**ATA DE REGISTRO DE PREÇOS 02/2020**

**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 31 do mês de Março de 2020, a **COMPANHIA DE SANEAMENTO DO PARÁ -** **COSANPA,** Sociedade de Economia Mista Estadual por ações, pessoa jurídica de direito privado, inscritano 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 n° 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: W3 Industria Metalúrgica LTDA

CNPJ: 81.114.803/0001-79

Endereço: Avenida Newton Slaveiro Nº 3333, Bairro Cará-Cará, Aeroporto, Cidade de Ponta Grossa, Estado do Paraná

Representante Legal: Jeison Gelaki

Cargo: Sócio Diretor Telefone: (42) 3219-3368 RG: 6.012.000.5 SESP/PR E-mail: leandro@w3.ind.br

CPF: 005.993.892-73

**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 III** |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **ITEM** | | | | | **ESPECIFICAÇÃO** | **QUANT.** | | | | **Preço Unitário** | | | **Preço Total** | | | | | |
| 33 | | | | | ARMÁRIO DE AÇO COM PORTAS 03 PRATELEIRAS DIMENSÕES: 1700 (A) x 900 (L) x 450 (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 mícrons. 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.  **Marca: W3**  **Modelo: A-405M/450#22**  **Fabricante: W3 Indústria Metalúrgica** | **50** | | | | **R$ 1.241,23** | | | **R$ 62.061,50** | | | | | |
| 34 | | | | | ESTANTE DE AÇO 6 PRATELEIRAS DIMENSÕES: 1980 (A) X 925(L) X 450(P) MM. 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 possui 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 desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico, o que garante ao móvel camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel 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 mícrons, 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.  **Marca: W3**  **Modelo: EDRR/450#22 RFX/RLX**  **Fabricante: W3 Indústria Metalúrgica** | **50** | | | | **R$ 734,16** | | | **R$ 36.708,00** | | | | | |
| 35 | | | | ESTANTE BIBLIOTECA DUPLA FACE DIMENSÕES: 1980 (A) X1040 (L) X580 (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 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 mícrons. 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.  **Marca: W3**  **Modelo: EBD-1**  **Fabricante: W3 Indústria Metalúrgica** | | | | **30** | | | | **R$ 914,89** | | **R$ 27.446,70** | | | |
| 36 | | | | ARQUIVO DE AÇO COM 04 GAVETAS DIMENSÕES: 1330 X 470 X 600 MM (AXLXP) 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. 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 mícrons. 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.  **Marca: W3**  **Modelo: OF-4T/600#22**  **Fabricante: W3 Indústria Metalúrgica** | | | | **50** | | | | **R$ 1.197,97** | | **R$ 59.898,50** | | | |
| 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 mícrons. 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.  **Marca: W3**  **Modelo: EDR-300/26 RLX/RFX**  **Fabricante: W3 Indústria Metalúrgica** | | | | **100** | | | | **R$ 297,87** | | **R$ 29.787,00** | | | |
| 38 | | ARMÁRIO DE AÇO COM PORTAS 04 PRATELEIRAS DIMENSÕES: 1980 X 900 X 400 MM Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE1012 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 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 mícrons. 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 final do produto.  **Marca: W3**  **Modelo: A-402F**  **Fabricante: W3 Indústria Metalúrgica** | | | | | | **50** | | | **R$ 1.237,86** | | | | | **R$ 61.893,00** | | |
| 39 | | | 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 SAE1008 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 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 uma 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 mícrons. 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.  **Marca: W3**  **Modelo: RSFL-4/2**  **Fabricante: W3 Indústria Metalúrgica** | | | | | | **300** | | | **R$ 456,23** | | | **R$ 136.869,00** | |
| 40 | | | ROUPEIRO DE AÇO 04 PORTAS INSALUBRE DIMENSÕES: 1820 (A) X 1016 (L) X 420 (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 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 uma 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 antiferruginoso 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 mícrons. 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.  **Marca: W3**  **Modelo: RSPLI-4**  **Fabricante: W3 Indústria Metalúrgica** | | | | | | **50** | | | **R$ 1.195,49** | | | **R$ 59.774,50** | |
| 41 | | | ARQUIVO DE AÇO COM 04 GAVETAS DIMENSÕES: 1330 X 470 X 710 MM (A X L X 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 mícrons. 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.  **Marca: W3**  **Modelo: OFL-4/710**  **Fabricante: W3 Indústria Metalúrgica** | | | | | | **100** | | | **R$ 843,05** | | | **R$ 84.305,00** | |
| 42 | | | ESTANTE DE AÇO COM REFORÇO E 06 PRATELEIRAS DIMENSÕES: 1980 (A) X 925 (L) X 420 (P) MM. 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 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 mícrons. 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 200º C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme.  **Marca: W3**  **Modelo: EDR-420/26 RLX/RFX**  **Fabricante: W3 Indústria Metalúrgica** | | | | | | **100** | | | **R$ 367,79** | | | **R$ 36.779,00** | |
| 43 | | | ESTANTE DE AÇO SIMPLES FACE 5 PRATELEIRAS DIMENSÕES : 1980 (A) X1040 (L) X330 (P) X MM. 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 hibrida (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 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 hibrida (Epóxi-poliéster) e acabamento texturizado, a polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200ºC por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, garantindo maior aderência e resistência ao desgaste.  **Marca: W3**  **Modelo: EBS-1**  **Fabricante: W3 Indústria Metalúrgica** | | | | | | **80** | | | **R$ 637,24** | | | **R$ 50.979,20** | |
| 44 | ESTANTE DE AÇO 06 PRATELEIRAS SEM REFORÇO DIMENSÕES: 1980 (A) X 925 (L) X 420 (P) MM. 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 antiferruginoso 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 mícrons. 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 200º C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme.  **Marca: W3**  **Modelo: EDR-420/26**  **Fabricante: W3 Indústria Metalúrgica** | | | | | | **80** | | | | | **R$ 457,68** | | | **R$ 36.614,40** | |
| 45 | ROUPEIRO DE AÇO 08 PORTAS DIMENSÕES: 1820X1225X420 MM 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 mícrons. 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.  **Marca: W3**  **Modelo: RSPL-8**  **Fabricante: W3 Indústria Metalúrgica** | | | | | | **80** | | | | | **R$ 1.188,16** | | | **R$ 95.052,80** | |
| 46 | ROUPEIRO DE AÇO 12 PORTAS DIMENSÕES: 1820 (A) X 925 (L) X 420 (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 são embutidas, minimizando presença arestas cortantes, e possuem reforço interno tipo “ômega” fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por portas, atendendo NR 24, cada porta contém dois conjuntos que facilitam a circulação de ar, um na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por portas, cada porta possui uma 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 antiferruginoso 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 mícrons. 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.  **Marca: W3**  **Modelo: RSPL-12**  **Fabricante: W3 Indústria Metalúrgica** | | | | | | **80** | | | | | **R$ 1.101,64** | | | **R$ 88.131,20** | |

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:**

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**Sr.** **José Antônio De Angelis**

CPF: 004.229.988-85

**P/ FORNECEDORE SIGNATÁRIO:**

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**Jeison Gelaki**

CPF: 016.378.119-26

TESTEMUNHAS:

NOME: RG:

NOME: RG: