociedade de economia mista cujas atribuições envolvam a atuação na área responsável pela licitação ou contratação;
 - c) autoridade do ente público a que a empresa pública ou sociedade de economia mista esteja vinculada.
- III) cujo proprietário, mesmo na condição de sócio, tenha terminado seu prazo de gestão ou rompido seu vínculo com a respectiva empresa pública ou sociedade de economia mista promotora da licitação ou contratante há menos de 6 (seis) meses.

..... (Local e Data)

.....

(representante legal)

ANEXO III – MODELO DE DECLARAÇÃO



DECLARAÇÃO QUE EMPREGA PESSOAS COM NECESSIDADES ESPECIAIS

A COMPANHIA DE SANEAMENTO DO PARÁ - COSANPA

Ref: Edital de Licitação n. /

Objeto:.....

.....nome.....da.....empresa....., CNPJ n°
..... / - , com sede à Rua/Av., declara para
fins do disposto no art. 28, § 6º da Constituição do Estado do Pará, que possui em seu
quadro de pessoal 5% (cinco por cento) de pessoas portadoras de necessidades
especiais.

..... dede 2019

(Local e data)

Representante Legal

Identificação do Representante Legal:

Nome completo:

CPF:

RG:

Cargo na empresa:

ANEXO IV – MODELO DE DECLARAÇÃO



MODELO DE DECLARAÇÃO QUE NÃO EMPREGA MENOR

A COMPANHIA DE SANEAMENTO DO PARÁ - COSANPA

Ref: Edital de Licitação n. /

Objeto:.....

.....nome.....da.....empresa....., CNPJ n°
...../.....-....., declara para fins do disposto na Lei nº 9.854/99, que não
emprega menor de 18 (dezoito) anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não
emprega menor de 16 (dezesesseis) anos, salvo menor a partir de 14 (quatorze) anos na
condição de aprendiz, nos termos do art. 7º, inciso XXXIII da Constituição Federal.

....., dede 2019

(Local e data)

Representante Legal

Identificação do Representante Legal:

Nome completo:

CPF:

RG:

Cargo na empresa:

ANEXO V

MINUTA DE CONTRATO

CONTRATO Nº/2019 - COSANPA.



**CONTRATO QUE ENTRE SI CELEBRAM
COMPANHIA DE SANEAMENTO**

**DO PARÁ – COSANPA E
....., PARA COM VISTAS
AO FORNECIMENTO DE.**

Pelo presente instrumento particular de Contrato, **COMPANHIA DE SANEAMENTO DO PARÁ** - **COSANPA**, Sociedade de Economia Mista Estadual por ações, pessoa jurídica de direito privado, inscrita no CNPJ/MF sob o nº 04.945.341/0001-90 e com sede na Avenida Magalhães Barata nº 1201, bairro São Brás, Belém - Pará, doravante denominada **CONTRATANTE**, neste ato representada por seu Presidente Sr. **José Antônio De Angelis**, por seu Diretor Financeiro, Sr. **José Antonio Lima de Souza**

.....
Diretor(a) de .., Sr(a). .., e a empresa
....., inscrita no CNPJ nº .. sede na
... .., com..... nº.....,
bairro .., Município de ..
....., Estado .., CEP: .., telefone: (xx),
endereço eletrônico:
.....
ato por seu .. doravante denominada **CONTRATADA**, representada neste
(sua)....., Dr(a). .. nacionalidade, inscrito no.....
portador do RG com fundamento no CPFe
..... – SSP/... .., e com observância



da Lei Federal nº 13.303 de 30.06.2016, do Decreto Estadual nº 2.121 de 28.06.2018, do Regulamento Interno de Licitações e Contratos da COSANPA - RILC, e dos preceitos de direito privado, mediante as seguintes Cláusulas e condições seguintes:

CLÁUSULA PRIMEIRA – DO OBJETO: O presente Contrato tem como objeto o fornecimento de....., para uso da Companhia de Saneamento do Pará –COSANPA, conforme condições, exigências e estimativas, estabelecidas no **TERMO DE REFERÊNCIA N°.....**, parte integrante e indissociável deste Contrato.

CLÁUSULA SEGUNDA – DA LEGISLAÇÃO: As cláusulas e condições deste Contrato moldam-se às disposições da Lei Federal nº 13.303 de 30.06.2016, do Decreto Estadual nº 2.121 de 28.06.2018, do Regulamento Interno de Licitações e Contratos da COSANPA - RILC, e dos preceitos de direito privado, aos quais **CONTRATANTE** e **CONTRATADA** estão sujeitas.

CLÁUSULA TERCEIRA – DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE: Além de outras estabelecidas no

Edital ou decorrentes deste Contrato, constituem obrigações da **CONTRATANTE:**

acompanhar gerir e fiscalizar a execução do objeto deste Contrato, sob os aspectos quantitativos e qualitativos, anotando em registro próprio as falhas detectadas e comunicando a ocorrência de qualquer fato que, a seu critério, exija medida corretiva por parte da **CONTRATADA**. A existência de fiscalização pela **CONTRATANTE** de modo algum atenua ou exime a responsabilidade da **CONTRATADA** por qualquer falha na prestação do Contrato; efetuar o pagamento à **CONTRATADA** de acordo com as condições de preço, prazo e forma de pagamento estabelecidas nas Cláusulas Quinta e Sexta deste Instrumento.

CLÁUSULA QUARTA – DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA: Além de outras estabelecidas no **Edital de Pregão Eletrônico nº**, ou decorrente do **Termo de Referência nº.....**, ou deste Contrato, constituem obrigações da **CONTRATADA:**

4.1 - Cumprir fielmente as disposições previstas na legislação vigente e no Contrato, atuando em consonância com os princípios da probidade e da boa-fé, cabendo-lhe, especialmente:

a) - Manter os requisitos e as condições de habilitação fixados no processo de licitação;



b) - Comunicar a imposição, a si, a seus sócios e aos administradores, de penalidade que acarrete o impedimento de contratar com a **CONTRATANTE**, bem como a eventual perda dos pressupostos para a sua contratação;

c) - Reparar todos os danos e prejuízos causados diretamente à **CONTRATANTE** ou a terceiros, sem exclusão ou redução desta responsabilidade pela presença de fiscalização ou pelo acompanhamento da execução pelo Gestor do Contrato;

d) - Designar 1 (um) preposto como responsável pelo Contrato firmado com a **CONTRATANTE**, para participar de eventuais reuniões e ser o interlocutor do contratado, zelando pelo fiel cumprimento das obrigações previstas neste Instrumento.

a) A **CONTRATADA** é obrigada a reparar, corrigir ou substituir, às suas expensas, no total ou em parte, o objeto do Contrato em que se verificarem vícios, defeitos ou incorreções resultantes do fornecimento do(s) produto objeto do contrato, e responderá por danos causados a terceiros ou à **CONTRATANTE**, independentemente da comprovação de sua culpa ou dolo na execução do contrato;

a) A **CONTRATADA** é responsável pelos encargos trabalhistas, fiscais e comerciais resultantes da execução do Contrato;

b) A inadimplência da **CONTRATADA** quanto aos encargos trabalhistas, fiscais e comerciais não transfere à **CONTRATANTE** a responsabilidade por seu pagamento, nem poderá onerar o objeto do contrato;

4.2 - Após a execução deste Contrato, apresentar à **CONTRATANTE**, junto com a Nota Fiscal/Fatura de cobrança corresponde ao fornecimento dos produtos, devidamente atestada e visada pela Unidade de fiscalização do Contrato, a Certidão Negativa de Débitos relativos aos Tributos Federais e da Dívida Ativa da União, bem como ainda as demais Certidões Negativas emitidas pelos órgãos competentes dos Governos Municipal, Estadual e Federal, no que for pertinente, conforme a natureza da operação e as exigências legais.

CLÁUSULA QUINTA – POSSIBILIDADE DE ALTERAÇÃO CONTRATUAL POR ACORDO ENTRE AS PARTES: quando houver modificação do projeto ou das especificações, para melhor adequação técnica aos seus objetivos;

a. Quando necessária a modificação do valor contratual em decorrência de acréscimo ou diminuição quantitativa de seu objeto, nos limites permitidos por esta Lei;

b. Quando conveniente a substituição da garantia de execução;



- a. Quando necessária a modificação do regime de execução da obra ou serviço, bem como do modo de fornecimento, em face de verificação técnica da inaplicabilidade dos termos contratuais originários;
- b. Quando necessária a modificação da forma de pagamento, por imposição de circunstâncias supervenientes, mantido o valor inicial atualizado, vedada a antecipação do pagamento, com relação ao cronograma financeiro fixado, sem a correspondente contraprestação de fornecimento de bens ou execução de obra ou serviço;
- c. Para restabelecer a relação que as partes pactuaram inicialmente entre os encargos do contratado e a retribuição da administração para a justa remuneração da obra, serviço ou fornecimento, objetivando a manutenção do equilíbrio econômico-financeiro inicial do contrato, na hipótese de sobrevirem fatos imprevisíveis, ou previsíveis porém de consequências incalculáveis, retardadores ou impeditivos da execução do ajustado, ou, ainda, em caso de força maior, caso fortuito ou fato do príncipe, configurando álea econômica extraordinária e extracontratual.

CLÁUSULA SEXTA – DO VALOR CONTRATUAL: Importa o presente Contrato no valor global de R\$. (.....), incluindo a mão de obra, impostos, material, tributos, taxas e todos os custos diretos ou indiretos incidentes, e demais despesas decorrentes de exigência legal ou das condições de gestão deste Contrato, conforme Proposta de Preço da **CONTRATADA**.

CLÁUSULA SÉTIMA - DO PAGAMENTO: O pagamento será efetuado à **CONTRATADA** no prazo de **30** (trinta) dias, contados a partir da apresentação e aceitação da Nota Fiscal e demais documentos no Setor Financeiro da **CONTRATANTE**, que deverá estar visada, atestada e aceita pela Unidade de fiscalização e gerenciamento da execução do Contrato, desde que não ocorra fator impeditivo provocado pela **CONTRATADA**, através de crédito na **Conta Corrente Bancária nº**, **Agência nº**, **Banco**, **.....**, indicada pela **CONTRATADA**. Observe-se que a DANFE correspondente à NOTA FISCAL deve estar atestada, visada e aceita pela Unidade de fiscalização e gerenciamento do Contrato;

7.1. Qualquer inconsistência, erro ou omissão na Nota Fiscal ou na documentação fiscal será objeto de glosa pela **CONTRATANTE** e devolução da documentação à **CONTRATADA** para



correção ou complementação, com a consequente interrupção do prazo para pagamento previsto no caput desta cláusula, que iniciará novamente após a documentação ser regularizada, reapresentada e aceita pela **CONTRATANTE**.

7.2. A forma de pagamento será exclusivamente através de cobrança em carteira, vedada a anuência e concordância para contrair empréstimos de financiamento e a cessão de crédito;

7.3. Nenhum pagamento será efetuado à **CONTRATADA** enquanto pendente de liquidação qualquer obrigação financeira que lhe for imposta em virtude de penalidade ou inadimplência, sem que isso gere direito a correção monetária.

7.4. A Nota Fiscal apresentada pela **CONTRATADA** deverá estar acompanhada de comprovantes de pagamentos da GPS e GPR, e da Certidão Negativa de Débitos relativos aos Tributos Federais e da Dívida Ativa da União

7.5. Todos os fornecimentos serão contabilizados de acordo com os itens e as quantidades contratadas, efetivamente entregues e pelos preços unitários aprovados pela **CONTRATANTE**.

7.6. O processo de pagamento deverá obedecer às cláusulas do Contrato firmado entre a **CONTRATANTE** e a **CONTRATADA**.

7.7. São de inteira responsabilidade da **CONTRATADA** todas e quaisquer deduções ou interpretações diferentes destes critérios e condições de pagamentos, fornecidos pela **CONTRATANTE**

CLÁUSULA OITAVA - DOS RECURSOS ORÇAMENTÁRIOS: As despesas decorrentes da contratação

correrão por meio dos recursos orçamentários internos, através da Dotação Orçamentária: Conta nº.....

CLÁUSULA NONA – DO REAJUSTE DE PREÇOS: Os preços são fixos e irremovíveis pelo período de 12 (doze) meses a partir da vigência do contrato. Após esse período, havendo prorrogação do contrato, o preço contratual será reajustado pelo, tomando-se por base a data da assinatura do contrato para variação do referido índice.

CLÁUSULA DÉCIMA - DAS PENALIDADES: A **CONTRATADA** ficará impedida de licitar e contratar com a Administração pelo prazo de até **2** (dois) anos, sem prejuízo das multas previstas



neste Contrato e das demais cominações referidas no Art. 84 § 1º a 3º da Lei Federal n.º 13.303/16, no que couber, garantido o processo legal, o contraditório e a ampla defesa, se:

- a) Apresentar documento falso ou fizer declaração falsa;
- b) Ensejar o retardamento da execução do objeto do Contrato;
- c) Falhar ou fraudar na execução do Contrato;

- a) Comportar-se de modo inidôneo;

10.1. A **CONTRATANTE** poderá cumulativamente aplicar à **CONTRATADA**: Sem prejuízo das sanções previstas no art. 83 da Lei Federal n.º 13.303/16, a **CONTRATADA** ficará sujeita, em caso de descumprimento do disposto no **Edital de Pregão Eletrônico n.º ____/2019 – COSANPA-PA (Modo de Disputa Aberto/Fechado)**, deste Edital, garantida a prévia defesa, as seguintes sanções:

10.1.1. Advertência por escrito, no caso de pequenas falhas, atrasos e/ou irregularidades.

10.1.2. Multa compensatória no percentual de **5%** (cinco por cento), calculadas sobre o valor total da contratação, pela recusa em assinar o instrumento contratual, no prazo máximo de **10** (dez) dias, após regularmente convocada por meio de mensagem eletrônica (e-mail) enviada para o endereço eletrônico informado pela **CONTRATADA**, sem prejuízo da aplicação de outras sanções previstas no artigo 84 e seguintes da Lei n.º 13.303/16 e alterações posteriores;

10.1.3. Multa variável de **2%** (dois por cento) a **20%** (vinte por cento) do valor do Contrato, de acordo com o grau de inadimplemento, a critério da Diretoria da **CONTRATANTE**;

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

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

10.1.6. Da multa de **10%** (dez por cento) do preço global do Contrato, quando ocasionar a rescisão deste.

10.1.7. Na inexecução total ou parcial do **CONTRATO**, independente de rescisão, será iniciado e instruído pela **CONTRATANTE**, processo de declaração de inidoneidade da **CONTRATADA**



para licitar, contratar ou subcontratar com o Estado, com o consequente cancelamento do Certificado de Registro Cadastral da Empresa;

10.1.8. No caso de atraso no cumprimento das etapas mensais dos serviços previstos no Cronograma Físico-financeiro, a **CONTRATADA** estará sujeita a multa de mora no percentual de **10%** (dez por cento) sobre o valor dos serviços em atraso;

10.1.9. A aplicação das sanções previstas no **Edital de Pregão Eletrônico nº 12/2019 – COSANPA-PA (Modo de Disputa Aberto/Fechado)**, não exclui a possibilidade de aplicação de outras, previstas na Lei nº 13.303/16, inclusive a responsabilização da **CONTRATADA**, por eventuais perdas e danos causados à Administração;

10.1.10. A multa aplicada deverá ser recolhida no prazo máximo de **15** (quinze) dias consecutivos, a contar da data da comunicação oficial, que especificará o procedimento para efetivação do recolhimento;

10.1.11. A **CONTRATADA** que dolosamente praticar fraude fiscal no recolhimento de qualquer tributo, ou atos ilícitos visando frustrar os objetivos da contratação, ou ainda, demonstrar não possuir idoneidade para contratar com a

CONTRATANTE, em virtude dos atos ilícitos praticados, estará sujeito às penalidades previstas acima e outras no que couber.

10.1.12. Da aplicação das sanções aqui definidas, caberá a interposição dos recursos previstos no art. 204 § 3º do RILC, observados os prazos e procedimentos ali estabelecidos.

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA - DO PRAZO DE FORNECIMENTO E DE VIGÊNCIA DO CONTRATO: O prazo de vigência do Contrato e entrega do objeto contratual será de (.....) meses a contar da data de sua assinatura.

11.1. O Contrato expirará automaticamente, antes do final de sua vigência, com o cumprimento de todas as obrigações **materiais** contratados.

CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA – RESPONSABILIDADE: São responsabilidades da **CONTRATANTE** e da **CONTRATADA**, as seguintes:

I – Responsabilidade da CONTRATANTE:

a) Exigir o cumprimento rigoroso de todas as cláusulas e condições estabelecidas no presente Contrato;



- b) Fiscalizar a execução do objeto contratual, sendo que a ação ou omissão, total ou parcial da fiscalização da **CONTRATANTE**, não eximirá a **CONTRATADA** de integral responsabilidade pela observância do objeto do presente Contrato;
- c) Fornecer no prazo de 05 (cinco) dias úteis, quando solicitada, informações formais à **CONTRATADA**, tendo em vista orientá-la sobre quaisquer dúvidas surgidas durante a execução do presente Contrato, ou providências a serem tomadas.

II – Responsabilidade da CONTRATADA:

- a) A **CONTRATADA** é responsável direta e exclusivamente, pela execução integral dos serviços ora contratado, respondendo diretamente pelos danos que, por si, seus prepostos empregados ou subcontratados, por dolo ou culpa, causar à **CONTRATANTE**, ao patrimônio público ou a terceiros, não sendo elidida essa responsabilidade pela fiscalização e/ou acompanhamento da obra pela **CONTRATANTE**. **PARÁGRAFO PRIMEIRO: É obrigação da CONTRATADA**, manter durante a execução do Contrato, todas as condições exigidas na licitação, conforme art. 126§ 9º do RILC.

CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA - DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS: Pela inexecução total ou parcial do contrato, garantida a prévia defesa, poderão ser aplicadas a **CONTRATADA** as seguintes sanções:

13.1 – A CONTRATADA ficará impedida de licitar e contratar com a Administração pelo prazo de até 2 (dois) anos, sem prejuízo das multas previstas neste Contrato e das demais cominações referidas no inciso III, do art. 203, do Regimento Interno de Licitações e Contratos da COSANPA - RILC:

- a) apresentar documento falso ou fizer declaração falsa;
- b) ensejar o retardamento da execução do objeto do Contrato;
- c) falhar ou fraudar na execução do Contrato;
- d) comportar-se de modo inidôneo;

13.2. A CONTRATANTE poderá cumulativamente aplicar à **CONTRATADA**:

- a) Advertência por escrito, no caso de pequenas falhas, atrasos e/ou irregularidades.
- b) Multa compensatória no percentual de **5%** (cinco por cento), calculadas sobre o valor total da contratação, pela recusa em assinar o instrumento contratual, no prazo máximo de **10** (dez) dias, após regularmente convocada por meio de mensagem eletrônica (e-mail) enviada para o



endereço eletrônico informado, sem prejuízo da aplicação de outras sanções previstas neste Contrato;

c) Multa variável de **2%** (dois por cento) a **20%** (vinte por cento) do valor do Contrato, de acordo com o grau de inadimplemento, a critério da Diretoria da **CONTRATANTE**;

d) multa de **10%** (dez por cento) do preço global do Contrato, quando ocasionar sua rescisão por culpa da **CONTRATADA**.

13.3. No caso de atraso no cumprimento do fornecimento, a **CONTRATADA** estará sujeita a multa de mora no percentual de **10%** (dez inteiros por cento) sobre o valor do fornecimento em atraso;

13.4. A aplicação das sanções previstas neste Contrato não exclui a possibilidade de aplicação de outras, previstas na Lei 13.303/2016 e Regimento Interno de Licitações e Contratos da COSANPA - RILC, inclusive a responsabilização da contratada, por eventuais perdas e danos causados à **CONTRATANTE**;

13.5. A multa aplicada deverá ser recolhida no prazo máximo de **15** (quinze) dias consecutivos, a contar da data da comunicação oficial, que especificará o procedimento para efetivação do recolhimento.

13.6. Se a multa não for recolhida no prazo indicado acima, será descontada dos pagamentos eventualmente devidos pela **CONTRATANTE**, ou cobrada judicialmente.

13.7. A sanção prevista na alínea “a”, do item **13.2**, poderá ser aplicada com a incidência de multas previstas nas alíneas “b”, “c” e “d”, devendo a defesa prévia do interessado, no respectivo processo, ser apresentada no prazo de **10** (dez) dias úteis.

CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA - DA RESOLUÇÃO DO CONTRATO: O Contrato resolver-se-á das seguintes formas e nas seguintes condições, garantido o processo legal do contraditório, nos termos do Art.200 e 201 do RILC e a ampla defesa:

14.1. Por **decurso do prazo de vigência** sem que tenha sido firmado Termo Aditivo Prorrogatório;

14.1.2. Por **distrato**;

14.1.3. Por **denúncia** pela **CONTRATANTE** a qualquer tempo e mediante comunicação escrita, nos termos da Lei 13.303/16.

14.1.4. Por **rescisão** de pleno direito pela **CONTRATANTE**, a qualquer tempo, mediante notificação extrajudicial à **CONTRATADA**, com a consequente perda da garantia prestada e sem que lhe assista direito a indenização de qualquer espécie, para este fim entendendo-se por justa causa, além das hipóteses previstas no Artigo 200 e 201 do RILC, as situações abaixo:



- a) Se a **CONTRATADA** infringir ou descumprir qualquer das cláusulas, condições ou obrigações assumidas no Contrato ou dele decorrentes;
- b) Desatendimento de determinação do Gestor designado para acompanhar e fiscalizar a execução do Contrato, assim como de seus superiores;
- c) Desídia no cumprimento das obrigações decorrentes do Contrato;
- d) Prática de atos que importem em descrédito comercial para a **CONTRATANTE** ou dano à sua imagem;
- e) Cessão, transferência ou subcontratação total ou parcial do objeto do Contrato sem a prévia anuência do **CONTRATANTE**, bem como associação com terceiro que afete a execução do Contrato;
- f) Não recolher dentro do prazo determinado multa regularmente imposta;
- g) Incorrer mais de duas vezes em infração para a qual seja legal ou contratualmente cominada pena de multa;
- h) Razões de relevante interesse e amplo conhecimento público;
- i) Ocorrência comprovada de caso fortuito ou força maior impeditivo da execução do Contrato.

NOTA: Rescindido o Contrato, poderá o Presidente da **CONTRATANTE**, segundo a gravidade do fato, promover inquérito administrativo a fim de que a **CONTRATADA** seja declarada inidônea para transacionar com a Administração Pública.

CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA – DO FORNECIMENTO DO OBJETO DO CONTRATO: São procedimentos que deverão ser adotados pela **CONTRATADA** para a prestação dos serviços, conforme a seguir:

Após a assinatura do Contrato, será emitida Autorização de Fornecimento (AF) que registrara no seu corpo, o objeto contratado que deverá ser prestado, devendo serem cumpridas as diretrizes e especificações técnicas inerentes ao Cronograma físico financeiro e Apêndices contidos no bojo do Termo de Referência nº _____ – Anexo I do Edital pela **CONTRATADA** para a efetivação da prestação do serviços para a **CONTRATANTE**;

15.1. Executar os serviços conforme especificações deste Termo de Referência e de sua proposta, além de fornecer os materiais e equipamentos, ferramentas e utensílios necessários, na qualidade e quantidade especificadas neste Termo de Referência e em sua proposta.

15.2. Reparar, corrigir, remover ou substituir, às suas expensas, no total ou em parte, no prazo fixado pelo fiscal do contrato, os serviços efetuados em que se verificarem vícios, defeitos ou incorreções resultantes da execução ou dos materiais empregados.



15.3. Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes da execução do objeto, ficando a COSANPA autorizada a descontar da garantia, caso exigido, no edital, ou dos pagamentos devidos à **CONTRATADA**, o valor correspondente aos danos sofridos.

15.4. Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes da execução do objeto, ficando a COSANPA autorizada a descontar da garantia, caso exigido, no edital, ou dos pagamentos devidos à **CONTRATADA**, o valor correspondente aos danos sofridos.

15.5. Utilizar empregados habilitados e com conhecimentos básicos dos serviços a serem executados, em conformidade com as normas e determinações em vigor.

15.6. Apresentar os empregados devidamente uniformizados e identificados por meio de crachá, além de provê-los com os Equipamentos de Proteção Individual - EPI, quando for o caso.

15.7. Responsabilizar-se por todas as obrigações trabalhistas, sociais, previdenciárias, tributárias e as demais previstas em legislação específica, cuja inadimplência não transfere responsabilidade à Contratante.

15.8. Instruir seus empregados quanto à necessidade de acatar as normas internas da Administração.

15.9. Instruir seus empregados a respeito das atividades a serem desempenhadas, alertando-os a não executar atividades não abrangidas pelo contrato, devendo a Contratada relatar à **COSANPA** toda e qualquer ocorrência neste sentido, a fim de evitar desvio de função;

15.10. Relatar à **COSANPA** toda e qualquer irregularidade verificada no decorrer da prestação dos serviços.

15.11. Não permitir a utilização de qualquer trabalho do menor de dezesseis anos, exceto na condição de aprendiz para os maiores de quatorze anos; nem permitir a utilização do trabalho do menor de dezoito anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre.

15.12. Manter durante toda a vigência do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação.

15.13. Guardar sigilo sobre todas as informações obtidas em decorrência do cumprimento do contrato.



CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA – DA FISCALIZAÇÃO E GESTÃO DO CONTRATO: O

Contrato será acompanhado e fiscalizado pelo **Gestor(a)**

.....;

16.1. São competências do Gestor do Contrato:

- a) Registrar a ocorrência e adotar providências, solicitando as correções por parte da **CONTRATADA**, sem prejuízo da instauração de processo administrativo para eventual aplicação de sanções, em caso de descumprimento das obrigações contratuais, inclusive aquelas relacionadas ao cumprimento do Código de Conduta Ética, manutenção de sigilo e vedação à corrupção;
- b) As decisões e providências que ultrapassarem a competência do Gestor e/ou Fiscal deverão ser solicitadas a seus superiores em tempo hábil para a adoção das medidas necessárias e convenientes.
- c) Provocar a instauração de processo administrativo com o objetivo de apurar responsabilidade ou prejuízo resultante de erro ou vício na execução do Contrato ou de promover alteração contratual;
- d). Identificar a necessidade de modificar ou adequar a forma de execução do objeto contratado;
- e). Atestar a plena execução do objeto contratado.
 - f) Promover a medição dos fornecimentos realizados, com vistas aos pagamentos requeridos e processados pela **CONTRATADA**;
 - g) Dar ciência a Diretoria de Operações da **CONTRATANTE**, de ocorrências que possam levar à aplicação de penalidades ou Rescisão do Contrato.

16.2. A Fiscalização será exercida no interesse exclusivo do serviço público, não excluindo nem diminuindo a responsabilidade da **CONTRATADA**, inclusive perante terceiros, por qualquer irregularidade;

16.3. Ocorrendo qualquer fato superveniente, poderá a **CONTRATANTE**, através do Gestor do Contrato determinar a suspensão, a quem incumbe indicar:

- a) O prazo da suspensão, que pode ser prorrogado, se as razões que a motivaram não estão sujeitas ao controle ou à vontade do Gestor da Unidade Técnica;
- b) O montante que deve ser pago à **CONTRATADA** a título de indenização em relação a eventuais danos já identificados e o procedimento e metodologia para apurar valor de indenização de novos danos que podem ser gerados à **CONTRATADA**.



CLÁUSULA DÉCIMA SÉTIMA – RECEBIMENTO DO OBJETO: Provisoriamente, pelo responsável por seu acompanhamento, fiscalização e gerenciamento, mediante termo circunstanciado, assinado pelas partes em até 15 (quinze) dias da comunicação escrita do contratado;

- a) Definitivamente, por servidor ou comissão designada pela autoridade competente, mediante termo circunstanciado, assinado pelas partes, após o decurso do prazo de observação, ou vistoria que comprove a adequação do objeto aos termos contratuais.

CLÁUSULA DÉCIMA OITAVA – DAS CONDIÇÕES GERAIS: Ao Contrato se aplicam as disposições gerais do art. 125 do Regimento Interno de Licitações e Contratos da COSANPA - RILC.

- a) Os casos omissos serão resolvidos pela Administração, sempre que suscitados pela **CONTRATADA**;

- b) De todo e qualquer fornecimento fora das especificações será notificada a **CONTRATADA** que se obrigará a repará-los prontamente, correndo por sua conta risco as despesas de tais reparos, sem que daí decorra alterações no prazo fixado neste Contrato;

CLÁUSULA DÉCIMA NONA – DO FORO: Para a solução de quaisquer dúvidas, litígios ou ações decorrentes este instrumento, em 02 (duas) vias de teor e forma, em presença de 02 (duas) deste Contrato Administrativo fica estabelecido pelos contratantes, o foro de Belém, com a renúncia de qualquer outro, especial, privilegiado ou de eleição que tenham ou venham a ter.

CLÁUSULA VIGÉSIMA – DO REGISTRO E DA PUBLICAÇÃO: O extrato deste Contrato será publicado, na Imprensa Oficial da do Estado do Pará, no prazo de 10 (dez) dias de sua assinatura, em face do que dispõe o parágrafo 5º do art. 28 da Constituição Estadual, e a Resolução 12.094, de 31 de janeiro de 1991, do Tribunal de Contas do Estado.

CLÁUSULA VIGÉSIMA PRIMEIRA – DA ASSINATURA: Estando as partes assim justas e acordadas, após terem lido, entendido e rubricado cada uma de suas páginas, firmam para todos os efeitos jurídicos e legais) testemunhas instrumentárias abaixo identificadas e firmadas, atribuindo-lhe força executiva extrajudicial.

Belém/Pa, _____ de _____ de

2019.



Pela **COMPANHIA DE SANEAMENTO DO PARÁ - COSANPA**

José Antônio De Angelis

Presidente

José Antonio Lima de Souza

Diretor(a) de: _____

Diretor Financeiro

Pela

.....

Representante Legal

TESTEMUNHAS:

Nome:

Nome:

CPF:

CPF:

ANEXO VI

MINUTA DE ATA DE REGISTRO DE PREÇOS/2020

Processo nº: 584196/2019

Pregão Eletrônico SRP nº: 28/2019



Objeto: AQUISIÇÃO DE BENS MÓVEIS (MOBILIÁRIOS), PARA SUPRIR AS NECESSIDADES DOS SETORES E UNIDADES DA COSANPA, LOCALIZADOS NO MUNICÍPIO DE BELÉM, ANANINDEUA E MARITUBA

Aos dias do mês de de 2020, a **COMPANHIA DE SANEAMENTO DO PARÁ - COSANPA**, Sociedade de Economia Mista Estadual por ações, pessoa jurídica de direito privado, inscrita no CNPJ/MF sob o nº 04.945.341/0001-90 e com sede na Avenida Magalhães Barata nº 1201, bairro São Brás, Belém - Pará, neste ato representado por seu Presidente **Sr. José Antônio De Angelis**, brasileiro, Engenheiro Civil, RG nº. 7666320-6 SSP/SP, inscrito no CPF/MF sob o n.º 004.229.988-85, residente e domiciliado na cidade Belém-Pará, no final assinado, resolve licitar para AQUISIÇÃO DE BENS MÓVEIS (MOBILIÁRIOS), PARA SUPRIR AS NECESSIDADES DOS SETORES E UNIDADES DA COSANPA, LOCALIZADOS NO MUNICÍPIO DE BELÉM, ANANINDEUA E MARITUBA tendo em vista a classificação das propostas das empresas no Pregão Eletrônico nº 28/2019, devidamente qualificadas na cláusula segunda desta ata e no final assinados, conforme consta dos autos do Processo nº 584196/2019. A presente Ata de Registro de Preços, a qual constitui-se em documento vinculativo e obrigacional às partes, de acordo com a Lei nº 10.520/2002, pela Lei Estadual nº 6.474/2002, Decreto Estadual 2.121/2018 e pela Lei Complementar nº 123/2006, de acordo com as cláusulas e condições seguintes:

1 - OBJETO

1.1 - A presente Ata de Registro de Preços estabelece as cláusulas e condições gerais para o AQUISIÇÃO DE BENS MÓVEIS (MOBILIÁRIOS), PARA SUPRIR AS NECESSIDADES DOS SETORES E UNIDADES DA COSANPA, LOCALIZADOS NO MUNICÍPIO DE BELÉM, ANANINDEUA E MARITUBA cujos preços foram previamente definidos através do procedimento licitatório supracitado.

2 – SIGNATÁRIO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

2.1 – É signatário da presente ata a empresa abaixo qualificada:

Empresa:
CNPJ:
Endereço:



Representante Legal:			
Cargo:	Telefone: ()	RG:	E-mail:
CPF:			

3 – VIGÊNCIA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

3.1 - O prazo de vigência da presente Ata de Registro de Preços será de 12 (doze) meses, contados a partir da data de sua assinatura.

4 – PREÇOS REGISTRADOS

4.1 - Os preços registrados para o signatário da presente ata são os seguintes:

Lote I

Lote II

Lote III

Lote IV

4.2 - Os preços registrados poderão ser revistos em face de eventual redução daqueles praticados no mercado, ou de fato que eleve o custo dos bens registrados.

4.3 - Quando o preço registrado, por motivo superveniente, tornar-se superior ao preço praticado no mercado, a COSANPA convocará o fornecedor signatário da ata visando a negociação para redução de preços e sua adequação ao praticado pelo mercado.

4.4 - Frustrada a negociação, o fornecedor signatário da ata será liberado do compromisso assumido.

4.5 - Na hipótese do subitem anterior, a COSANPA convocará os demais fornecedores signatários da ata visando igual oportunidade de negociação.

4.6 - Quando o preço de mercado tornar-se superior aos preços registrados e o fornecedor signatário da ata, mediante requerimento devidamente comprovado, não puder cumprir o compromisso, a COSANPA poderá:



4.6.1 - Liberá-lo do compromisso assumido, sem aplicação da penalidade, confirmando a veracidade dos motivos e comprovantes apresentados e se a comunicação ocorrer antes do pedido de fornecimento.

4.6.2 - Convocar os demais fornecedores signatários da ata visando igual oportunidade de negociação.

4.7 - Não havendo êxito nas negociações, a COSANPA deverá proceder à revogação parcial ou total da Ata de Registro de Preços, adotando as medidas cabíveis para obtenção da contratação mais vantajosa.

5 - CANCELAMENTO DO REGISTRO DE PREÇOS

5.1 - O fornecedor signatário desta ata terá seu registro de preços cancelado nas seguintes situações:

5.1.1 - Por iniciativa da COSANPA, assegurado o contraditório e ampla defesa, quando:

5.1.2- Descumprir as condições desta ARP.

5.1.3 - Deixar de assinar o contrato, no prazo estabelecido, decorrente do pedido de fornecimento, sem justificativa aceitável, após ter sido previamente convocado.

5.1.4 Não reduzir o preço registrado, na hipótese de este se tornar superior àqueles praticados no mercado.

5.1.5 - Por razões de interesse público, devidamente motivado e justificado.

5.1.6 - A seu pedido, quando:

5.1.7 - Comprovar estar impossibilitado de cumprir as exigências desta ARP, por ocorrência de casos fortuitos ou de força maior.

5.1.8 - O preço registrado se tornar, comprovadamente, inexequível em função da elevação dos preços de mercado.

5.2 - A solicitação do fornecedor signatário para cancelamento dos preços registrados poderá não ser aceita pela COSANPA, sendo-lhe facultada a aplicação das penalidades previstas nesta ARP, respeitados o direito ao contraditório e ampla defesa.



6– OBRIGAÇÕES DO FORNECEDOR SIGNATÁRIO

6.1 - Sem prejuízo das disposições contidas no edital do Pregão Eletrônico SRP nº 28/2019 e de seus anexos, são obrigações do fornecedor signatário:

6.1.1 - Assinar a presente Ata de Registro de Preços quando for convocado para tal.

6.1.2 - Dar cumprimento integral ao estabelecido no Termo de Referência do pregão eletrônico supracitado e à sua proposta.

6.1.3 – Fornecer os equipamentos e materiais registrados nas condições, prazos e quantidades especificadas na solicitação da COSANPA, assim como assinar o respectivo contrato ou receber a nota de empenho.

6.1.4 - Manter as todas condições de habilitação e qualificações exigidas no edital supracitado.

6.1.5 - Apresentar toda a documentação de habilitação, devidamente atualizada, sempre que for assinado um novo de fornecimento.

7 – OBRIGAÇÕES DA COSANPA

7.1 - São obrigações da COSANPA:

7.1.1 - Gerenciar a presente ARP, indicando, sempre que solicitado, o fornecedor signatário, os preços e os quantitativos registrados, e as especificações dos serviços, observada a ordem de classificação indicada na licitação.

7.1.2 - Encaminhar a solicitação de fornecimento para o fornecedor signatário e providenciar a elaboração e assinatura do contrato ou, se for o caso, emitir a nota de empenho.

7.1.3 - Convocar o fornecedor signatário para a assinatura do contrato ou a retirada da nota de empenho, conforme o caso.

7.1.4 - Observar para que, durante a vigência da presente ARP, sejam mantidas todas as condições de habilitação e qualificação exigidas dos fornecedores signatários, assim como a compatibilidade com as obrigações assumidas, inclusive com solicitação de novas certidões ou documentos vencidos.

7.1.5 - Conduzir eventuais procedimentos administrativos de renegociação dos preços registrados, para fins de adequação às novas condições de mercado.



7.1.6 - Aplicar penalidades quando for necessário.

7.1.7 - Realizar prévia consulta ao fornecedor signatário (observada a ordem de classificação) no caso de interesse de outros órgãos em aderir a presente ARP.

7.1.8 - Acompanhar e fiscalizar o cumprimento das condições ajustadas no edital da licitação, referente à presente ARP.

7.1.9 - Publicar na imprensa oficial, em forma de extrato, a presente ARP, onde deverá conter a descrição dos serviços, os preços e os prestadores de serviço registrados.

8 – DA CONTRATAÇÃO

8.1 – Os equipamentos registrados serão fornecidos após solicitação formal da COSANPA ao fornecedor signatário desta ARP, de acordo com a sua necessidade.

8.2 - Cada solicitação de fornecimento será objeto de um contrato ou nota de empenho específicos.

8.3 - Poderão ser feitas tantas solicitações de fornecimento quantas sejam necessárias, desde que a Ata esteja dentro da validade e que a quantidade total solicitada não seja superior à quantidade total registrada na ARP.

8.4 - O registro de preços definido nesta ata não obriga a COSANPA a firmar a contratação, quer seja parcial ou total, que dela poderá advir, sendo facultada a realização de licitação específica para atendimento do objeto da presente licitação, assegurada ao signatário desta ARP a preferência no fornecimento dos equipamentos em igualdade de condições.

9 – PENALIDADES

9.1 Pela inexecução parcial ou total do objeto do presente pregão, em que a COSANPA não der causa, a CONTRATADA, ficará sujeita às seguintes penalidades.

a) Advertência, aplicada por meio de notificação por escrito, estabelecendo-se prazo razoável para o adimplemento da obrigação pendente.

b) Em caso de não cumprimento das condições estabelecidas no Termo de Referência, serão aplicadas as seguintes penalidades:

c) A CONTRATADA deverá fornecer o material no prazo estabelecido no Termo de Referência. Caso a CONTRATADA não consiga cumprir o prazo determinado pela CONTRATANTE, incidirão



multas compensatórias após decorrido o tempo definido. Ficando a critério da CONTRATANTE o desconto sobre a fatura mensal.

d) A contratada deve recuperar os problemas nos prazos determinados no Termo de Referência. Caso o prazo determinado não seja cumprido, incidirão multas compensatórias, sobre a fatura mensal.

e) Suspensão O licitante que, convocado dentro do prazo de validade de sua proposta, não assinar o contrato, deixar de entregar a documentação exigida no edital, apresentar documentação falsa, ensejar o retardamento da execução de seu objeto, não mantiver a proposta, falhar ou fraudar na execução do contrato, comportar-se de modo inidôneo, apresentar declaração falsa ou cometer fraude fiscal, ficará impedido de licitar e de contratar com o Estado e será descredenciado no SICAF pelo prazo de até 5 (cinco) anos.

f) Declaração de Inidoneidade para licitar e contratar com a COSANPA enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação da CONTRATADA perante a própria autoridade que aplicou a penalidade. A reabilitação será concedida sempre que a CONTRATADA ressarcir a Administração pelos prejuízos resultantes da respectiva inexecução do contrato e decorrido o prazo de sanção aplicada com base na alínea c acima.

9.2- As sanções de que tratam as alíneas acima do item 9.1, serão aplicadas pela COSANPA, enquanto que Declaração de Inidoneidade deverá ser aplicada por Secretário de Estado, mediante parecer fundamentado.

9.3- No caso de inadimplemento que resultar em aplicação de multa, o pagamento devido só poderá ser liberado após a apresentação da guia de recolhimento da multa em questão ou mediante o desconto do valor da mesma sobre o total da fatura ou da nota fiscal.

9.4- Em qualquer hipótese de aplicação de sanções, fica assegurado à CONTRATADA o direito ao contraditório e a ampla defesa.

9.5- Não será aplicada multa se, justificada e comprovadamente, o inadimplemento de qualquer cláusula contratual advir de caso fortuito, motivo de força maior ou fato do príncipe.

10 - DO FORO

10.1 - Fica eleito o Foro da Cidade de Belém-PA para dirimir quaisquer dúvidas que vierem a surgir no cumprimento das obrigações aqui estabelecidas.

E, por estarem justas e acordadas, as partes assinam a presente ata e 02 vias de igual teor e forma, na presença de duas testemunhas.



Belém-PA, ____ de _____ de 2020.

P/ COSANPA:

XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

CPF:

P/ FORNECEDORE SIGNATÁRIO:

FORNECEDOR:

NOME: RG:

TESTEMUNHAS: