



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

EDITAL

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 009/2010
PROCESSO Nº 05787-9.2009.001

O TRIBUNAL DE JUSTIÇA DO ESTADO DE ALAGOAS, situado à Praça Marechal Deodoro da Fonseca, 319, Centro – Maceió – AL, CEP 57.045-150, torna público para o conhecimento dos interessados, que realizará PREGÃO, por meio de sistema eletrônico tipo **MENOR PREÇO POR LOTE**, regido pela Lei nº 10.520/2002, pelo Decreto 5.450/2005, e 3.931/2001 e, subsidiariamente os dispositivos da Lei 8.666/93, 9.784/99 e suas alterações posteriores, e Lei Complementar nº 123 de 14.12.2006, bem como pelos Atos Normativos nº 04 de 25 de abril de 2006, publicado no D.O.E em 27 de abril de 2006 e nº 10 de 12 de julho de 2006, publicado no D.O.E no dia 24 de julho de 2006 e nº 25, publicado em 01 de março de 2010.

O Pregão Eletrônico será conduzido por servidor integrante desta Administração, denominado (a) Pregoeiro (a), e membros da equipe de apoio, designados para este certame através da Portaria nº 386/2009 e previamente credenciados no aplicativo "Licitacoes-e", constante da página eletrônica do Banco do Brasil S.A. (www.licitacoes-e.com.br), cujo monitoramento e inserção de dados gerados ou transferidos, utilizarão os recursos de segurança: criptografia e autenticação.

Os participantes deste Pregão terão como referencial de tempo obrigatoriamente o horário de Brasília /DF.

1.0. DO OBJETO

1.1 O objeto desta licitação é o REGISTRO DE PREÇOS para eventual aquisição de mobiliário corporativo para atender as unidades do Poder Judiciário de Alagoas, conforme descritos no Anexo I.

1.2 Integram este edital:

- a) Anexo I - Especificações e modelo de proposta;
- b) Anexo II - Declaração de inexistência e fato impeditivo e declaração em cumprimento ao disposto no inciso v, do art. 27 da Lei nº 8.666/93;
- c) Anexo III - Planilha de dados para pagamento e realização de outros atos necessários;
- d) Anexo IV - Minuta da Ata de Registro de Preços;
- e) Anexo V – Minuta de Contrato.

1.3.O Tribunal não se obriga a adquirir o aludido objeto na quantidade indicada no anexo I, podendo até realizar licitações específicas para aquisição daquele item, hipótese em que, em



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

igualdade de condições, o beneficiário do registro terá preferência, nos termos do art. 15, § 4º, da Lei nº 8.666/93, e art. 7º, do Decreto nº 3.931/01.

2.0. DO ENDEREÇO, DATA E HORÁRIO DO CERTAME

2.1. O início da etapa de lances, de acordo com o disposto no Decreto 5.450/2005, no endereço eletrônico, dar-se-á na data e horário abaixo discriminados:

ENDEREÇO ELETRÔNICO: www.bb.com.br, no sistema “Licitações-e”.

DATA: 20 de maio de 2010.

HORÁRIO: 8h30min. (Horário de Brasília)

2.2. Não havendo expediente ou ocorrendo qualquer fato superveniente que impeça a participação no certame na data marcada, a sessão será automaticamente transferida para o primeiro dia útil subsequente, no mesmo horário e endereço eletrônico anteriormente estabelecido, desde que não haja comunicação do pregoeiro (a) em contrário.

2.3. Nos casos de indisponibilidade de acesso do pregoeiro (a) à sala de disputa de lances,, no sistema “licitacoes-e”, que impeça o início da disputa até às 8h45min, será aplicada a regra do subitem 2.2 ou outra, conforme a conveniência do (a) pregoeiro (a) e acordada pelos representantes das empresas licitantes classificadas para a fase de lances, através de mensagens pelo referido sistema.

3.0. DA PARTICIPAÇÃO NA LICITAÇÃO

3.1. Não poderão participar desta licitação, empresas que se enquadrarem em uma ou mais das seguintes situações:

- a) que tenham sido declaradas inidôneas por quaisquer órgãos públicos federal, estadual, municipal ou do Distrito Federal;
- b) estejam sob regime de concordata, recuperação financeira (judicial ou extrajudicial) ou falência.

3.1.1. Como requisito para a participação neste Pregão, o licitante deverá manifestar o pleno conhecimento e atendimento às exigências de habilitação prevista no presente edital, na forma estabelecida no sistema gerenciador deste Pregão.

3.2. Não serão admitidas nesta licitação empresas que operem sob regime de consórcio, nem a subcontratação total ou parcial do objeto deste Pregão.

4.0. DO CREDENCIAMENTO NO APLICATIVO “LICITAÇÕES-E”

4.1. O credenciamento far-se-á no site do Banco do Brasil, no sistema “licitações-e”. O interessado poderá acessar o site [http: www.licitacoes-e.com.br](http://www.licitacoes-e.com.br), clicar na opção “Solicitação de Credenciamento nas Licitações”, preencher os formulários constantes do mesmo, imprimir o



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

“Termo de Adesão ao Regulamento” e o “Termo de Nomeação do representante”, que, após assinados, deverão ser entregues em qualquer agência do Banco do Brasil, que o concederá chave de identificação e de senha, privativa e intransferível, para acesso ao sistema eletrônico, de acordo com o § 1º do art. 3º do Decreto 5.450/2005.

4.2. O credenciamento junto ao provedor do sistema, implica a responsabilidade legal do licitante ou seu representante legal e a presunção de sua capacidade técnica para realização das transações inerentes ao Pregão Eletrônico, de acordo com o § 6º do art. 3º do Decreto 5.450/2005.

4.3. 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 ao Órgão promotor da licitação responsabilidade por eventuais danos decorrentes de uso indevido da senha, ainda que por terceiros, de acordo com o § 5º do art. 3º do Decreto 5.450/2005.

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

4.5 Em se tratando de microempresa e empresa de pequeno porte, nos termos da Lei Complementar nº 123/2006, para que possam gozar dos benefícios previstos nos arts. 42 a 45 da referida Lei, é necessário, à época do credenciamento, acrescentar as expressões “Microempresa” ou “Empresa de Pequeno Porte” ou suas respectivas abreviações, “ME” ou “EPP”, à sua firma ou denominação, conforme o caso, mediante a apresentação junto ao Sistema “Licitações-e”, da documentação exigida.

4.5.1. A declaração será registrada no sistema “licitacoes-e” através da identificação do tipo de seguimento da empresa proponente.

4.5.2. Caso a proponente já esteja cadastrada no Sistema e não constem os dados acima em sua firma ou denominação, deverá providenciar a alteração de seu cadastro no referido Sistema. Para tanto, deverá dirigir-se à qualquer agência do BANCO DO BRASIL.

4.5.3. Caso não haja a indicação de “ME” ou “EPP”, na forma do subitem 4, as Proponentes poderão participar do procedimento licitatório, sem direito, entretanto, à fruição dos benefícios previstos nos arts. 42 ao 45 da Lei Complementar nº 123/2006.

5.0. DO ENVIO DA PROPOSTA DE PREÇOS VIRTUAL

5.1. O encaminhamento de PROPOSTA DE PREÇOS pressupõe o pleno conhecimento e atendimento às exigências previstas no Edital e Anexo(s). A PROPONENTE declarará no sistema, antes de registrar sua proposta, que cumpre plenamente os requisitos de habilitação exigidos neste edital, sujeitando-se às sanções legais na hipótese de DECLARAÇÃO FALSA;

5.2. O período de acolhimento das propostas de preços dar-se-á a partir do dia 06/05/2010, até às 10h do dia 19/06/2010.

5.3. A PROPONENTE deverá informar no campo INFORMAÇÕES ADICIONAIS – da proposta de preços eletrônica:

5.3.1 Preço global por lote, em moeda nacional, expressos em algarismos e por extenso, conforme especificações do Anexo I;



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

5.3.2 Recomenda-se a indicação da marca e/ou fabricante, referência ou modelo (se houver), conforme Anexo I do Edital.

5.4. A PROPONENTE será responsável por todas as transações que forem efetuadas em seu nome no sistema eletrônico, declarando e assumindo como firmes e verdadeiras suas PROPOSTAS E LANCES, bem como os atos praticados diretamente ou por seu representante, não cabendo ao Tribunal de Justiça do Estado de Alagoas ou ao Banco do Brasil S/A a responsabilidade por eventuais danos decorrentes de uso indevido da senha, ainda que por terceiros;

5.5. Caberá ao proponente acompanhar as operações no sistema eletrônico durante a sessão pública do pregão, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios, diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou de sua desconexão;

5.6. O proponente deverá comunicar imediatamente ao Banco do Brasil (Órgão provedor do Sistema) qualquer acontecimento que possa comprometer o sigilo ou a inviabilidade do uso da senha, para imediato bloqueio de acesso.

5.7. No período de acolhimento de propostas de preços, que antecede ao da abertura da sessão pública, os licitantes poderão retirar ou substituir a PROPOSTA DE PREÇOS anteriormente apresentada.

5.8. Após a inserção das informações através dos campos “Condições do Proponente” e/ou “Informações Adicionais”, e antes da “Confirmação de Entrega da Proposta”, o sistema licitacoes-e disponibilizará a opção inserir “Anexo da Proposta Eletrônica”, através da qual a licitante poderá acrescentar informações que entender pertinentes à proposta que tiver elaborado.

5.9. O “Anexo da Proposta Eletrônica” poderá ser elaborado nos formatos Zipfile(.zip), Rich Text (.rtf) ou Portable Document (.pdf), ou quaisquer outros, desde que permitidos e compatíveis com o sistema “licitações-e”. **O tamanho do arquivo não poderá exceder a 1,2 MB.**

5.10. Havendo divergências entre as informações constantes nos campos “Condições do Proponente”, nas “Informações Adicionais” e as informadas no “Anexo da Proposta Eletrônica”, é facultada à realização de diligências pelo (a) pregoeiro (a), não podendo haver, entretanto, alteração da marca e modelo e/ou referência informada, prevalecendo aquelas inseridas nas “Condições do Proponente” e/ou “Informações Adicionais”.

5.11 A ausência do “Anexo da Proposta Eletrônica” não implica em desclassificação da proposta da licitante, desde que o (a) pregoeiro (a) possa, através das informações constantes nos campos “Condições do Proponente” e/ou “Informações Adicionais”, avaliar precisamente o objeto ofertado, podendo, se valer inclusive de folder's, prospectos, fac-símiles, informações constantes nos sites oficiais do fabricante, conforme o caso.

6.0. DO PROCEDIMENTO LICITATÓRIO

6.1. A partir do encerramento do horário previsto no subitem 5.2 deste edital, ou seja, após o encerramento do prazo de acolhimento de propostas, terá início a sessão pública do Pregão Eletrônico, com a divulgação das propostas de preços recebidas pelo no sistema “licitacoes-e”,



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

passando o(a) pregoeiro(a) a avaliar a aceitabilidade das propostas, desclassificando aquelas que não estejam em conformidade com as exigências do subitem 5.3.1 do edital.

6.2. A desclassificação de PROPOSTA DE PREÇOS será sempre fundamentada e registrada no sistema, com acompanhamento em tempo real por todos os participantes.

6.3. O sistema ordenará, automaticamente, as PROPOSTAS DE PREÇOS classificadas pelo pregoeiro (a), sendo que somente estas participarão da fase de lances.

6.4. Aberta a etapa competitiva, os representantes das licitantes deverão estar conectados ao sistema para participar da sessão de lances. A cada lance ofertado o participante será imediatamente informado de seu recebimento e respectivo horário de registro e valor.

6.5. Caso haja desconexão com o (a) pregoeiro(a) no decorrer da etapa competitiva do pregão, o sistema eletrônico poderá permanecer acessível aos licitantes para a recepção dos lances, retornando o (a) pregoeiro (a), quando possível, sua atuação no certame, sem prejuízo dos atos realizados. Quando a desconexão do (a) pregoeiro (a) persistir por tempo superior a 10 (dez) minutos, a sessão do pregão será suspensa e terá reinício somente após comunicação expressa aos participantes.

6.6. Apenas serão aceitos lances cujos valores forem inferiores ao último lance, ofertado pela empresa, que tenha sido anteriormente registrado no sistema.

6.7. Não serão aceitos dois ou mais lances de mesmo valor, prevalecendo aquele que for recebido e registrado em primeiro lugar.

6.8. No decorrer da sessão pública, os participantes serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado. O sistema não identificará o autor dos lances aos demais participantes.

6.9. A etapa de lances da sessão pública será encerrada mediante aviso de fechamento iminente dos lances, emitido pelo sistema eletrônico, após o que transcorrerá período de até (30) trinta minutos, aleatoriamente, determinado também pelo sistema eletrônico, findo o qual será automaticamente encerrada a recepção de lances.

6.10. Após encerramento da etapa de lances, no próprio ambiente de disputa, o sistema detectará automaticamente a existência de situação de empate, nos termos do artigo 44 da LC 123/2006, entre o lance mais bem classificado e os lances apresentados por empresas com direito a tratamento diferenciado.

6.11. Considerar-se-ão empatados todos os lances apresentados pelas microempresas e empresas de pequeno porte, que sejam iguais ou até 5% (cinco por cento) superiores ao lance mais bem classificado.

6.12. Não ocorrerá empate quando o melhor lance tiver sido apresentado por empresa que se enquadre como microempresa ou empresa de pequeno porte.

6.13. Não ocorrerá empate quando o melhor lance tiver sido apresentado por empresa que se enquadre como microempresa ou empresa de pequeno porte.

6.14. Ocorrendo empate nos termos do disposto nos subitens 6.10 e 6.11, proceder-se-á da seguinte forma:

a) O pregoeiro(a) verificando a existência de empresa(s) enquadrada(s) no artigo 3º da LC 123/2006, no intervalo citado no subitem 6.11, **convocará, na sala de disputa**, a microempresa ou empresa de pequeno porte melhor classificada para apresentação de proposta de preço inferior à primeira classificada;



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

- b) **A convocação deverá ser atendida no prazo máximo de 05(cinco) minutos**, sob pena de preclusão do direito e, havendo a apresentação de preço inferior pela mesma, essa passará à condição de primeira classificada no certame, não importando a realização de nova etapa de lances;
- c) Não ocorrendo o interesse da microempresa ou empresa de pequeno porte na forma das alíneas “a” e “b” deste subitem, serão convocadas as remanescentes que porventura se enquadrem na hipótese dos subitens 6.10 e 6.11 deste edital, na ordem classificatória, para o exercício do mesmo direito; e
- d) No caso de igualdade dos valores apresentados pelas microempresas ou empresas de pequeno porte que se encontrem no intervalo estabelecido no subitem 6.11 deste edital, será realizado sorteio entre elas para que se identifique aquela que primeiro poderá exercer o direito de preferência, através da apresentação de melhor oferta.
- 6.15. Na hipótese de não contratação nos termos previstos no subitem 6.14 deste edital, voltará à condição de primeira classificada, a empresa autora da proposta de menor preço originalmente apresentado.
- 6.16. Após a identificação do licitante melhor classificado na fase de lances, o(a) pregoeiro(a) poderá encaminhar, pelo sistema eletrônico, contraproposta diretamente ao proponente que tenha apresentado o lance de menor preço, para que seja obtido preço melhor, bem assim decidir sobre sua aceitação.
- 6.17. Encerrada a etapa de aceitação da(s) proposta(s), o pregoeiro(a) efetuará consulta no SICAF a fim de verificar a validade das certidões, e, caso a empresa não seja cadastrada no SICAF, de acordo com a documentação enviada via fac-símile (fax).
- 6.18. Se a proposta ou lance de menor valor total, não for aceitável, ou se o licitante desatender as exigências habilitatórias, o(a) Pregoeiro(a) examinará a proposta ou o lance subsequente, aplicando a regra do subitem 6.14 deste edital, se for o caso, verificando a sua aceitabilidade e procedendo à sua habilitação, na ordem de classificação, e assim sucessivamente, até a apuração de uma proposta ou lance que atenda ao edital.

7.0 DOS ATOS POSTERIORES À SESSÃO VIRTUAL

7.1 Identificada a licitante detentora da melhor oferta e, após a solicitação do(a) Pregoeiro(a), **a licitante deverá enviar, no prazo consignado na sessão pública, a proposta de preços ajustada e a documentação exigida no item 9.0 deste edital para fazer prova de que atende os requisitos necessários à sua habilitação, via fac-símile (82) 4009-3274/3326-6360/4009-3276, ou escaneada e enviada via correio-eletrônico (pregao.tj.al@gmail.com), com posterior envio dos originais ou cópias autenticadas, no prazo máximo de 03 (três) dias úteis, contados a partir do encerramento da sessão pública, para o endereço a seguir:**

TRIBUNAL DE JUSTIÇA DO ESTADO DE ALAGOAS

Departamento Central de Aquisições

Praça Marechal Deodoro da Fonseca, nº 319, 1º andar, Sala 12

Centro, Maceió/AL – CEP: 57.020-319

CONTEÚDO: DOCUMENTAÇÃO REF. LICITAÇÃO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 009/2010



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

7.1.1. O prazo da remessa dos originais da(s) proposta(s) e dos documentos de habilitação estipulado no subitem anterior, será aferido pela data da postagem.

7.1.2 O não-cumprimento dos prazos estabelecidos no subitem anterior, poderá ser considerado recusa de celebrar o contrato, ensejando a desclassificação da licitante, bem como a aplicação das penalidades previstas neste instrumento convocatório, se os motivos não forem aceitos pelo(a) Pregoeiro(a).

ATENÇÃO

7.1.3 A proposta de preços AJUSTADA ao valor arrematado, deverá obedecer às seguintes condições:

- a) ser apresentada em formulário contínuo da empresa, redigida em linguagem clara, sem emendas, rasuras ou entrelinhas, conter a razão social, o CNPJ, número(s) de telefone(s) e de fac-símile, *e-mail*, preferencialmente, assinada e/ou rubricada em todas as folhas pelo representante legal da empresa licitante e que os preços contidos na proposta, incluam todos os custos e despesas, tais como: impostos, frete, seguros e demais encargos necessários à execução do contrato;
- b) conter preço global por lote, em moeda nacional, expressos em algarismos e por extenso, conforme especificações do Anexo I;
- c) conter prazo de entrega do objeto da presente licitação, no prazo máximo, 30 (trinta) dias úteis, contados da convocação ou da Ordem de Fornecimento (O.F);
- d) informar prazo de validade da proposta, mínimo de 60(sessenta) dias, a contar de sua apresentação;

e) indicar MARCA do produto e fabricante, referência e/ou modelo (se houver):

e.1) a (s) empresa (s) licitante (s) arrematante (s) do Lote (s), deverá (ão) apresentar, juntamente com a proposta catálogos, folhetos técnicos ou página da WEB dos mobiliários ofertados. A ausência de alguma especificação no referido catálogo e/ou folheto não ensejará a desclassificação da empresa licitante. Nesse caso serão efetuadas diligências para sanear a pendência, nos termos do item 8.0 do edital;

e.2) as informações apresentadas em páginas da WEB impressas deverão serão consideradas apenas se puderem ser igualmente obtidas na internet, disponíveis em veiculação pública, preferencialmente no website do próprio fabricante ou distribuidor comprovadamente autorizado. Recomenda-se que os catálogos, folhetos ou manuais técnicos sejam entregues no original ou em cópia perfeitamente legível, incluindo-se as figuras, para que possam ser comprovadas claramente as informações contidas nas propostas;

- f) informar garantia mínima de 05 (cinco) anos contra quaisquer defeitos de fabricação, incluindo todas as despesas decorrentes do deslocamento dos técnicos, além da substituição de peças para os lotes VI,VII e VIII descritos no Anexo I.

7.1.4 Nas propostas que omitirem os prazos de validade da proposta e de entrega, ficam estabelecidos que estes prazos, serão os estipulados neste instrumento convocatório, no subitem 7.1.3, letras “c” e “d”.



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

ATENÇÃO

8.0. DO ENVIO DA AMOSTRA:

8.1. Quando solicitado, deverá a licitante do lote arrematante apresentar amostra do mobiliário para conferência de qualidade, incluindo os prospectos com as respectivas especificações técnicas, marca, fabricante e a referência dos mesmos, que deverá ser encaminhada ao Departamento Central de Material e Patrimônio e Serviços Gerais, localizado na Rua Dr. Antônio Gomes de Barros, nº 1747 - Jatiúca - Cep 57036-000, Maceió / Alagoas (antiga av. Amélia Rosa próximo ao Shopping Maceió), o horário de entrega será das 8h às 13h, de segunda a quinta-feira e na sexta-feira, das 8h às 12h. **A (s) empresa (s) vencedora (s) deverá (ão) apresentar protótipo sujeito à destruição dos itens: Lote I, itens 03, 05, 07 e 09 Lote II itens 02, 06, 08 e 11, Lote III itens 01 e 04 e Lote IV item 04, no prazo de 05 (cinco) dias úteis após o encerramento do Pregão.**

8.2. Forma de recebimento: no ato do recebimento da amostra será emitido por um servidor designado, documento que comprove a entrega, em 02 vias de igual teor, uma das quais deverá ser juntada ao processo licitatório;

8.3. Após a entrega das amostras não será permitido fazer ajustes, complementação ou modificações nos materiais apresentados para fins de adequação.

8.4. As amostras, após a notificação da comissão de análise, serão liberadas e ficarão à disposição dos licitantes pelo período máximo de 30 (trinta) dias. Após este prazo a administração do Tribunal de Justiça de Alagoas não se responsabilizará pelos bens do licitante.

8.5. As amostras rejeitadas serão imediatamente disponibilizadas para a devolução, através da notificação emitida na forma prevista no item anterior. As amostras aprovadas só serão liberadas após o recebimento dos bens (as quais servirão como parâmetro para conferência dos itens solicitados).

8.6. Dos critérios objetivos de avaliação:

a) O móvel apresentado como amostra poderá ser aberto, manuseado, desmontado, receber cortes, seções, vincos ou movimentos nas peças, sendo devolvido à licitante no estado em que se encontrar ao final da avaliação técnica;

b) Se a licitante não apresentar a amostra e os documentos supracitados, no prazo estipulado, terá sua proposta automaticamente desclassificada;

c) Uma vez entregue a amostra não será permitido fazer ajustes ou modificações no produto apresentado para fins de adequá-lo à especificação constante do Edital;

d) A responsabilidade pela montagem dos móveis é da licitante, não cabendo ao Tribunal de Justiça do Estado de Alagoas sua regularização ou percepção no caso de montagem incorreta.

e) Para efeito de avaliação dos móveis, a comissão designada por esse Tribunal para esse fim, avaliará as amostras, levando em conta os seguintes fatores:

e.1) conformidade com as especificações e características técnicas;

e.2) qualidade;

e.3) durabilidade;

e.4) acabamento;

e.5) estética;

e.6) ergonomia; e



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

e.7) funcionalidade.

8.7. Os fatores qualidade, durabilidade, acabamento, ergonomia, estética e funcionalidade serão analisados em conjunto, levando-se em conta o fim a que se destina o móvel e, principalmente, o seguinte:

- a) quanto à qualidade - todo o processo produtivo pelo qual passa o móvel, inclusive a matéria prima usada, os componentes, os banhos preparatórios em metais, colagem, pinturas, controle de qualidade etc.;
- b) quanto ao acabamento - o esmero na fabricação do móvel, tais como, junção das peças, igualdade das medidas, lixamento, pintura etc...;
- c) quanto à ergonomia - a conformidade do móvel com as normas técnicas da ABNT - Associação Brasileira de Normas Técnicas e/ou NRs do Ministério do Trabalho;
- d) quanto à estética - o design, a robustez, os detalhes, a harmonia das linhas, a rápida obsolescência, a fadiga visual etc...; e
- e) quanto à funcionalidade - a existência de empecilhos à movimentação dos usuários na execução das tarefas diárias, bem, ainda, das peças componentes.

8.8. A comissão designada para esse fim emitirá parecer conclusivo declarando estar aprovada ou não a amostra analisada, segundo os critérios estabelecidos acima, que o encaminhará ao (à) pregoeiro (a) para prosseguir o julgamento.

8.9. A comissão, se entender necessário, poderá sugerir ao (à) pregoeiro (a) que solicite à licitante que providencie os testes e demais provas exigidas por normas técnicas que comprovem qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade do móvel;

8.10. A despesa decorrente dessa medida, bem como todas as outras referentes às amostras, correrão por conta da licitante.

8.11. Se a amostra ou documentação não obtiverem aprovação em qualquer um dos fatores especificados acima, será desclassificada.

8.12. Na hipótese da amostra e documentação não preencherem os requisitos deste subitem, será examinada a amostra e documentação da segunda classificada, e assim sucessivamente, para fazê-lo em igual prazo e condições.

9.0. DA ANÁLISE E JULGAMENTO

9.1. Analisadas as propostas serão desclassificadas as que:

- a) Forem elaboradas em desacordo com os termos deste edital;
- b) apresentarem preços excessivos ou manifestamente inexequíveis, assim considerados aqueles que não venham a ser demonstrada sua viabilidade através de documentação que comprove que os custos são coerentes com os de mercado;
- c) apresentarem preços totais ou unitários simbólicos, irrisórios ou de valor zero;
- d) apresentarem proposta alternativa.

9.2. Sendo aceitável a oferta, será verificado o atendimento, pelo proponente que a tiver formulado, das condições habilitatórias:

- a) com base no Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores – SICAF e documentação complementar exigida no edital; ou;



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

b) no caso dos não cadastrados, da documentação exigida no edital.

9.3. Constatado o atendimento pleno das exigências editalícias, será declarado o proponente vencedor, sendo a adjudicação do objeto definido neste edital e seus anexos efetuados pelo menor preço.

9.4. Se a oferta não for aceitável ou se o proponente não atender às exigências do ato convocatório, o (a) pregoeiro (a) examinará as ofertas subseqüentes, na ordem de classificação e feita a negociação, até a apuração de uma proposta que atenda ao edital, sendo o respectivo proponente declarado vencedor e a ele adjudicado o objeto licitado.

9.5. O (a) pregoeiro (a), auxiliado (a) pela equipe de apoio, na fase de julgamento, poderá promover quaisquer diligências julgadas necessárias à análise das propostas e da documentação, devendo os licitantes atender às solicitações no prazo por ele estipulado, contado do recebimento da convocação, sob pena de desclassificação da oferta.

9.6. Caso exista algum fato que impeça a participação de algum licitante, ou o mesmo tenha sido declarado inidôneo para licitar ou contratar com a Administração Pública, este será desclassificado do certame, sem prejuízo das sanções legais cabíveis.

9.7. Se o licitante vencedor recusar-se a firmar o contrato, injustificadamente, e conseqüentemente não cumprir as obrigações contraídas será aplicada a regra estabelecida no subitem anterior.

10.0. DA HABILITAÇÃO

10.1. Com vistas à habilitação na presente licitação a empresa vencedora da etapa de lances deverá apresentar, **logo após o encerramento da disputa ou no prazo máximo de 02(duas) horas**, conforme subitem 7.1, a seguinte documentação:

10.2. HABILITAÇÃO JURÍDICA

10.2.1. Registro Comercial, no caso de empresa individual;

10.2.2. Ato constitutivo, estatuto ou contrato social e seus aditivos em vigor, devidamente registrados, em se tratando de sociedades comerciais, e, no caso de sociedade de ações, acompanhadas de documentos de eleição de seus administradores;

10.2.3. Inscrição do ato constitutivo, no caso de sociedades civis, acompanhada de prova de diretoria em exercício;

10.2.4. Decreto de autorização, em se tratando de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no País, e ato de registro ou autorização para funcionamento expedido pelo órgão competente, quando a atividade assim o exigir.

10.3. REGULARIDADE FISCAL

10.3.1. Prova de regularidade junto à Fazenda Federal, Estadual e Municipal, relativa ao domicílio ou sede da licitante.



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

10.3.2. Prova de regularidade relativa à Seguridade Social: CND - Certidão Negativa de Débito, emitida pelo Instituto Nacional do Seguro Social-INSS ou pela Secretaria da Receita Federal;

10.3.3. Prova de regularidade relativa ao Fundo de Garantia do Tempo de Serviço – FGTS: Certidão de Regularidade de FGTS - CRF, emitida pela Caixa Econômica Federal.

10.4. OUTROS DOCUMENTOS HABILITATÓRIOS

10.4.1. Planilha de dados preenchida na forma do anexo III deste edital.

10.4.2. Declaração de inexistência de fato impeditivo na habilitação, na forma do parágrafo 2º do art. 32 da Lei nº 8666/93 e de atendimento ao disposto no inciso V do art. 27 da Lei 8.666/93, conforme modelo constante no anexo II deste edital;

10.4.2. A não entrega da planilha de dados na forma do anexo acima mencionado não implicará a inabilitação da licitante do certame licitatório, devendo, o(a) Pregoeiro(a) conceder prazo para sua apresentação.

10.5. A documentação deverá:

a) Estar em nome da licitante;

b) Estar no prazo de validade estabelecido pelo órgão expedidor competente. Nos casos omissos, o (a) pregoeiro (a) considerará como prazo de validade o de 60 (sessenta) dias, contados da data de expedição do respectivo documento, exceto a Certidão Negativa de Débitos atinente à Contribuição Previdenciária e a Certidão Conjunta Negativa de Débitos Relativos a Tributos Federais e à Dívida Ativa da União, ambas com prazo de validade de 180 (cento e oitenta) dias, de acordo com o art. 2º, do Decreto nº 6.106/2007;

c) Referir-se a apenas uma das filiais ou apenas a matriz. Tal dispositivo não é válido para a Certidão Negativa de Débitos atinente à Contribuição Previdenciária, bem como a Certidão Conjunta Negativa de Débitos relativos a Tributos Federais.

10.5.1. As licitantes que deixarem de apresentar quaisquer dos documentos exigidos para a habilitação na presente licitação, ou os apresentarem em desacordo com o estabelecido neste edital ou com irregularidades, serão inabilitadas.

10.5.2. Havendo alguma restrição na comprovação da regularidade fiscal das microempresas ou empresas de pequeno porte, será assegurado o prazo de 2 (dois) dias úteis, cujo termo inicial corresponderá ao momento em que o proponente (ME ou EPP) for convocado pelo (a) pregoeiro (a) para o saneamento da documentação apresentada com restrições, prorrogáveis por igual período a critério do Tribunal de Justiça do Estado de Alagoas.

10.5.3. A não regularização da documentação fiscal, no prazo previsto no subitem anterior, implicará na decadência do direito à contratação, sem prejuízo das sanções cabíveis, sendo facultado ao Contratante convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para a assinatura do contrato ou revogar a licitação;

10.5.4. A prerrogativa regulamentada no subitem 10.5.2 não desobriga as microempresas e/ou empresas de pequeno porte da apresentação dos documentos de regularidade fiscal elencados no subitem 10.3, os quais deverão ser apresentados mesmo que com restrição, sob pena de



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

inabilitação.

10.5.5. Para as empresas cadastradas no SICAF, fica facultada ao (a) Pregoeiro (a) a extração, na sessão pública, de declarações porventura existentes naquele sistema, que forem competentes para substituir os documentos relacionados nos subitens 10.2 e 10.3 deste edital, para fins de habilitação da empresa licitante. Essas declarações somente serão válidas para esta licitação se as informações relativas aos respectivos documentos estiverem disponíveis e dentro do prazo de validade naquele sistema.

10.5.6. Os documentos exigidos acima deverão ser apresentados em original, por qualquer processo de cópia autenticada, por tabelião de notas ou por servidor que realiza a licitação, ou publicação em órgão da imprensa oficial.

10.5.7. Os documentos exigidos no subitem 10.3 terão sua validade verificada, via internet, no momento da fase de habilitação, ficando estabelecido que havendo discordância entre o documento apresentado e a verificação, prevalecerá a segunda, observado o disciplinamento constante no subitem 10.2.

10.0. DA IMPUGNAÇÃO, DO PEDIDO DE ESCLARECIMENTOS E DO RECURSO

10.1. Até dois dias úteis antes da data fixada para abertura da sessão pública, **ou seja, após o encerramento do prazo de acolhimento de propostas**, qualquer pessoa poderá impugnar o ato convocatório do pregão, na forma eletrônica.

10.1.1. A apresentação de impugnação contra o presente edital será processada e julgada na forma e nos prazos previstos no art. 18 do decreto nº 5.450/2005;

10.1.2. Acolhida à petição contra o ato convocatório, será designada nova data para a realização do certame;

10.2 Os pedidos de esclarecimentos referentes ao processo licitatório deverão ser enviados ao (a) pregoeiro (a), até 03 (três) dias úteis anteriores à data fixada para abertura da sessão pública, **exclusivamente por meio eletrônico via internet**, no endereço indicado no edital, de acordo com o art. 19 do Decreto nº 5.450/2005.

10.3. A entrega da proposta, sem que tenha sido tempestivamente impugnado o presente edital, implicará a plena aceitação, por parte dos interessados, das condições nele estabelecidas.

10.4. Declarado o(s) vencedor(s), neste processo licitatório, cabe recurso, a ser interposto no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, conforme determinação do (a) pregoeiro (a) durante o qual qualquer licitante poderá, **de forma imediata e motivada**, em campo próprio do sistema, manifestar sua intenção de recorrer, quando lhe será concedido o prazo de três dias para encaminhamento de memorial das razões de recurso e de eventuais contra-razões pelos demais licitantes, conforme art. 26 do Decreto 5.450/2005, procedimentos estes, realizados exclusivamente no âmbito do sistema eletrônico, em formulários próprios,

10.5. O recurso contra decisão do (a) pregoeiro (a) não terá efeito suspensivo.

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



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

10.7. Após apreciação do recurso o (a) pregoeiro (a) submetê-lo-á, devidamente informado, à consideração da autoridade competente, que proferirá decisão definitiva antes da adjudicação e homologação do procedimento.

10.8. Os autos permanecerão com vista franqueada aos interessados no **DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES** deste Tribunal.

11.0. DA ADJUDICAÇÃO

11.1. A adjudicação, em favor da licitante vencedora, será feita pelo (a) pregoeiro (a) na ausência motivada de intenção de recursos no prazo por ele determinado ou após decisões dos recursos interpostos, mediante autorização da autoridade competente.

12.0. DA HOMOLOGAÇÃO

12.1. A homologação, em favor da licitante adjudicada nesta licitação, será feita pela Exm^a. Sr^a. Desembargadora Presidente deste Tribunal, após recebimento do processo concluído pelo (a) pregoeiro (a) e sua equipe de apoio, mediante análise do procedimento licitatório pela Diretoria-Adjunta de Controle Interno- DIACI.

13.0. DA DESPESA

13.1. As despesas decorrentes da execução deste contrato, correrão por conta da dotação orçamentária nº 04.061.0003.2114(001619)449052.

14.0. FORMA DO PAGAMENTO

14.1. O pagamento será efetuado em moeda corrente nacional, no prazo de 10 (dez) dias úteis, após o recebimento das notas fiscais atestadas pelo Gestor do Contrato, efetuando a retenção na fonte dos tributos e contribuições, determinada pelos órgãos fiscais e fazendários, em conformidade com as instruções normativas vigentes, mediante apresentação dos seguintes documentos:

- a) Nota fiscal/fatura discriminativa;
- b) Certidão Negativa de Débito – CND, emitida pelo Instituto Nacional do Seguro Social – INSS;
- c) Certificado de Regularidade do FGTS – CRF, emitida pela Caixa Econômica Federal;
- d) Prova de regularidade para com a Fazenda Federal: Certidão Conjunta Negativa de Débitos relativos a Tributos Federais e à Dívida Ativa da União, emitida pela Receita Federal.

14.2. A apresentação de nota fiscal/fatura com incorreções ou desacompanhada da documentação requerida no subitem anterior, implicará na sua devolução à empresa Contratada para regularização, devendo o prazo de pagamento ser contado a partir da data de sua reapresentação.

14.3. Nos casos de eventuais atrasos de pagamento, desde que a Contratada não tenha concorrido de alguma forma para tanto, fica convencionado que a taxa de compensação financeira devida pelo



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

Tribunal, entre a data de pagamento prevista para o pagamento e o efetivo adimplemento da parcela, será aquela resultante da aplicação da seguinte fórmula:

$$EM=I \times N \times VP$$

Onde:

EM = Encargos moratórios;

N = Número de dias entre a data prevista para o pagamento e a do efetivo pagamento;

VP = Valor da parcela a ser paga;

I = Índice de atualização financeira = 0,00016438, assim apurado:

$$I=TX$$

$$I = \frac{(6/100)}{365}$$

$$I = 0,00016438$$

TX = Percentual da taxa anual = 6%

14.4. Considera-se para efeito de pagamento o dia da entrega da O.B. na unidade bancária.

14.5. Se, quando da efetivação do pagamento, os documentos comprobatórios de situação regular em relação à Fazenda Federal, ao INSS e ao FGTS, apresentados em atendimento às exigências de habilitação, estiverem com a validade expirada o pagamento ficará retido até a apresentação de novos documentos dentro do prazo de validade.

15.0. DA GARANTIA DOS MATERIAIS E DA ASSISTÊNCIA TÉCNICA

15.1 Os materiais fornecidos deverão estar garantidos contra quaisquer defeitos de fabricação, e/ou fadiga do material empregado, incluindo substituição do produto, peças e mecanismos pelo prazo mínimo de 05 (cinco) anos para os lotes I, II, III IV e V, e de no mínimo 01(um) ano para os lotes VI, VII e VIII, nas condições dos respectivos fabricantes, devendo a empresa fornecedora substituí-los, por sua conta e no prazo de 10 (dez) dias úteis, os que forem considerados inadequados às especificações, ou que tenham sofrido danos ou avarias no transporte ou descarga, que comprometam o seu uso regular e adequado.

15.3. QUANTO À ASSISTÊNCIA TÉCNICA:

15.3.1. Prestar, sem ônus para o Contratante, assistência técnica on-site e manutenções preventivas e corretivas de acordo com recomendações do fabricante, a vigorar durante a garantia.

15.3.2. O prazo de garantia deve ser contado a partir do recebimento definitivo dos materiais, pelo contratante.

16.0 DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

16.1. Responsabilizar-se pelo fiel cumprimento do fornecimento, instalação e assistência técnica dos materiais, objeto deste edital;

16.2. Fornecer os materiais com prazo de garantia mínima de 05 (cinco) anos para os lotes I, II, III IV e V, e de no mínimo 01(um) ano para os lotes VI, VII e VIII;



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

16.3. Arcar com todas as despesas, diretas ou indiretas, decorrentes do cumprimento das obrigações assumidas, sem qualquer ônus para o contratante;

16.4. Substituir no prazo máximo de 15 (quinze) dias úteis todo e qualquer material defeituoso ou que vier a apresentar vício, durante o prazo de garantia;

16.6. Responsabilizar-se pelos danos causados diretamente ao contratante ou a terceiros, decorrentes de sua culpa ou dolo até a entrega dos materiais, incluindo as entregas feitas por transportadoras;

16.7. Prestar todos os esclarecimentos que forem solicitados pelo contratante sobre os materiais ofertados;

16.8. Deverá atender às recomendações dos fabricantes, obedecer às normas regulamentares expedidas pelos órgãos competentes e as normas da ABNT atinentes aos assuntos;

16.9. Entregar os materiais no prazo, nas condições exigidas e local indicado, sujeitando-se no que couber às leis do consumidor.

16.9.1. Os serviços de instalação e montagem deverão ser executados, de segunda a sexta-feira, no horário de 8h30min às 13h30min.

16.10. A empresa Contratada deverá adotar os seguintes procedimentos visando o perfeito fornecimento dos materiais:

16.11. QUANTO AO FORNECIMENTO E MONTAGEM:

a) Prazo de entrega será de 30 dias úteis, a partir da convocação ou da expedição da Ordem de Fornecimento (O.F) pelo Contratante;

b) Havendo extensão do prazo de entrega, deverá ser justificado pela empresa fornecedora;

c) Os quantitativos estimados, os quais serão distribuídos em cada unidade constante deste edital, serão definidos posteriormente pelo Contratante.

d) Os produtos deverão ser instalados no prazo máximo de 05(cinco) dias, a contar da data de entrega, nos locais descritos abaixo:

d.1) Para os Lotes I, II, III, IV e V: MACEIÓ, ARAPIRACA(distância de Maceió-128km), IGACI (distância de Maceió-157km), PALMEIRA DOS ÍNDIOS(distância de Maceió-140km) e PENEDO(distância de Maceió-160km).

d.2) Para os Lotes VI, VII e VIII: MACEIÓ.

e) Seguir as recomendações dos fabricantes quanto ao uso e manuseio adequados dos produtos;

f) A entrega e montagem do mobiliário ocorrerão em locais e horários definidos pela fiscalização. Os bens serão alocados segundo layout (planta de arranjo físico do mobiliário) fornecido pelo gestor do contrato, por ocasião da entrega da nota de empenho, cabendo a empresa posicioná-los de acordo com o layout, para os lotes de I ao V;

g) Os serviços serão executados por etapas, de acordo com ordens de serviço emitidas pela fiscalização, disponibilidade de área e condições físicas do Tribunal de Justiça, cabendo à empresa fornecedora do mobiliário iniciá-los no prazo máximo de 5 dias, e a conclusão dar-se-á de acordo com o cronograma a ser traçado entre a fiscalização e a empresa contratada, não podendo o contratante estender a montagem por mais de trinta dias;



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

16.12. QUANTO AOS PROCEDIMENTOS DE SEGURANÇA:

- a) Utilizar obrigatoriamente todos os equipamentos e procedimentos dispostos na norma regulamentadora NR-18;
- b) Estabelecer obrigatoriedade do uso de equipamentos de proteção individual por todas as pessoas presentes no local da montagem, de acordo com o risco de lesão decorrente de cada atividade desenvolvida;
- c) Adotar as recomendações dos fabricantes quanto ao uso e manuseio adequados de seus produtos; e
- d) Conduzir os serviços de acordo com as normas regulamentadoras relativas à segurança do trabalho.

16.13. QUANTO À LIMPEZA DO MOBILIÁRIO:

- a) A limpeza das superfícies será feita com pano úmido e sabão neutro, isento de álcalis cáusticos e executados manualmente.

16.14. QUANTO À LIMPEZA DOS LOCAIS DE MONTAGEM E OUTRAS PROVIDÊNCIAS:

- a) Executar limpeza no local de execução dos serviços e das áreas adjacentes e a conseqüente remoção do entulho;
- b) Remover do local de instalação, os materiais e equipamentos, assim como peças remanescentes e sobras não utilizadas de materiais, ferramentas e acessórios.

16.15. QUANTO À DISTRIBUIÇÃO DO MOBILIÁRIO:

- a) Após a montagem, distribuir o mobiliário conforme planta de layout fornecida pelo gestor do contrato.

17.0 DAS OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE

17.1. Proporcionar todas as facilidades para que o fornecedor possa cumprir suas obrigações dentro das normas e condições estipuladas;

17.2. Rejeitar, no todo ou em parte, os materiais entregues em desacordo com as obrigações assumidas pelo fornecedor;

17.3. Fiscalizar e acompanhar a execução de entrega dos materiais, conforme dispõe o art. 67, da lei nº 8.666/93;

17.4. Efetuar o pagamento nas condições pactuadas;

17.5. Comunicar à empresa fornecedora sobre possíveis irregularidades observadas nos materiais entregues, para imediata substituição;

17.6. Verificar as perfeitas condições de funcionamento dos materiais (sujeitos à troca se verificado qualquer anormalidade);

17.7. Verificar a regularidade de recolhimento dos encargos sociais, trabalhistas, comerciais, previdenciárias, previstas na legislação em vigor.

17.8. Propiciar todas as facilidades indispensáveis à boa execução do fornecimento dos serviços, objeto deste ajuste, inclusive permitir o livre acesso dos técnicos da Contratada às dependências do Contratante, desde que devidamente identificados e previamente agendados com gestor do contrato;

17.9. Atestar a execução do objeto do presente ajuste por meio do gestor de contrato;



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

17.10. Efetuar o pagamento à Contratada, de acordo com as condições de preço e prazos estabelecidos neste ajuste;

17.11. Aplicar as penalidades por descumprimento do contrato;

17.12. Fiscalizar para que, durante a vigência do contrato, sejam mantidas as condições de habilitação, exigidas no edital;

17.13. Agendar com o montador da Contratada o treinamento para boa utilização das cadeiras e poltronas onde houver necessidade de regulagem de braços, encostos e assentos, junto ao setor de Patrimônio e/ou gestor do contrato.

18.0. DA GESTÃO DO CONTRATO

18.1- A execução das obrigações contratuais decorrentes deste edital, será fiscalizada pelo GESTOR DO CONTRATO, com autoridade para exercer, como representante do Contratante, toda e qualquer ação de orientação geral, acompanhamento e fiscalização da execução contratual (artigo 67 da Lei nº 8.666/93, com suas alterações e artigo 6º do Decreto 2.271/97).

18.2 – Ao GESTOR DO CONTRATO compete, entre outras atribuições:

- a) fiscalizar a execução do contrato, objetivando garantir a qualidade desejada;
- b) solicitar e/ou sugerir à Administração a aplicação de penalidades, por descumprimento de cláusula contratual ou editalícia;
- c) solicitar à Contratada e a seus prepostos, ou obter da Administração, tempestivamente, todas as providências necessárias ao bom andamento do presente fornecimento;
- d) acompanhar e atestar os recebimentos provisório e definitivo dos produtos, indicando as eventuais ocorrências;
- e) fornecer atestado de capacidade técnica quando solicitado, desde que atendidas as obrigações contratuais;
- f) atestar e encaminhar notas fiscais ao setor competente para autorizar pagamentos.
- g) fiscalizar para que sejam mantidas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação;

18.2.1 A fiscalização de que trata este item não exclui nem reduz a responsabilidade da CONTRATADA, até mesmo perante terceiro, por qualquer irregularidade, inclusive resultante de imperfeições técnicas, emprego de material inadequado ou de qualidade inferior e, na ocorrência desta, não implica co-responsabilidade do CONTRATANTE ou de seus agentes e prepostos (artigo 70 da Lei nº. 8.666/93, com suas alterações).

19.0. DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

19.1. Homologado o resultado da licitação, o órgão gerenciador, respeitadas a ordem de classificação e a quantidade de fornecedores a serem registrados, convocará os interessados para assinatura da Ata de Registro de Preços que, após cumpridos os requisitos de publicidade, terá efeito de compromisso de fornecimento nas condições estabelecidas.



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

19.2 As convocações de que tratam o item anterior deverão ser atendidos no prazo máximo de 03 (três) dias úteis, prorrogável apenas 01 (uma) única vez a critério deste Tribunal, sob pena de decair o direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas no art. 28 do Regulamento aprovado pelo Decreto 5.450/2005 e neste Edital.

19.3. A ata firmada com os licitantes fornecedores observará a minuta do Anexo IV, podendo ser alterada nos termos dos arts. 65 da Lei nº 8.666/93, bem como o art. 12 do Decreto 3.931/01.

19.4. Sempre que o licitante vencedor não atender à convocação, nos termos definidos no subitem 19.2. é facultado à Administração, dentro do prazo e condições estabelecidos, convocar remanescentes, na ordem de classificação, para fazê-lo em igual prazo e nas mesmas condições, ou revogar o item específico, respectivo ou a licitação.

19.5. Ao assinar a Ata de Registro de Preços, a adjudicatária obriga-se a fornecer os bens a ela adjudicados, conforme especificações e condições contidas neste edital, em seus anexos e também na proposta apresentada, prevalecendo, no caso de divergência, as especificações e condições do edital.

19.6. A Ata de Registro de Preços, durante sua vigência, poderá ser utilizada por qualquer órgão ou entidade da Administração Pública que não tenha participado do certame licitatório, mediante prévia consulta ao órgão gerenciador, desde que devidamente comprovada a vantagem, nos termos do artigo 8º do Decreto 3.931/2001.

19.7. Os órgãos e entidades que não participarem do registro de preços, quando desejarem fazer uso da Ata de Registro de Preços, deverão manifestar seu interesse junto ao órgão gerenciador da Ata, para que este indique os possíveis fornecedores e respectivos preços a serem praticados, obedecidos a ordem de classificação.

19.8. Caberá ao fornecedor beneficiário da Ata de Registro de Preços, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento, independentemente dos quantitativos registrados em Ata, desde que este fornecimento não prejudique as obrigações anteriormente assumidas.

19.9. As aquisições ou contratações adicionais a que se refere o subitem anterior não poderão exceder, por órgão ou entidade, a cem por cento dos quantitativos registrados na Ata de Registro de Preços.

20.0 ALTERAÇÕES NA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

20.1. A Ata de Registro de Preços poderá sofrer alterações, obedecidas às disposições contidas no artigo 65, da Lei nº 8.666/93.

20.1.1. O preço registrado poderá ser revisto em decorrência de eventual redução daqueles praticados no mercado, ou de fato que eleve o custo dos serviços ou bens registrados, cabendo ao Tribunal (órgão gerenciador) promover as necessárias negociações junto aos fornecedores.

20.1.2. Quando o preço inicialmente registrado, por motivo superveniente, tornar-se superior ao praticado no mercado, o Tribunal (órgão gerenciador) deverá:

20.1.2.1. Convocar o fornecedor visando à negociação para redução de preços de sua adequação ao praticado pelo mercado;



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

20.1.2.2. Frustrada a negociação, o fornecedor será liberado do compromisso assumido; e

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

20.1.3. Quando o preço de mercado tornar-se superior aos preços registrados e o fornecedor, mediante requerimento devidamente comprovado, não puder cumprir o compromisso, o Tribunal (órgão gerenciador) poderá:

20.1.3.1. 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; e

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

20.1.4. Não havendo êxito nas negociações, o Tribunal (órgão gerenciador) deverá proceder à revogação da Ata de Registro de Preços, adotando as medidas cabíveis para obtenção da contratação mais vantajosa.

21.0. O CANCELAMENTO DO REGISTRO DE PREÇOS

21.1. O Fornecedor terá seu registro cancelado quando:

21.1.1. Descumprir as condições da Ata de Registro de Preços;

21.1.2. Não retirar a respectiva nota de empenho ou instrumento equivalente, no prazo estabelecido pela Administração, sem justificativa aceitável;

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

21.1.4. Tiver presentes razões de interesse público.

21.2. O cancelamento de registro, nas hipóteses previstas, assegurados o contraditório e a ampla defesa, será formalizado por despacho da autoridade competente do órgão gerenciador.

21.3. O fornecedor poderá solicitar o cancelamento do seu registro de preço na ocorrência de fato superveniente que venha comprometer a perfeita execução contratual, decorrente de caso fortuito ou de força maior, devidamente comprovado.

22.0. FORNECIMENTO DO OBJETO

22.1. O fornecimento do objeto cujo preço será registrado através deste processo, será solicitado mediante a apresentação da Nota de Empenho (NE) correspondente.

22.1.1. Cada Nota de Empenho (NE) conterà, sucintamente:

a) Quantidade do produto;

b) Descrição do produto;

c) Número de ordem anual;

d) Valor.

22.2. A Nota de Empenho (NE) poderá ser transmitida à fornecedora por meio de fax e/ou e-mail.

22.3. Poderá ser emitida mais de uma Nota de Empenho (NE) por mês.



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

22.4. O objeto em questão deverá ser entregue acompanhado de nota fiscal, dele constando os valores unitário e total, número da nota de empenho e as quantidades.

22.5. A empresa fornecedora ficará obrigada a atender a todas as Notas de Empenho (NE) emitidas durante a vigência da ata de registro de preços, mesmo se a entrega delas decorrente for prevista para data posterior ao seu vencimento;

22.6. Em cada fornecimento, se a quantidade e/ou qualidade dos produtos entregues não corresponderem ao exigido no Edital o mesmo será devolvido à fornecedora para que esta, no prazo máximo de 10 (dez) dias úteis, faça a devida substituição, sem ônus para o Tribunal, sob pena de aplicação de sanções a critério da Administração.

22.6.1 Constatada a ocorrência prevista no subitem anterior, após a notificação por escrito à contratada, serão interrompidos os prazos de recebimento e suspenso o pagamento, até a regularização da pendência.

22.7. Os materiais deverão ser novos e devidamente acondicionados em suas embalagens originais, de forma a permitir completa segurança dos produtos.

23.0. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

23.1. Pela inexecução total ou parcial do contrato, o Contratante poderá, garantida a prévia defesa da Contratada, no prazo de 05 (cinco) dias úteis, aplicar as seguintes sanções:

- a) ADVERTÊNCIA - sempre que forem observadas irregularidades de pequena monta, para as quais tenha concorrido;
- b) MULTA MORATÓRIA – A Contratada ficará sujeito à multa diária de 0,5% (zero vírgula cinco por cento), calculada sobre o valor da obrigação inadimplida, ou não sendo possível determinar este valor, sobre o VALOR TOTAL ESTIMADO DO CONTRATO, pelo atraso injustificado na execução de qualquer obrigação contratual ou legal, podendo esse valor ser abatido do pagamento a que se fizer jus o CONTRATADO;
- c) MULTA COMPENSATÓRIA – em razão da inexecução total ou parcial do contrato, no percentual de 10% (dez por cento), sobre o valor da obrigação inadimplida, ou, não sendo possível determinar este valor, sobre o valor total estimado do Contrato;
- d) SUSPENSÃO TEMPORÁRIA de participação em licitação com a Administração, por prazo não superior a 02 (dois) anos.

23.2. Aquele que, convocado dentro do prazo de validade de sua proposta, não assinar o contrato ou ata de registro de preços, deixar de entregar 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, fizer declaração falsa ou cometer fraude fiscal, garantindo o direito à ampla defesa, ficará impedido de licitar e de contratar com a Administração Pública, pelo prazo de até 05 (cinco) anos, sem prejuízo das multas previstas em edital e no contrato e das demais cominações legais.

23.3. A recusa injustificada da licitante vencedora em assinar a Ata de Registro de Preços, dentro do prazo de (cinco) dias após convocada pelo Contratante, caracteriza o descumprimento total da



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

obrigação assumida, sujeitando-a, além da penalidade prevista no subitem 23.1, *alínea "c"*, multa correspondente a 20 % (vinte por cento) do valor estimado da contratação.

24.0. DAS DISPOSIÇÕES FINAIS

24.1. A participação nesta licitação implica a plena aceitação dos termos e condições deste edital e seus anexos, bem como das normas administrativas vigentes.

24.2. O Contratante poderá revogar a licitação em face de razões de interesse público, derivado 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.

24.3. Decorridos 60 (sessenta) dias da data de abertura das propostas sem convocação, por parte da Administração do Contratante, para retirada da respectiva nota de empenho, fica(m) o(s) licitante(s) liberado(s) dos compromissos assumidos em sua(s) proposta(s).

24.4. Os casos omissos neste edital serão resolvidos pelo(a) pregoeiro(a), de acordo com o que reza o Decreto Federal nº 5.450, de 08 de 2005, Lei Federal nº 10.520 de 17 de julho de 2002, e subsidiariamente os dispositivos da Lei nº 8.666, de 21/06/1993 e suas alterações posteriores.

Maceió, 20 de abril de 2010.

Maria Aparecida Magalhães Nunes
Pregoeira

ANEXO I

MODELO DE PROPOSTA DE PREÇOS

AO TRIBUNAL DE JUSTIÇA DO ESTADO DE ALAGOAS

REF: Edital de Pregão Eletrônico nº 009/2010

Prezado Senhores,

Após examinar todas as cláusulas e condições estipuladas no edital em referência, apresentamos nossa proposta nos termos consignados no mencionado ato convocatório e seus anexos, com os quais concordamos plenamente.

Nossa proposta é válida por 60 (sessenta) dias, contados da data prevista para entrega da mesma, sendo o preço ofertado firme e irrevogável durante sua validade.

O prazo de entrega para o fornecimento e instalação do objeto licitado, é de no máximo 30 (trinta) dias úteis, contados do recebimento da convocação ou Ordem de Fornecimento-O.F.

Informamos que estão inclusos nos preços ofertados, todos os custos e despesas, tais como: impostos, taxas, fretes e outra (o)s que incidam sobre o objeto licitado, sendo de nossa inteira responsabilidade, ainda, os que porventura venham a serem omitidos na proposta ou incorretamente cotados, inclusive aluguel de equipamentos necessários para o bom desenvolvimento das atividades.

O valor total por lote de nossa proposta é de R\$ _____, nos termos abaixo:

ESPECIFICAÇÕES

LOTE I – POLTRONAS, CADEIRAS E LONGARINAS

ITEM	DESCRIÇÃO	QTD (UND)
1	Poltrona Presidente com regulagens e braços reguláveis (revestido em vinil preto)	80
2	Poltrona Presidente com regulagens e braços reguláveis (tecido 100% lã)	100
3	Poltrona Diretor fixa com braços (revestido em vinil preto)	320
4	Poltrona Diretor fixa com braços (tecido 100% lã)	1150
5	Poltrona diretor giratória com regulagens e braços reguláveis (tecido 100% lã)	360
6	Poltrona diretor giratória com regulagens e braços reguláveis (revestido em vinil preto)	50
7	Cadeira giratória com braços (tecido 100% lã)	900
8	Cadeira fixa em polipropileno (cor preta)	70
9	Longarina cadeira dois lugares com mesa lateral (revestida em vinil)	60
10	Longarina cadeira dois lugares sem braços (revestida em vinil)	70
11	Longarina cadeira três lugares sem braços (revestida em vinil)	230
12	Longarina poltrona dois lugares com braços (tecido 100% lã)	230
13	Longarina poltrona 3 lugares com braços (tecido 100% lã)	160



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

14	Longarina poltrona 2 lugares sem braços (tecido 100% lã)	15
----	--	----

LOTE II - MESAS, ESTAÇÕES DE TRABALHO E MESAS DE ATENDIMENTO

ITEM	DESCRIÇÃO	QTD (UND)
1	Mesa em "L" 1600x1600x600x600mm (cor argila)	85
2	Mesa em "L" 1400x1400x600x600mm (cor argila)	210
3	Mesa em "L" 1200x1200x600x600mm (cor argila)	50
4	Mesa de reunião 2000x1000mm (cor argila)	120
5	Mesa reta 1400x700mm (cor argila)	100
6	Mesa reta 1200x700mm (cor argila)	200
7	Mesa reta 1000x600mm (cor argila)	340
8	Mesa de reunião redonda (diâmetro 1100 mm - cor argila)	20
9	Mesa de reunião redonda (diâmetro 1100 mm - cor preta)	20
10	Estação de trabalho (composta por duas mesas retas 1000x600mm + 1 divisor de mesa - cor argila)	300
11	Divisor de mesa	80
12	Mesa de atendimento (composta por 2 mesas 1200x700mm + 3 biombos divisores)(cor argila)	10
13	Mesa de atendimento (composta por três mesas 1000x600mm + 4 biombos divisores - cor argila)	10
14	Mesa de atendimento (composta por 4 mesas 1000x600mm + 5 biombos divisores) (cor argila)	10

LOTE III - ARMÁRIOS E GAVETEIROS

ITEM	DESCRIÇÃO	QTD (UND)
1	Armário com portas 740x490x800mm (cor argila)	100
2	Armário com portas 1610x490x800mm (cor argila)	100
3	Armário c/ portas semi aberto 1610x490x800mm (cor argila)	50
4	Gaveteiro móvel com 3 gavetas - com chave(cor argila)	350
5	Gaveteiro móvel com 1 gaveta + 1 gaveta p/ pasta suspensa (com chave) (acabamento argila)	100
6	Gaveteiro fixo com 2 gavetas(acabamento argila)	100

LOTE IV – BALCÃO

ITEM	DESCRIÇÃO	QTD (UND)
1	Balcão reto de atendimento alto 1800mm x 1130mm x 800mm (CxHxP) cor preta	10
2	Balcão reto de atendimento alto 1800mm x 1130mm x 800mm (CxHxP) cor cinza	5
3	Balcão reto de atendimento alto 1400mm x 1130mm x 800mm (CxHxP)- cor preta	3
4	Balcão reto de atendimento alto 1400mm x 1130mm x 800mm (CxHxP)- cor cinza	3
5	Balcão reto de atendimento alto 1000mm x 1130mm x 800mm (CxHxP)- cor preta	5
6	Balcão reto de atendimento alto 1000mm x 1130mm x 800mm (CxHxP)- cor cinza	3



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

7	Balcão curvo (90°) de atendimento alto 1000mm x 1130mm x 800mm (CxHxP)- cor preta	8
8	Balcão curvo (90°) de atendimento alto 1000mm x 1130mm x 800mm (CxHxP)- cor cinza	3

LOTE V– SOFÁ E MESA LATERAL

ITEM	DESCRIÇÃO	QTD (UND)
1	Sofá de dois lugares	30
2	Mesa lateral	30

LOTE VI – LIXEIROS

ITEM	DESCRIÇÃO	QTD (UND)
1	Lixeiro de escritório	600
2	Lixeiro alto basculante	100
3	Lixeiro baixo com tampa capacete	300
4	Lixeiro grande	40
5	Coletores externos	40

LOTE VII - EQUIPAMENTOS PARA MANUTENÇÃO

ITEM	DESCRIÇÃO	QTD (UND)
1	Carrinho multiuso para limpeza	30
2	Placas dobráveis portáteis	50
3	Escada extensível	50
4	Escada tesoura singela	50

LOTE VIII - EQUIPAMENTOS DIVERSOS

ITEM	DESCRIÇÃO	QTD (UND)
1	Apoio para os pés	200
2	Suporte para CPU ajustável com rodízio	500

3.2. DAS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

LOTE I-POLTRONAS, CADEIRAS E LONGARINAS

ITEM 01 – Poltrona Presidente com regulagens e braços reguláveis (revestido em vinil preto)

ITEM 02 – Poltrona Presidente com regulagens e braços reguláveis (tecido 100% lã)

DESCRIÇÃO: ASSENTO – deverá ser composto por alma injetada em polipropileno (espessura mínima de 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura mínima 60mm) de densidade entre 50/60kg/m³ com costuras horizontais, e contra assento e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do assento 482x492mm (L x P), sendo 460 mm de



PODER
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

profundidade útil. As dimensões poderão variar até 20mm para mais. ENCOSTO – deverá ser composto por alma em madeira compensada (espessura mínima 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura mínima 50mm) de densidade entre 50/60kg/m³ com costuras horizontais, e contra encosto e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões do encosto 457x610mm (L x H). As dimensões poderão variar até 20mm para mais. ESTRUTURA – deverá ser composta por base giratória injetada em nylon, reforçada com fibra de vidro, apresentando parte superior corrugada, com resistência a no mínimo 700kg de carga, 5 rodízios de duplo giro (Ø51mm) injetados em nylon 6, ou superior, para rodízio. Pistão a gás, constituído por suporte em chapa de aço (espessura mínima de 1,9mm), protegido por tubo industrial de Ø50mm (espessura mínima de 1,5mm), capa telescópica produzida em polipropileno injetado e mecanismo de regulagem. FIXAÇÃO – A fixação do encosto no assento será feita através de uma mola produzida em ferro chato (espessura mínima 3"x5/16"). A mola será fixada no encosto através de parafusos M6X30mm, ou superior, e a mesma fixada no eixo de regulagem do encosto, na base da cadeira e protegido por capa injetada em polipropileno. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, receberão tratamento de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa. BRAÇO APOIO REGULÁVEL – estrutura em forma de "U" será composta por base formada por travessa fixa reta central produzida em aço (espessura mínima de 8mm), reforço da travessa em forma de "U" produzido em aço dobrado e manípulo trava produzido em polipropileno, conjunto fixo formado por chapa de fixação produzida em aço (espessura mínima de 8mm), acabamento inferior produzido em polipropileno, haste fixa produzida em tudo de aço Ø38mm (espessura mínima de 1,5mm) e conjunto regulável formado por dispositivo de regulagem com trava produzido em ABS, haste regulável em forma de "T" produzida em chapa de aço e capa do conjunto regulável produzida em polipropileno. A base do braço será fixada na canaleta central por 2 parafusos M6x20mm, ou superior, o conjunto fixo será unido à base por 2 parafusos M8x30mm, ou superior, e o apoio de braço produzido em poliuretano injetado, fixado na haste regulável por 4 parafusos M6x16mm, ou superior, . Características específicas: Regulagem de altura do assento: com variação entre 410 a 510mm (em relação ao piso), através de pistão a gás, acionamento através de alavanca produzida em alma de barra de aço treilado 6x8mm (mínimo) revestido em polipropileno. Regulagem de inclinação do assento com travamento na posição desejada - acionamento através da alavanca de regulagem produzida em alma de ferro chato 6x8mm (mínimo) revestido em nylon. Regulagem de altura do encosto: com variação entre 430 a 500mm(em relação ao assento) por sistema de cremalheira interna de regulagem integrada de 6 posições de altura. Regulagem de inclinação do encosto: com variação de 90° a 115° (em relação ao assento) acionamento através de alavanca produzida em alma de ferro chato 6x8mm revestido em nylon. Regulagem de altura dos braços: com variação de 70mm por sistema de trava em 6 posições e acionamento manual. Regulagem de abertura dos braços: com variação de 73mm através de acionamento por manípulo trava.

Deverá ser apresentado Certificado de Conformidade de Produto (concedido pela ABNT) atendendo aos requisitos das normas ABNT NBR 13962:2006 onde deverá constar no certificado as referências ou códigos dos produtos cotados.

OBSERVAÇÃO: Cada poltrona deverá vir acompanhada de instruções (recomendações) sobre como operar os mecanismos de regulagem e a forma correta de conservação da mobília.

ITEM 03 - Poltrona Diretor fixa com braços (revestido em vinil preto)

ITEM 04 - Poltrona Diretor fixa com braços (tecido 100% lã)

DESCRIÇÃO: ASSENTO – deverá ser composto por alma injetada em polipropileno (espessura mínima 12mm), estofada em espuma de poliuretano injetado (espessura mínima 60mm) de densidade entre 50/60kg/m³ com costuras horizontais, e contra assento e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões do assento 482x492mm (L x P), sendo 460mm de profundidade útil. As dimensões podem variar até 20mm para mais. ENCOSTO – deverá ser composto por alma em madeira compensada (espessura mínima 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura mínima 50mm) de densidade entre 50/60kg/m³, com costuras horizontais, e contra encosto e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões do encosto 465x430mm (L x H). As dimensões podem variar até 20mm para mais. ESTRUTURA – deverá ser composta por 2 tubos



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

dobrados em forma de trapezoidal, produzidos em aço Ø 25,4mm (espessura mínima de 1,5mm), sendo 1 direito e 1 esquerdo soldados entre si, e soldados também a canaleta central produzida em chapa de aço (espessura mínima de 3,4mm) dobrada em forma de “U”. Receberá 4 sapatas meia cana produzidas em nylon encaixadas na base da estrutura. **FIXAÇÃO** – O encosto é fixado através de uma haste dobrada em forma de “U” produzida em chapa de aço (espessura mínima de 1,9mm), sendo a haste parafusada na extremidade superior a uma chapa em aço unindo nas 2 porcas-garra fixadas na alma do encosto por 2 parafusos M6x30mm, ou superior, e na extremidade inferior parafusada na canaleta central através de 2 parafusos M10x16mm, ou superior. O assento será fixado através de 2 chapas produzidas em ferro chato (espessura mínima de 4,76mm) e fixadas por 4 parafusos M6x20mm, ou superior, sendo as chapas soldadas nas extremidades da canaleta central. **ACABAMENTO** - Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, receberão tratamento de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa. **BRAÇO APOIO FIXO** – deverá ser composto por estrutura dobrada em forma de “U” produzida em tubo de aço no formato oblongo 18x43mm (espessura mínima de 1,5mm), soldada a uma chapa de aço (espessura mínima de 5mm) para a fixação na canaleta central através de 4 parafusos M6X16mm, ou superior, 2 chapas de aço soldadas nas duas extremidades da haste para a fixação dos apoios através de 4 parafusos M6X16mm, ou superiores, e apoio de braço produzido em poliuretano injetado. **DIMENSÕES GERAIS:** 521x 612 x 880mm (L sem braços x P x H), 635x 612 x 880mm (L com braços x P x H), H assento: 420mm (em relação ao piso), H encosto: 460mm (em relação ao assento), H encosto: 880mm (em relação ao piso). As dimensões podem variar 20mm para mais.(exceto as alturas) Deverá ser apresentado Certificado de Conformidade de Produto (concedido pela ABNT) atendendo aos requisitos das normas ABNT NBR 13962:2006 onde deverá constar no certificado as referências ou códigos dos produtos cotados.

OBSERVAÇÃO: Cada poltrona deverá vir acompanhada de instruções (recomendações) sobre como operar os mecanismos de regulagem e a forma correta de conservação da mobília.

ITEM 05 – Poltrona Diretor giratória com regulagens e braços reguláveis (tecido 100% lã)

ITEM 06 – Poltrona Diretor giratória com regulagens e braços reguláveis (revestida em vinil preto)

DESCRIÇÃO: **ASSENTO** – deverá ser composto por alma injetada em polipropileno (espessura mínima 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura mínima 60mm) de densidade entre 50/60kg/m³ com costuras horizontais, e contra assento e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões do assento 482x492mm (L x P). As dimensões podem variar até 20mm para mais. **ENCOSTO** – deverá ser composto por alma em madeira compensada (espessura mínima 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura mínima de 50mm) de densidade entre 50/60kg/m³ com costuras horizontais, e contra encosto e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões do encosto 465x430mm (L x H). As dimensões podem variar até 20mm para mais. **ESTRUTURA** – será composta por base giratória produzida em nylon reforçada com de fibra de vidro, apresentando parte superior corrugada, com resistência a no mínimo 700kg de carga, 5 rodízios de duplo giro (Ø51mm) injetados em nylon 6, ou superior, para rodízio comum. Pistão a gás, constituído por suporte em chapa de aço (espessura mínima de 1,9mm), protegido por tubo industrial de Ø50mm (espessura mínima de 1,5mm), capa telescópica produzida em polipropileno injetado, mola amortecedora e deverá possuir mecanismo sincronizado entre assento e encosto com parada em 4 posições e 50mm de curso total. **FIXAÇÃO** – A fixação do encosto no assento será feita através de uma mola produzida em ferro chato (espessura mínima de 3”x5/16”). A mola será fixada no encosto através de parafusos M6x20mm, ou superior e a mesma fixada no eixo de regulagem do encosto, na base da cadeira e protegido por capa injetada em polipropileno. **ACABAMENTO** - Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, receberão tratamento de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa. **BRAÇO REGULÁVEL** deverá ser composto por haste fixa, haste móvel e apoios. Haste fixa produzida em tubo de aço redondo Ø 1 ½” (espessura mínima de 1,5mm) estruturado por uma chapa de aço (espessura mínima de 2,7mm) encaixada internamente no tubo e dobrado em forma de “L”, sendo a haste fixada no mecanismo através de parafusos M8x16mm, ou superior. Haste móvel formada por duas chapas de ferro trefilado



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

(espessuras mínimas de 7/8"x1/4 e 7/8"x3/16") soldadas entre si formando um "T", uma mola para o travamento produzida em aço e um dispositivo com trava e um sem trava produzidos em ABS, sendo o mecanismo encaixado em uma capa de acabamento produzida em polipropileno. Todo o sistema deverá ser fixado no tubo da haste fixa através de um parafuso auto-atarraxante de 3,5x13mm, ou superior. Apoios produzidos em poliuretano fixado na haste regulável por 4 parafusos M6x16mm, ou superior. Características específicas: Regulagem de altura do assento: com variação entre 410 a 510mm (em relação ao piso), através de pistão a gás, acionamento através de alavanca produzida em alma de ferro chato 6x8mm, ou superior, revestido em nylon. Regulagem de altura do encosto: com variação entre 430 a 500mm (em relação ao assento) por sistema de regulagem integrada de 5 posições de altura, acionamento através de cremalheira interna. Regulagem de inclinação do assento e encosto (sincronizado) - acionamento através da alavanca de regulagem com travamento em 4 posições. Com regulagem de intensidade do relax através de manípulo. Regulagem de profundidade do assento: ajuste de profundidade do assento com curso de 50mm, com 5 posições de parada, com acionamento através de alavanca. Regulagem de altura dos braços: com variação 80mm por sistema de regulagem integrada de 5 posições e acionamento manual. Regulagem de abertura dos braços: com variação de 73mm através de acionamento por manípulo trava.

Deverá ser apresentado Certificado de Conformidade de Produto (concedido pela ABNT) atendendo aos requisitos das normas ABNT NBR 13962:2006 onde deverá constar no certificado as referências ou códigos dos produtos cotados.

OBSERVAÇÃO: Cada poltrona deverá vir acompanhada de instruções (recomendações) sobre como operar os mecanismos de regulagem e a forma correta de conservação da mobília.

ITEM 07 - Cadeira giratória com braços (tecido 100% lã)

DESCRIÇÃO: ASSENTO – deverá ser moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, deverá ser composto por alma em madeira compensada (espessura mínima 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura mínima de 35mm) de densidade entre 50/60kg/m³, revestido por capa em tecido. Dimensões do assento 447x441mm (L x P). As dimensões podem variar até 20mm para mais. ENCOSTO – deverá ser composto por alma injetada em polipropileno (espessura mínima de 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura mínima de 35mm) de densidade entre 50/60kg/m³, revestido por capa removível em tecido. Dimensões do encosto 442x305mm (L x H). As dimensões podem variar até 20mm para mais. ESTRUTURA –deverá ser composta por base giratória injetada em nylon reforçada com de fibra de vidro, apresentando parte superior corrugada, com resistência a no mínimo 700kg de carga, 5 rodízios de duplo giro (Ø51mm) injetados em nylon 6, ou superior, para rodízio comum. Pistão a gás constituído por suporte em chapa de aço (espessura mínima de 1,9mm), protegido por tubo industrial de Ø50mm (espessura mínima de 1,5mm), capa telescópica produzida em polipropileno injetado e mecanismo de regulagem. FIXAÇÃO - O encosto será fixado através de uma haste dobrada em forma de "L" produzida em tubo de formato oblongo 18x43mm (espessura mínima de 1,9mm), sendo a haste parafusada em uma das extremidades nas 2 porcas garras fixadas na alma do encosto por 2 parafusos M6x20mm, ou superior, e na outra extremidade, e parafusada na canaleta central através de 2 parafusos M8x16mm, ou superior. O assento será fixado no mecanismo através de uma chapa de aço (espessura mínima de 3mm) soldada na canaleta do mecanismo da base, por 4 parafusos M6x40mm, ou superior. BRAÇO APOIO FIXO – deverá ser composto por estrutura dobrada em forma de "U" produzida em tubo de aço no formato oblongo 18x43mm (espessura mínima de 1,5mm), soldada a uma chapa de aço (espessura mínima de 5mm) para a fixação na canaleta central através de 4 parafusos M6x16mm, ou superior, 2 chapas de aço soldadas nas duas extremidades da haste para a fixação dos apoios através de 4 parafusos M6x16mm, ou superior, e apoio de braço produzido em poliuretano injetado. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação receberão tratamento de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa. Regulagem de altura do assento: com variação entre 400 a 500mm (em relação ao piso), através de pistão a gás, acionamento através de alavanca produzida em alma de ferro chato 6x8mm, ou superior, revestido em nylon. Deverá ser apresentado



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

Certificado de Conformidade de Produto (concedido pela ABNT) atendendo aos requisitos das normas ABNT NBR 13962:2006 onde deverá constar no certificado a referencia ou código do produto cotado.

OBSERVAÇÃO: Cada poltrona deve vir acompanhada de instruções (recomendações) sobre como operar os mecanismos de regulação e a forma correta de conservação da mobília.

ITEM 08- Cadeira fixa em polipropileno (cor preta)

DESCRIÇÃO: ASSENTO –deverá ser produzido em polipropileno injetado, medindo 447x467x20mm (4mm de espessura mínima).As dimensões podem variar até 20mm para mais ou para menos. ENCOSTO – produzido em polipropileno injetado, medindo 462x24x249mm (4mm de espessura mínima). As dimensões podem variar até 20mm para mais. ESTRUTURA– deverá ser formada por 2 pés frontais dobrados em forma em “L” produzidos em tubo de aço redondo Ø 3/4” (2mm de espessura mínima), soldados a 2 pés posteriores, prolongamento do encosto, e unidos por 2 travessas horizontais através de solda (uma frontal e outra posterior); possuirão sapatas protetoras produzidas em nylon encaixadas na base da estrutura. FIXAÇÃO– assento será fixado à estrutura por 2 parafusos auto-atarraxantes 4,2x19(ou superior) de cada lado, possuindo 2 protetores em polietileno de baixa densidade nos parafusos posteriores e um pino central cilíndrico também em polietileno de baixa pressão encaixado na parte inferior central do assento. O encosto é encaixado na parte superior da estrutura e parafusado inferiormente por 2 parafusos auto-atarraxantes 4,2x19(ou superior) ,um de cada lado. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, receberão tratamento de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa. **OBSERVAÇÃO:** Cada cadeira deve vir acompanhada de instruções (recomendações) sobre como operar os mecanismos de regulação e a forma correta de conservação da mobília.

ITEM 09 – Longarina cadeira 2 lugares com mesa lateral (revestida em vinil)

DESCRIÇÃO: ASSENTO – deverá ser composto por alma em madeira compensada (espessura mínima 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura mínima 35mm) de densidade entre 50/60kg/m³, revestido por capa com zíper . Dimensões do assento 447x441mm (L x P). As dimensões podem variar até 20mm para mais. ENCOSTO –deverá ser composto por alma injetada em polipropileno (espessura mínima de 12mm) estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 35mm) de densidade entre 50/60kg/m³, revestido por capa com zíper. Dimensões do encosto 442x305mm (L x H). As dimensões podem variar 20mm para mais. ESTRUTURA– estrutura do assento/encosto: deverá ser composta por base suspensa em forma de “U” produzida em tudo de aço Ø 7/8”, soldadas em uma canaleta produzida em chapa de aço também dobrada em forma de “U”. Duas chapas de fixação do assento, em aço, são soldadas nas extremidades da canaleta. Estrutura da base da longarina: deverá ser composta por travessa central horizontal produzida em tubo de aço 30x70mm (dimensões mínimas), e duas colunas verticais em tubo de aço redondo Ø 2” , ou superior, soldados na mesma. Duas bases produzidas em alumínio, encaixadas nas colunas verticais, e receberá quatro sapatas protetoras em nylon, encaixadas em cada base. **MESA LATERAL** – tampo 480x480mm(dimensões mínimas), produzido em aglomerado de 18mm, ou superior, com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP) com acabamento em fita de borda em PVC com 3mm de espessura. FIXAÇÃO – A fixação do encosto no assento será feita através de uma haste produzida em tubo de formato oblongo 18x43mm (dimensões mínimas). O encosto possuirá duas porcas garras fixadas na alma (na parte de trás da mesma) onde fixar-se-a a haste, através de parafusos M6x20mm, ou superior, e a mesma será presa na travessa central horizontal da longarina em uma canaleta produzida em chapa de aço , presa ao assento através de parafusos M10x16mm, ou superior, presa a uma braçadeira em chapa de aço por parafusos M6x16mm, ou superior. O assento será fixado na travessa central horizontal da longarina pela mesma canaleta onde fixa-se o encosto. A fixação do tampo da mesa na longarina será feita por parafusos autoatarrachantes, em uma canaleta produzida em chapa de aço, presa a uma braçadeira em chapa de aço por parafusos M6x16mm, ou superior. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, receberão tratamento de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa. **BRAÇO FIXO TRAPEZOIDAL** – deverá ser em formato trapezoidal, produzido com alma em ferro chato, revestido em poliuretano injetado.



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

Deverá ser apresentado Parecer Técnico Ergonômico onde deverá constar no certificado as referências ou códigos dos produtos cotados emitido por ergonômista certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia), níveis 01 ou Senior (necessário anexar documento comprobatório do nível de certificação). OBSERVAÇÃO: Cada longarina deve vir acompanhada de instruções (recomendações) sobre como operar os mecanismos de regulagem e a forma correta de conservação da mobília.

ITEM 10 – Longarina cadeira 2 lugares sem braços (revestida em vinil)

ITEM 11 – Longarina cadeira 3 lugares sem braços (revestida em vinil)

DESCRIÇÃO: ASSENTO – deverá ser composto por alma em madeira compensada (espessura mínima 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura mínima 35mm) de densidade entre 50/60kg/m³ revestido por capa com zíper. Dimensões do assento 447x441mm (L x P). As dimensões podem variar até 20mm para mais. ENCOSTO – deverá ser moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, deverá ser composto por alma injetada em polipropileno (espessura mínima 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura mínima 35mm) de densidade entre 50/60kg/m³ revestido por capa com zíper. Dimensões do encosto 442x305mm (L x H). As dimensões podem variar até 20mm para mais. ESTRUTURA– estrutura do assento/encosto: deverá ser composta por base suspensa em forma de “U” produzida em tudo de aço Ø 7/8”, ou superior, soldadas em uma canaleta produzida em chapa de aço também dobrada em forma de “U”. Duas chapas de fixação do assento, em aço, serão soldadas nas extremidades da canaleta. Estrutura da base da longarina: composta por travessa central horizontal produzida em tubo de aço 30x70mm e duas colunas verticais em tubo de aço redondo Ø 2” , ou superior, soldados na mesma. Duas bases produzidas em alumínio, encaixadas nas colunas verticais. receberão quatro sapatas protetoras em nylon, encaixadas em cada base. FIXAÇÃO– A fixação do encosto no assento deverá ser feita através de uma haste produzida em tubo de formato oblongo 18x43mm (dimensões mínimas). O encosto possuirá duas porcas garras fixadas na alma (na parte de trás da mesma) onde fixa-se-á a haste, através de parafusos M6x20mm, ou superior, e a mesma será presa na travessa central horizontal da longarina em uma canaleta produzida em chapa de aço ao assento através de parafusos M6x20mm, ou superior, presa a uma braçadeira em chapa de aço por parafusos M6x16mm, ou superior. O assento será fixado na travessa central horizontal da longarina pela mesma canaleta onde fixar-se-á o encosto. . ACABAMENTO - Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, receberão tratamento de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa. BRAÇO FIXO TRAPEZOIDAL– em formato trapezoidal, produzido com alma em ferro chato, revestido em poliuretano injetado.

Deverá ser apresentado Parecer Técnico Ergonômico onde deverá constar no certificado as referências ou códigos dos produtos cotados emitido por ergonômista certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia), níveis 01 ou Senior (necessário anexar documento comprobatório do nível de certificação). OBSERVAÇÃO: Cada longarina deve vir acompanhada de instruções (recomendações) sobre como operar os mecanismos de regulagem e a forma correta de conservação da mobília.

ITEM 12 – Longarina poltrona 2 lugares com braços (tecido 100% lã)

ITEM 13 – Longarina poltrona 3 lugares com braços (tecido 100% lã)

DESCRIÇÃO: ASSENTO – deverá ser composto por alma em madeira compensada (espessura mínima 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura mínima 46mm) de densidade entre 50/60kg/m³ revestido por capa com zíper em tecido. Dimensões do assento 510x500mm (L x P), sendo 425mm de profundidade útil. As dimensões podem variar até 20mm para mais. ENCOSTO – deverá ser composto por alma em madeira compensada (espessura mínima 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura mínima 35mm) de densidade entre 50/60kg/m³, revestido por capa com zíper em tecido 100% lã. Dimensões do encosto 510x490mm (L x H). Fixação do assento e encosto: A união entre o assento e o encosto se fará por meio de uma mola lâmina de aço temperado com largura de 109 mm por 4,6 mm de espessura mínima, dobrada e curvada pneumáticamente em



PODER
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

forma de “C” fixada por parafusos M6x20mm, ou superior. As dimensões podem variar até 20mm para mais. **ESTRUTURA**– estrutura do assento/encosto: composta por base suspensa em forma de “U” produzida em tudo de aço Ø 7/8”, ou superior, soldadas em uma canaleta produzida em chapa de aço também dobrada em forma de “U”. Duas chapas de fixação do assento, em aço, são soldadas nas extremidades da canaleta. Estrutura da base da longarina: composta por travessa central horizontal produzida em tubo de aço 30x70mm e duas colunas verticais em tubo de aço redondo Ø 2”, ou superior, soldados na mesma. Duas bases produzidas em alumínio, encaixadas nas colunas verticais. **FIXAÇÃO** – A fixação do encosto no assento será feita através de uma haste produzida em tubo de formato oblongo 18x43mm (dimensões mínimas). O encosto possui duas porcas garras fixadas na alma (na parte de trás da mesma) onde fixar-se-á a haste, através de parafusos M6x20mm, ou superior e a mesma será presa na travessa central horizontal da longarina em uma canaleta produzida em chapa de aço presa ao assento através de parafusos M10x16mm, ou superior, presa a uma braçadeira em chapa de aço por parafusos M6x16mm, ou superior. O assento será fixado na travessa central horizontal da longarina pela mesma canaleta onde fixa-se o encosto. **ACABAMENTO** - Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, receberão tratamento de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa. **BRAÇO FIXO TRAPEZOIDAL** – em formato trapezoidal, produzido com alma em ferro chato, revestido em poliuretano injetado. Deverá ser apresentado Parecer Técnico Ergonômico onde deverá constar no certificado as referências ou códigos dos produtos cotados emitido por ergonomista certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia), níveis 01 ou Senior (necessário anexar documento comprobatório do nível de certificação). **OBSERVAÇÃO:** Cada longarina deve vir acompanhada de instruções (recomendações) sobre como operar os mecanismos de regulação e a forma correta de conservação da mobília.

ITEM 14 – Longarina poltrona 2 lugares sem braços (tecido 100% lã)

DESCRIÇÃO: **ASSENTO** – deverá ser composto por alma em madeira compensada (espessura mínima 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura mínima 46mm) de densidade entre 50/60kg/m³ revestido por capa com zíper em tecido. Dimensões do assento 510x500mm (L x P), sendo 425mm de profundidade útil. As dimensões podem variar até 20mm para mais. **ENCOSTO** – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, deverá ser composto por alma em madeira compensada (espessura mínima 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura mínima 35mm) de densidade entre 50/60kg/m³ revestido por capa com zíper. Dimensões do encosto 510x490mm (L x H). Fixação do assento e encosto: A união entre o assento e o encosto se fará por meio de uma mola lâmina de aço temperada com largura de 109 mm por 4,6 mm de espessura mínima, dobrada e curvada pneumaticamente em forma de “C” fixada através de parafusos por parafusos M6x20mm, ou superior. As dimensões podem variar até 20mm para mais. **ESTRUTURA**– estrutura do assento/encosto: composta por base suspensa em forma de “U” produzida em tudo de aço Ø 7/8”, ou superior, soldadas em uma canaleta produzida em chapa de aço também dobrada em forma de “U”. Duas chapas de fixação do assento, em aço, são soldadas nas extremidades da canaleta. Estrutura da base da longarina: composta por travessa central horizontal produzida em tubo de aço 30x70mm e duas colunas verticais em tubo de aço redondo Ø 2”, ou superior, soldados na mesma. Duas bases produzidas em alumínio, encaixadas nas colunas verticais. **FIXAÇÃO** – A fixação do encosto no assento será feita através de uma haste produzida em tubo de formato oblongo 18x43mm. O encosto possuirá duas porcas garras fixadas na alma (na parte de trás da mesma) onde fixar-se-á a haste, através de parafusos M6x20mm, ou superior e a mesma será presa na travessa central horizontal da longarina em uma canaleta produzida em chapa de aço ao assento através de parafusos M10x16mm, presa a uma braçadeira em chapa de aço por parafusos M6x16mm, ou superior. O assento será fixado na travessa central horizontal da longarina pela mesma canaleta onde fixa-se o encosto. **ACABAMENTO** - Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, receberão tratamento de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa. Deverá ser apresentado Parecer Técnico Ergonômico onde deverá constar no certificado as referências ou códigos dos produtos cotados emitido por ergonomista certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia), níveis 01 ou Senior (necessário anexar documento comprobatório do nível



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

de certificação). Cada longarina deve vir acompanhada de instruções (recomendações) sobre como operar os mecanismos de regulação e a forma correta de conservação da mobília.

LOTE II-MESAS

ITEM 01 – Mesa em “L” 1600x1600x600x600mm (cor argila)

DESCRIÇÃO: TAMPO – único, com formato de “L”, constituído em aglomerado (MDP) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos receberão fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura de 1mm e a face frontal e posterior receberão fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura de 3mm e raio de 3mm nas extremidades superiores e inferior. Possui furo para passagem de fiação de 55mm de diâmetro sem ou com acabamento em formato quadrado 80mm produzido em ABS ou polipropileno. As dimensões do tampo podem variar em 50mm para mais ou para menos.

ESTRUTURA – auto-portante, composta por 3 cavaletes e 2 travessas horizontais estruturais.

CAVALETES SÃO CONSTITUIDOS POR: perfil superior, perfil central estrutural, coluna vertical, canaleta p/ cabeamento e pata. PERFIL SUPERIOR – dobrado, produzido em chapa de aço, medindo aproximadamente* 62x276x39x1,9mm (L x P x H x E), deverá possuir furação na parte superior para fixação no tampo, será fixado na coluna por solda Mig. PERFIL CENTRAL ESTRUTURAL - deverá possuir formato retangular, será produzido em aço medindo aproximadamente* 62x15x60x1,5mm (L x P x H x E), soldado no centro do perfil superior e na extremidade superior da abertura central na coluna vertical. Neste perfil serão encaixadas e fixadas as travessas estruturais. COLUNA VERTICAL – deverá ser produzida em chapa de aço estampada, medindo aproximadamente* 130x58x630x1,5mm (L x P x H x E). Na parte inferior interna da coluna será soldada uma chapa, medindo aproximadamente* 100x42x3,8mm (L x P x E), com 2 furos centrais 70mm distantes entre si, aproximadamente*, para fixação na pata. A coluna deverá possuir uma abertura central, dentro da qual será encaixada a canaleta para cabeamento. CANALETA - deverá possuir formato em “C” medindo aproximadamente* 35x12x545mm (L x P x H), injetada em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível, medindo aproximadamente* 42x7,2x520mm (L x P x H) injetada em ABS e encaixada no perfil. PATA (base) – deverá ser estampada, sem ponteiros medindo 580 x 65 aproximadamente* (na parte central da pata) x 1,9mm- espessura mínima- (L x P x E) contendo 2 furos centrais 70mm distantes entre si aproximadamente*(p/ fixação na coluna vertical por parafusos ou qualquer outro sistema que permita sua troca quando necessário e nunca através de solda). Em cada extremidade inferior da pata será soldado um perfil em “L” de 1,9mm - espessura mínima- no qual será fixada uma porca para receber o nivelador de altura, por rosca quadrada M8, ou superior, e parafuso M8x25mm, ou superior, produzido com base em polipropileno. A sapata deverá ter diâmetro de 35mm aproximadamente*. A estação deve conter 3 patas com 580mm largura, aproximadamente.

TRAVESSAS HORIZONTAIS – deverão ser formadas por: perfil externo (travessa), perfil interno, dispositivo de montagem e perfil junção 90°. PERFIL EXTERNO - em formato retangular medindo aproximadamente* 60x15x1,5mmmm (H x P x E), deverá ser produzido em aço sendo um com comprimento 1234mm (frontal), aproximadamente*, e o outro com comprimento 734mm (lateral) aproximadamente*. PERFIL INTERNO produzido em chapa de aço medindo aproximadamente* 350x51,2x3,4mm (L x H x E). DISPOSITIVO DE MONTAGEM - Linearmente os perfis serão unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e deverá ser composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, duas porcas M6 e 2 parafusos M6x6mm, ou superior, com a função de ajuste do comprimento de no mínimo 300mm. PERFIL JUNÇÃO 90° - Perpendicularmente (junção 90° das estruturas) os perfis serão unidos através de perfil em “L”, produzido em chapa de aço de 3,4mm de espessura soldado na extremidade do perfil interno e sobreposto ao perfil externo. FIXAÇÃO – o tampo deverá ser fixado na estrutura através da chapa em “L” do caveleto lateral e de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por parafusos M6x16mm, ou superior, para cada caveleto. A parte inferior deverá ser unida na coluna



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

vertical por 2 parafusos M10x20mm. Painel frontal 1400mm x 235mm (L x H), podendo a largura variar de acordo com a variação do tampo, produzido em aglomerado ou MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor (padrão existente) e laterais receberão perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm. O painel frontal deverá ser fixado através de 2 perfis cantoneira, produzidos em chapa de aço dobrada, medindo aproximadamente* 162,4x162,4x2,6mm, fixados por 2 parafusos M6x12mm no tampo e 2 parafusos M6x12mm e 2 parafusos MF7x11mm no painel. . ACABAMENTO - Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, receberão tratamento de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.

Deverá ser apresentado Certificado de Conformidade de Produto (concedido pela ABNT) atendendo aos requisitos das normas ABNT NBR 13966:1997 onde deverá constar no certificado a referencia ou código do produto cotado. Cada mesa deve vir acompanhada de instruções (recomendações) sobre a forma correta de conservação da mobília.

*** Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

ITEM 02 – Mesa em “L” 1400x1400x600x600mm

DESCRIÇÃO: TAMPO – deverá ser único, com formato de "L", constituído em aglomerado (MDP) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos receberão fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura de 1mm e a face frontal e posterior receberão fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura de 3mm e raio de 3mm nas extremidades superiores e inferior. deverá possuir furo para passagem de fiação de 55mm de diâmetro sem ou com acabamento em formato quadrado 80mm produzido em ABS ou polipropileno. As dimensões do tampo podem variar em 50mm para mais ou para menos. ESTRUTURA – auto-portante, composta por 3 cavaletes e 2 travessas horizontais estruturais. CAVALETES SÃO CONSTITUIDOS POR: perfil superior, perfil central estrutural, coluna vertical, canaleta p/ cabeamento e pata. PERFIL SUPERIOR – dobrado, produzido em chapa de aço, medindo aproximadamente* 62x276x39x1,9mm (L x P x H x E), deverá possuir furação na parte superior para fixação no tampo, deverá ser fixado na coluna por solda Mig. PERFIL CENTRAL ESTRUTURAL - deverá possuir formato retangular, deverá ser produzido em aço medindo aproximadamente* 62x15x60x1,5mm (L x P x H x E), soldado no centro do perfil superior e na extremidade superior da abertura central coluna vertical. Neste perfil serão encaixadas e fixadas as travessas estruturais. COLUNA VERTICAL – deverá ser produzida em chapa de aço estampada, medindo aproximadamente* 130x58x630x1,5mm (L x P x H x E). Na parte inferior interna da coluna deverá ser soldada uma chapa medindo aproximadamente* 100x42x3,8mm (L x P x E), com 2 furos centrais 70mm distantes entre si , para fixação na pata. A coluna deverá possuir uma abertura central, dentro da qual deverá ser encaixada a canaleta para cabeamento. CANALETA - deverá possuir formato em “C” medindo 35x12x545mm (L x P x H), injetada em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível, medindo aproximadamente* 42x7,2x520mm (L x P x H) injetada em ABS e encaixada no perfil. PATA (base) – estampada, sem ponteiras, medindo 580 x 65 (na parte central da pata) x 1,9mm (L x P x E) contendo 2 furos centrais 70mm distantes entre si (p/ fixação na coluna vertical por parafusos ou qualquer outro sistema que permita sua troca quando necessário e nunca através de solda). Em cada extremidade inferior da pata deverá ser soldado um perfil em “L” de 1,9mm de espessura , no qual deverá ser fixada uma porca para receber o nivelador de altura, por rosca quadrada M8 e parafuso M8x25mm produzido com base em polipropileno . A sapata deve ter diâmetro de 35mm aproximadamente*. A estação deve conter 3 patas com 580mm largura. TRAVESSAS HORIZONTAIS são formadas por: perfil externo (travessa), perfil interno, dispositivo de montagem e perfil junção 90°. PERFIL EXTERNO - em formato retangular medindo aproximadamente* 60x15x1,5mmmm (H x P x E), produzido em aço sendo 01 com comprimento 1234mm (frontal) e a outra com comprimento 734mm (lateral) aproximadamente*. PERFIL INTERNO produzido em chapa de aço medindo aproximadamente* 350x51,2x3,4mm (L x H x E). DISPOSITIVO DE MONTAGEM - Linearmente os perfis são unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e deverá ser composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento de no mínimo 300mm.



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

PERFIL JUNÇÃO 90° - Perpendicularmente (junção 90° das estruturas) os perfis são unidos através de perfil em "L", produzido em chapa de aço de 3,4mm de espessura soldado na extremidade do perfil interno e sobreposto ao perfil externo. **FIXAÇÃO** – o tampo deverá ser fixado na estrutura através da chapa em "L" do cavalete lateral e de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por parafusos M6x16mm, ou superior, para cada cavalete. A parte inferior deverá ser unida na coluna vertical por 2 parafusos M10x20mm. Painel frontal 1200mm x 235mm x 25mm produzido em aglomerado ou MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor (padrão existente) e laterais receberão perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm. O painel frontal deverá ser fixado através de 2 perfis cantoneira, produzidos em chapa de aço dobrada, medindo aproximadamente* 162,4x162,4x2,6mm, fixados por 2 parafusos M6x12mm no tampo e 2 parafusos M6x12mm e 2 parafusos MF7x11mm no painel. . **ACABAMENTO** - Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, receberão tratamento de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.

Deverá ser apresentado Certificado de Conformidade de Produto (concedido pela ABNT) atendendo aos requisitos das normas ABNT NBR 13966:1997 onde deverá constar no certificado a referencia ou código do produto cotado. Cada mesa deve vir acompanhada de instruções (recomendações) sobre a forma correta de conservação da mobília.

***Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

ITEM 03 – Mesa em "L" 1200x1200x600x600mm

DESCRIÇÃO: TAMPO – único, com formato de "L", constituído em aglomerado (MDP) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos receberão fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura de 1mm e a face frontal e posterior receberão fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura de 3mm e raio de 3mm nas extremidades superiores e inferior. deverá possuir furo para passagem de fiação de 55mm de diâmetro sem ou com acabamento em formato quadrado 80mm produzido em ABS ou polipropileno. As dimensões do tampo podem variar em 50mm para mais ou para menos. **ESTRUTURA** – auto-portante, composta por 3 cavaletes e 2 travessas horizontais estruturais. **CAVALETES SÃO CONSTITUIDOS POR:** perfil superior, perfil central estrutural, coluna vertical, canaleta p/ cabeamento e pata. **PERFIL SUPERIOR** – dobrado, produzido em chapa de aço, medindo aproximadamente* 62x276x39x1,9mm (L x P x H x E), deverá possuir furação na parte superior para fixação no tampo, deverá ser fixado na coluna por solda Mig. **PERFIL CENTRAL ESTRUTURAL** - deverá possuir formato retangular, deverá ser produzido em aço medindo aproximadamente* 62x15x60x1,5mm (L x P x H x E), soldado no centro do perfil superior e na extremidade superior da abertura central coluna vertical. Neste perfil serão encaixadas e fixadas as travessas estruturais. **COLUNA VERTICAL** – formato elíptico, produzida em chapa de aço estampada, medindo aproximadamente* 130x58x630x1,5mm (L x P x H x E). Na parte inferior interna da coluna deverá ser soldada uma chapa medindo aproximadamente* 100x42x3,8mm (L x P x E), com 2 furos centrais 70mm distantes entre si, para fixação na pata. A coluna deverá possuir uma abertura central, dentro da qual deverá ser encaixada a canaleta para cabeamento. **CANALETA** - deverá possuir formato em "C" medindo 35x12x545mm (L x P x H), injetada em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível, medindo aproximadamente* 42x7,2x520mm (L x P x H) injetada em ABS e encaixada no perfil. **PATA (base)** – estampada, sem ponteiros, medindo 580 x 65 (na parte central da pata) x 1,9mm (L x P x E) contendo 2 furos centrais 70mm distantes entre si (p/ fixação na coluna vertical por parafusos ou qualquer outro sistema que permita sua troca quando necessário e nunca através de solda). Em cada extremidade inferior da pata deverá ser soldado um perfil em "L" de 1,9mm de espessura, no qual deverá ser fixada uma porca para receber o nivelador de altura, por rosca quadrada M8 e parafuso M8x25mm produzido com base em polipropileno. A sapata deve ter diâmetro de 35mm aproximadamente*. A estação deve conter 3 patas com 580mm largura. **TRAVESSAS HORIZONTAIS** são formadas por: perfil externo (travessa), perfil interno, dispositivo de montagem e perfil junção 90°. **PERFIL EXTERNO** - em formato retangular medindo aproximadamente* 60x15x1,5mm (H x P x E), produzido em aço sendo 01 com comprimento 1234mm (frontal) e a outra com comprimento 734mm (lateral) aproximadamente*. **PERFIL INTERNO**



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

produzido em chapa de aço medindo aproximadamente* 350x51,2x3,4mm (L x H x E). **DISPOSITIVO DE MONTAGEM** - Linearmente os perfis são unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e deverá ser composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento de no mínimo 300mm. **PERFIL JUNÇÃO 90°** - Perpendicularmente (junção 90° das estruturas) os perfis são unidos através de perfil em “L”, produzido em chapa de aço de 3,4mm de espessura soldado na extremidade do perfil interno e sobreposto ao perfil externo. **FIXAÇÃO** – o tampo deverá ser fixado na estrutura através da chapa em “L” do cavalete lateral e de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por parafusos M6x16mm, ou superior, para cada cavalete. A parte inferior deverá ser unida na coluna vertical por 2 parafusos M10x20mm. Painel frontal 1200mm x 235mm x 25mm produzido em aglomerado ou MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor (padrão existente) e laterais receberão perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm. O painel frontal deverá ser fixado através de 2 perfis cantoneira, produzidos em chapa de aço dobrada, medindo aproximadamente* 162,4x162,4x2,6mm, fixados por 2 parafusos M6x12mm no tampo e 2 parafusos M6x12mm e 2 parafusos MF7x11mm no painel. **ACABAMENTO** - Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, receberão tratamento de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa. Deverá ser apresentado Certificado de Conformidade de Produto (concedido pela ABNT) atendendo aos requisitos das normas ABNT NBR 13966:1997 onde deverá constar no certificado a referencia ou código do produto cotado. **OBSERVAÇÃO:** Cada mesa deve vir acompanhada de instruções (recomendações) sobre a forma correta de conservação da mobília.

ITEM 04 – Mesa de reunião 2000x0900mm (cor argila)

DESCRIÇÃO: TAMPO – tampo em formato retangular constituído em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos receberão fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm e raio de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo Hot Melt. Furação para encaixe da tampa basculante opcional. As dimensões do tampo podem variar em 50mm para mais ou para menos. **ESTRUTURA** – auto-portante composta por 2 cavaletes laterais e 1 travessa horizontal. Cavaletes laterais são formados por coluna vertical em forma de “C”, produzida em chapa de aço estampada (1,5mm de espessura), dentro da qual deverá ser encaixado perfil produzido em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível produzida em ABS encaixada no perfil; na parte superior deverá ser soldado perfil em formato retangular medindo 15x62x60mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura), no qual serão fixadas as travessas estruturais. A parte inferior da coluna vertical deverá ser fixada por 2 parafusos M10x20mm em uma pata (base) de formato côncavo, estampada, sem ponteiros e cortada a laser (1,9mm de espessura), possuindo cada pata inferior 2 niveladores de altura com rosca M8x37mm produzidos com base em polipropileno. Na parte superior à coluna deverá ser soldada a uma chapa em “L” (2,7mm de espessura), por solda MIG, através da qual o cavalete lateral deverá ser fixado ao tampo. Travessa horizontal composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura) e perfil interno produzido em chapa de aço (3,4mm de espessura), unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e deverá ser composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento. **FIXAÇÃO** – o tampo deverá ser fixado na estrutura através da chapa em “L” do cavalete lateral e de 4 buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por 4 parafusos M6x16mm, ou superior, para cada cavalete. **ACABAMENTO** - Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, receberão tratamento de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa. **ACESSÓRIOS** - Tampa basculante injetada em ABS medindo 290x102x29mm encaixada sobre o tampo e fixada sob o tampo através de 2 perfis injetados em ABS medindo 100x30x2mm por 2 parafusos 3,5x20mm. O suporte para barra de tomadas deverá ser produzido em chapa de aço



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

dobrada (1,2mm de espessura) medindo 390x149x120mm e fixado sob o tampo por 4 parafusos M7x11mm.

Deverá ser apresentado Certificado de Conformidade de Produto (concedido pela ABNT) atendendo aos requisitos das normas ABNT NBR 13966:1997 onde deverá constar no certificado a referencia ou código do produto cotado. Cada mesa deve vir acompanhada de instruções (recomendações) sobre a forma correta de conservação da mobília.

*** Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

ITEM 05 – Mesa reta 1400x700mm (cor argila)

DESCRIÇÃO: TAMPO – com formato de retangular, constituído em aglomerado (MDP) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos receberão fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura de 1mm e as faces frontais e posterior receberão fita de borda reta, produzida em PVC , com espessura de 3mm e raio de 3mm nas extremidades superiores e inferior. deverá possuir se necessário for furo para passagem de fiação de 55mm de diâmetro sem ou com acabamento em formato quadrado 80mm produzido em ABS ou polipropileno. As dimensões do tampo podem variar em 50mm para mais ou para menos. **ESTRUTURA** – auto-portante, composta por 2 cavaletes e 1 travessa horizontal estrutural. **CAVALETES SÃO CONSTITUÍDOS POR:** perfil superior, perfil central estrutural, coluna vertical, canaleta p/ cabeamento e pata. **PERFIL SUPERIOR** – dobrado, produzido em chapa de aço, medindo aproximadamente 62x276x39x1,9mm (L x P x H x E), deverá possuir furação na parte superior para fixação no tampo, deverá ser fixado na coluna por solda Mig.

PERFIL CENTRAL ESTRUTURAL - deverá possuir formato retangular, deverá ser produzido em aço medindo aproximadamente* 62x15x60x1,5mm (L x P x H x E), soldado no centro do perfil superior e na extremidade superior da abertura central coluna vertical. Neste perfil serão encaixadas e fixadas as travessas estruturais.

COLUNA VERTICAL – formato elíptico, produzida em chapa de aço estampada, medindo aproximadamente* 130x58x630x1,5mm (L x P x H x E). Na parte inferior interna da coluna deverá ser soldada uma chapa medindo aproximadamente* 100x42x3,8mm (L x P x E), com 2 furos centrais 70mm distantes entre si , para fixação na pata. A coluna deverá possuir uma abertura central, dentro da qual deverá ser encaixada a canaleta p/ cabeamento. **CANALETA** - deverá possuir formato em “C” medindo 35x12x545mm (L x P x H), injetada em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível, medindo aproximadamente* 42x7,2x520mm (L x P x H) injetada em ABS e encaixada no perfil.

PATA (base) – estampada, sem ponteiros, medindo 680 x 65 (na parte central da pata) x 1,9mm (L x P x E), contendo 2 furos centrais 70mm distantes entre si (p/ fixação na coluna vertical por parafusos ou qualquer outro sistema que permita sua troca quando necessário e nunca através de solda). Em cada extremidade inferior da pata deverá ser soldado um perfil em “L” de 1,9mm de espessura , no qual deverá ser fixada uma porca para receber o nivelador de altura, por rosca quadrada M8 e parafuso M8x25mm produzido com base em polipropileno. A sapata deve ter diâmetro de 35mm aproximadamente*. A mesa deve conter 2 patas com 680mm Largura. **TRAVESSAS HORIZONTAIS ESTRUTURAIS** - são formadas por: perfil externo (travessa), perfil interno e dispositivo de montagem.

PERFIL EXTERNO - em formato retangular medindo aproximadamente* 60x15x1,5mm (H x P x E), produzido em aço com comprimento 1034mm aproximadamente*. **PERFIL INTERNO**-produzido em chapa de aço medindo aproximadamente* 350x51,2x3,4mm (L x H x E). **DISPOSITIVO DE MONTAGEM** - Linearmente os perfis são unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e deverá ser composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento de no mínimo 300mm.

FIXAÇÃO – o tampo deverá ser fixado na estrutura através da chapa em “L” do cavelete lateral e de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por parafusos M6x16mm, ou superior, para cada cavelete. A parte inferior deverá ser unida na coluna vertical por 2 parafusos M10x20mm. Painel frontal 1200mm x 235mm x 25mm produzido em aglomerado ou MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor (padrão existente) e laterais receberão perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm. O



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

painel frontal deverá ser fixado através de 2 perfis cantoneira, produzidos em chapa de aço dobrada, medindo aproximadamente* 162,4x162,4x2,6mm, fixados por 2 parafusos M6x12mm no tampo e 2 parafusos M6x12mm e 2 parafusos MF7x11mm no painel. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, receberão tratamento de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa. Deverá ser apresentado Certificado de Conformidade de Produto (concedido pela ABNT) atendendo aos requisitos das normas ABNT NBR 13966:1997 onde deverá constar no certificado a referencia ou código do produto cotado. Cada mesa deve vir acompanhada de instruções (recomendações) sobre a forma correta de conservação da mobília.

*** Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

ITEM 06 – Mesa reta 1200x700mm (cor argila)

DESCRIÇÃO: TAMPO – com formato de retangular, constituído em aglomerado (MDP) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos receberão fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura de 1mm e as faces frontais e posterior receberão fita de borda reta, produzida em PVC , com espessura de 3mm e raio de 3mm nas extremidades superiores e inferior. deverá possuir se necessário for furo para passagem de fiação de 55mm de diâmetro sem ou com acabamento em formato quadrado 80mm produzido em ABS ou polipropileno. As dimensões do tampo podem variar em 50mm para mais ou para menos. **ESTRUTURA** – auto-portante, composta por 2 cavaletes e 1 travessa horizontal estrutural. **CAVALETES SÃO CONSTITUÍDOS POR :** perfil superior, perfil central estrutural, coluna vertical, canaleta p/ cabeamento e pata. **PERFIL SUPERIOR** – dobrado , produzido em chapa de aço, medindo aproximadamente* 62x276x39x1,9mm (L x P x H x E), deverá possuir furação na parte superior para fixação no tampo, deverá ser fixado na coluna por solda Mig. **PERFIL CENTRAL ESTRUTURAL** - deverá possuir formato retangular, deverá ser produzido em aço medindo aproximadamente* 62x15x60x1,5mm (L x P x H x E), soldado no centro do perfil superior e na extremidade superior da abertura central coluna vertical. Neste perfil serão encaixadas e fixadas as travessas estruturais.

COLUNA VERTICAL – formato elíptico, produzida em chapa de aço estampada, medindo aproximadamente* 130x58x630x1,5mm (L x P x H x E). Na parte inferior interna da coluna deverá ser soldada uma chapa medindo aproximadamente* 100x42x3,8mm (L x P x E), com 2 furos centrais 70mm distantes entre si , para fixação na pata. A coluna deverá possuir uma abertura central, dentro da qual deverá ser encaixada a canaleta p/ cabeamento. **CANALETA** - deverá possuir formato em “C” medindo 35x12x545mm (L x P x H), injetada em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível, medindo aproximadamente* 42x7,2x520mm (L x P x H) injetada em ABS e encaixada no perfil.

PATA (base) – estampada, sem ponteiros, medindo 680 x 65 (na parte central da pata) x 1,9mm (L x P x E) com formato padrão existente, contendo 2 furos centrais 70mm distantes entre si (p/ fixação na coluna vertical por parafusos ou qualquer outro sistema que permita sua troca quando necessário e nunca através de solda). Em cada extremidade inferior da pata deverá ser soldado um perfil em “L” de 1,9mm de espessura , no qual deverá ser fixada uma porca para receber o nivelador de altura, por rosca quadrada M8 e parafuso M8x25mm produzido com base em polipropileno . A sapata deve ter diâmetro de 35mm aproximadamente*. A mesa deve conter 2 patas com 680mm Largura. **TRAVESSAS HORIZONTAIS ESTRUTURAIS** - são formadas por: perfil externo (travessa), perfil interno e dispositivo de montagem.

PERFIL EXTERNO - em formato retangular medindo aproximadamente* 60x15x1,5mmmm (H x P x E), produzido em aço com comprimento 1034mm aproximadamente*. **PERFIL INTERNO**-produzido em chapa de aço medindo aproximadamente* 350x51,2x3,4mm (L x H x E). **DISPOSITIVO DE MONTAGEM** - Linearmente os perfis são unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e deverá ser composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

porcas M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento de no mínimo 300mm. **FIXAÇÃO** – o tampo deverá ser fixado na estrutura através da chapa em “L” do cavalete lateral e de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por parafusos M6x16mm, ou superior, para cada cavalete. A parte inferior deverá ser unida na coluna vertical por 2 parafusos M10x20mm. Painel frontal 1000mm x 235mm x 25mm produzido em aglomerado ou MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor (padrão existente) e laterais receberão perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm. O painel frontal deverá ser fixado através de 2 perfis cantoneira, produzidos em chapa de aço dobrada, medindo aproximadamente* 162,4x162,4x2,6mm, fixados por 2 parafusos M6x12mm no tampo e 2 parafusos M6x12mm e 2 parafusos MF7x11mm no painel. **ACABAMENTO** - Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, receberão tratamento de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.

Deverá ser apresentado Certificado de Conformidade de Produto (concedido pela ABNT) atendendo aos requisitos das normas ABNT NBR 13966:1997 onde deverá constar no certificado a referencia ou código do produto cotado. Cada mesa deve vir acompanhada de instruções (recomendações) sobre a forma correta de conservação da mobília.

*** Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

ITEM 07 – Mesa reta 1000x600mm (cor argila)

DESCRIÇÃO: TAMPO – com formato de retangular, constituído em aglomerado (MDP) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos receberão fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura de 1mm e as faces frontais e posterior receberão fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura de 3mm e raio de 3mm nas extremidades superiores e inferior. deverá possuir furo para passagem de fiação de 55mm de diâmetro com acabamento em formato quadrado 80mm produzido em ABS ou polipropileno. As dimensões do tampo podem variar em 50mm para mais ou para menos. **ESTRUTURA** – auto-portante, composta por 2 cavaletes e 1 travessa horizontal estrutural. **CAVALETES SÃO CONSTITUIDOS POR:** perfil superior, perfil central estrutural, coluna vertical, canaleta p/ cabeamento e pata. **PERFIL SUPERIOR** – dobrado, produzido em chapa de aço, medindo aproximadamente* 62x276x39x1,9mm (L x P x H x E), deverá possuir furação na parte superior para fixação no tampo, deverá ser fixado na coluna por solda Mig. **PERFIL CENTRAL ESTRUTURAL** - deverá possuir formato retangular, deverá ser produzido em aço medindo aproximadamente* 62x15x60x1,5mm (L x P x H x E), soldado no centro do perfil superior e na extremidade superior da abertura central coluna vertical. Neste perfil serão encaixadas e fixadas as travessas estruturais. **COLUNA VERTICAL** – formato elíptico, produzida em chapa de aço estampada, medindo aproximadamente* 130x58x630x1,5mm (L x P x H x E). Na parte inferior interna da coluna deverá ser soldada uma chapa medindo aproximadamente* 100x42x3,8mm (L x P x E), com 2 furos centrais 70mm distantes entre si , para fixação na pata. A coluna deverá possuir uma abertura central, dentro da qual deverá ser encaixada a canaleta p/ cabeamento. **CANALETA** - deverá possuir formato em “C” medindo 35x12x545mm (L x P x H), injetada em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível, medindo aproximadamente* 42x7,2x520mm (L x P x H) injetada em ABS e encaixada no perfil. **PATA (base)** – estampada, sem ponteiros, medindo 580 x 65mm (na parte central da pata) x 1,9mm (L x P x E) com formato padrão existente, contendo 2 furos centrais 70mm distantes entre si (p/ fixação na coluna vertical por parafusos ou qualquer outro sistema que permita sua troca quando necessário e nunca através de solda). Em cada extremidade inferior da pata deverá ser soldado um perfil em “L” de 1,9mm de espessura , no qual deverá ser fixada uma porca para receber o nivelador de altura, por rosca quadrada M8 e parafuso M8x25mm produzido com base em polipropileno. A sapata deve ter diâmetro de 35mm aproximadamente*. A mesa deve conter 2 patas com 580mm Largura. **TRAVESSAS HORIZONTAIS ESTRUTURAIS** - são formadas por: perfil externo (travessa), perfil interno e dispositivo de montagem. **PERFIL EXTERNO** - em formato retangular medindo aproximadamente* 60x15x1,5mm (H x P x E), produzido em aço com comprimento 634mm aproximadamente*. **PERFIL INTERNO**- produzido em chapa de aço medindo aproximadamente* 350x51,2x3,4mm (L x H x E). **DISPOSITIVO DE MONTAGEM** - Linearmente os perfis são unidos



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e deverá ser composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento de no mínimo 300mm. **FIXAÇÃO** – o tampo deverá ser fixado na estrutura através da chapa em “L” do cavalete lateral e de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por parafusos M6x16mm, ou superior, para cada cavalete. A parte inferior deverá ser unida na coluna vertical por 2 parafusos M10x20mm. Painel frontal 800mm x 235mm x 25mm produzido em aglomerado ou MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais receberão perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm. O painel frontal deverá ser fixado através de 2 perfis cantoneira, produzidos em chapa de aço dobrada, medindo aproximadamente* 162,4x162,4x2,6mm, fixados por 2 parafusos M6x12mm no tampo e 2 parafusos M6x12mm e 2 parafusos MF7x11mm no painel. **ACABAMENTO** - Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, receberão tratamento de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.

Deverá ser apresentado Certificado de Conformidade de Produto (concedido pela ABNT) atendendo aos requisitos das normas ABNT NBR 13966:1997 onde deverá constar no certificado a referencia ou código do produto cotado. Cada mesa deve vir acompanhada de instruções (recomendações) sobre a forma correta de conservação da mobília.

*** Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

ITEM 08 – Mesa de reunião redonda - diâmetro 1100mm (cor argila)

DESCRIÇÃO: TAMPO – tampo em formato circular constituído em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos receberão fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm e raio de 3mm nas extremidades superior e inferior. As dimensões do tampo podem variar em 50mm para mais ou para menos. **ESTRUTURA** – auto-portante composta por 1 cavalete central de coluna redonda de 14” (espessura 1,9mm), recebendo na base inferior, 4 “patas” soldadas, de formato côncavo formando “cruz”, estampada, sem ponteiros (1,9mm de espessura), possuindo 4 niveladores de altura com rosca M8X37mm produzidos com base em polipropileno. Na parte superior a coluna deverá ser soldada a uma chapa em “L” (2,7mm de espessura), por solda MAG, através da qual o cavalete deverá ser fixado ao tampo. **FIXAÇÃO** – o tampo deverá ser fixado na estrutura através das chapas em “L” da coluna e de 4 buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por 4 parafusos M6x16mm, ou superior, para cada cavalete. **ACABAMENTO** - Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, receberão tratamento de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.

Deverá ser apresentado Certificado de Conformidade de Produto (concedido pela ABNT) atendendo aos requisitos das normas ABNT NBR 13966:1997 onde deverá constar no certificado a referencia ou código do produto cotado. Cada mesa deve vir acompanhada de instruções (recomendações) sobre a forma correta de conservação da mobília.

ITEM 09 – Mesa de reunião redonda - diâmetro 1100mm(cor preta)

DESCRIÇÃO: TAMPO – tampo em formato circular constituído em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos receberão fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm e raio de 3mm nas extremidades superior e inferior. **ESTRUTURA** – auto-portante composta por 1 cavalete central de coluna redonda de 14” , ou superior, (espessura 1,9mm), recebendo na base inferior, 4 “patas” soldadas, de formato côncavo formando “cruz”, estampada, sem ponteiros (1,9mm de espessura), possuindo 4 niveladores de altura com rosca M8X37mm produzidos com base em polipropileno. Na parte superior a coluna deverá ser soldada a uma chapa em “L” (2,7mm de espessura), por solda MAG, através da qual o cavalete deverá ser fixado ao tampo. **FIXAÇÃO** – o tampo deverá ser fixado na estrutura através das chapas em “L” da coluna e de 4 buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por 4 parafusos M6x16mm, ou superior, para cada



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

cavelete. **ACABAMENTO** - Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, receberão tratamento de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.

Deverá ser apresentado Certificado de Conformidade de Produto (concedido pela ABNT) atendendo aos requisitos das normas ABNT NBR 13966:1997 onde deverá constar no certificado a referencia ou código do produto cotado. Cada mesa deve vir acompanhada de instruções (recomendações) sobre a forma correta de conservação da mobília.

ITEM 10 – Estação de trabalho - composta por 2 mesas retas 1000x600mm + 1 divisor de mesa (cor argila)

DESCRIÇÃO: MESA (TAMPO) – com formato de retangular, constituído em aglomerado (MDP) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos receberão fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura de 1mm e as faces frontais e posterior receberão fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura de 3mm e raio de 3mm nas extremidades superiores e inferior. deverá possuir furo para passagem de fiação de 55mm de diâmetro com acabamento em formato quadrado 80mm produzido em ABS ou polipropileno. As dimensões do tampo podem variar em 50mm para mais ou para menos.

ESTRUTURA – auto-portante, composta por 2 cavaletes e 1 travessa horizontal estrutural.

CAVALETES SÃO CONSTITUIDOS POR: perfil superior, perfil central estrutural, coluna vertical, canaleta p/ cabeamento e pata. **PERFIL SUPERIOR** – dobrado, produzido em chapa de aço, medindo aproximadamente* 62x276x39x1,9mm (L x P x H x E), deverá possuir furação na parte superior para fixação no tampo, deverá ser fixado na coluna por solda Mig. **PERFIL CENTRAL ESTRUTURAL** - deverá possuir formato retangular, deverá ser produzido em aço medindo aproximadamente* 62x15x60x1,5mm (L x P x H x E), soldado no centro do perfil superior e na extremidade superior da abertura central coluna vertical. Neste perfil serão encaixadas e fixadas as travessas estruturais.

COLUNA VERTICAL – formato elíptico, produzida em chapa de aço estampada, medindo aproximadamente* 130x58x630x1,5mm (L x P x H x E). Na parte inferior interna da coluna deverá ser soldada uma chapa medindo aproximadamente* 100x42x3,8mm (L x P x E), com 2 furos centrais 70mm distantes entre si, para fixação na pata. A coluna deverá possuir uma abertura central, dentro da qual deverá ser encaixada a canaleta p/ cabeamento. **CANALETA** - deverá possuir formato em “C” medindo 35x12x545mm (L x P x H), injetada em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível, medindo aproximadamente* 42x7,2x520mm (L x P x H) injetada em ABS e encaixada no perfil. **PATA (base)** – estampada, sem ponteiras, medindo 580 x 65mm (na parte central da pata) x 1,9mm (L x P x E), contendo 2 furos centrais 70mm distantes entre si (p/ fixação na coluna vertical por parafusos ou qualquer outro sistema que permita sua troca quando necessário e nunca através de solda). Em cada extremidade inferior da pata deverá ser soldado um perfil em “L” de 1,9mm de espessura, no qual deverá ser fixada uma porca para receber o nivelador de altura, por rosca quadrada M8 e parafuso M8x25mm produzido com base em polipropileno. A sapata deve ter diâmetro de 35mm aproximadamente*. A mesa deve conter 2 patas com 580mm Largura.

TRAVESSAS HORIZONTAIS ESTRUTURAIS- são formadas por: perfil externo (travessa), perfil interno e dispositivo de montagem. **PERFIL EXTERNO** - em formato retangular medindo aproximadamente* 60x15x1,5mm (H x P x E), produzido em aço com comprimento 634mm aproximadamente*. **PERFIL INTERNO**- produzido em chapa de aço medindo aproximadamente 350x51,2x3,4mm (L x H x E).

DISPOSITIVO DE MONTAGEM - Linearmente os perfis são unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e deverá ser composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento de no mínimo 300mm.

FIXAÇÃO – o tampo deverá ser fixado na estrutura através da chapa em “L” do cavelete lateral e de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por parafusos M6x16mm, ou superior, para cada cavelete. A parte inferior deverá ser unida na coluna vertical por 2 parafusos M10x20mm. Painel frontal 800mm x 235mm x 25mm produzido em aglomerado ou MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais receberão perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm. O painel frontal deverá ser fixado através de 2 perfis cantoneira, produzidos em chapa de aço dobrada, medindo aproximadamente* 162,4x162,4x2,6mm, fixados por 2 parafusos M6x12mm no tampo e 2 parafusos



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

M6x12mm e 2 parafusos MF7x11mm no painel. **ACABAMENTO** - Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, receberão tratamento de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa. **DIVISOR** - Divisor de mesa 800mm x 247mm x 25mm - produzido em aglomerado ou MDP de 25mm de espessura, com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), A face superior recebe perfil em alumínio para encaixe de acessórios. O divisor deverá ser fixado através de perfil em "L" produzido em alumínio fundido, medindo aproximadamente* 139 x 29,6 x 84,8mm (L x P x H) e acabamento superior plástico por 2 auto-atarrachante 4,5x25mm no tampo e 1 parafuso M6x16mm, ou superior, e 1 auto-atarrachante 4x16mm no divisor.

Deverá ser apresentado Certificado de Conformidade de Produto (concedido pela ABNT) para as mesas atendendo aos requisitos das normas ABNT NBR 13966:1997 onde deverá constar no certificado a referencia ou código do produto cotado. **OBSERVAÇÃO:** Cada mesa deve vir acompanhada de instruções (recomendações) sobre a forma correta de conservação da mobília.

*** Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

ITEM 11 – Divisor de mesa

DESCRIÇÃO: DIVISOR - Divisor de mesa 800mm x 247mm x 25mm - produzido em aglomerado ou MDP de 25mm de espessura, com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), A face superior recebe perfil em alumínio para encaixe de acessórios. As dimensões do tampo podem variar em 20mm para mais ou para menos.. O divisor deverá ser fixado através de perfil em "L" produzido em alumínio fundido, medindo aproximadamente* 139 x 29,6 x 84,8mm (L x P x H) e acabamento superior plástico por 2 auto-atarrachante 4,5x25mm no tampo e 1 parafuso M6x16mm, ou superior, e 1 auto-atarrachante 4x16mm no divisor.

*** Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

ITEM 12 – Mesa de atendimento - composta por 2 mesas 1200x700mm + 3 biombos divisores (cor argila revestido em tecido 100% lã)

DESCRIÇÃO: MESA (TAMPO)– com formato de retangular, constituído em aglomerado (MDP) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos receberão fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura de 1mm e as faces frontais e posterior receberão fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura de 3mm e raio de 3mm nas extremidades superiores e inferior. deverá possuir furo para passagem de fiação de 55mm de diâmetro com acabamento em formato quadrado 80mm produzido em ABS ou polipropileno. As dimensões do tampo podem variar em 50mm para mais ou para menos. **ESTRUTURA** – auto-portante, composta por 2 cavaletes e 1 travessa horizontal estrutural. **CAVALETES SÃO CONSTITUIDOS POR:** perfil superior, perfil central estrutural, coluna vertical, canaleta p/ cabeamento e pata. **PERFIL SUPERIOR** – dobrado, produzido em chapa de aço, medindo aproximadamente* 62x276x39x1,9mm (L x P x H x E), deverá possuir furação na parte superior para fixação no tampo, deverá ser fixado na coluna por solda Mig. **PERFIL CENTRAL ESTRUTURAL** - deverá possuir formato retangular, deverá ser produzido em aço medindo aproximadamente* 62x15x60x1,5mm (L x P x H x E), soldado no centro do perfil superior e na extremidade superior da abertura central coluna vertical. Neste perfil serão encaixadas e fixadas as travessas estruturais. **COLUNA VERTICAL** – formato elíptico, produzida em chapa de aço estampada, medindo aproximadamente* 130x58x630x1,5mm (L x P x H x E). Na parte inferior interna da coluna deverá ser soldada uma chapa medindo aproximadamente* 100x42x3,8mm (L x P x E), com 2 furos centrais 70mm distantes entre si, para fixação na pata. A coluna deverá possuir uma abertura central, dentro da qual deverá ser encaixada a canaleta p/ cabeamento. **CANALETA** - deverá possuir formato em "C" medindo 35x12x545mm (L x P x H), injetada em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível, medindo aproximadamente* 42x7,2x520mm (L x P x H) injetada em ABS e encaixada no perfil. **PATA (base)** – estampada, sem ponteiras, medindo 580 x 65mm (na parte central da pata) x 1,9mm (L x P x E) com formato padrão existente, contendo 2 furos centrais 70mm distantes entre si (p/ fixação na coluna vertical por parafusos ou qualquer outro sistema que permita sua troca quando necessário e nunca através de solda). Em cada extremidade inferior da



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

pata deverá ser soldado um perfil em “L” de 1,9mm de espessura, no qual deverá ser fixada uma porca para receber o nivelador de altura, por rosca quadrada M8 e parafuso M8x25mm produzido com base em polipropileno. A sapata deve ter diâmetro de 35mm aproximadamente*. A mesa deve conter 2 patas com 580mm Largura. TRAVESSAS HORIZONTAIS ESTRUTURAIS: são formadas por: perfil externo (travessa), perfil interno e dispositivo de montagem. PERFIL EXTERNO - em formato retangular medindo aproximadamente* 60x15x1,5mm (H x P x E), produzido em aço com comprimento 634mm aproximadamente*. PERFIL INTERNO - produzido em chapa de aço medindo aproximadamente* 350x51,2x3,4mm (L x H x E). DISPOSITIVO DE MONTAGEM - Linearmente os perfis são unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e deverá ser composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento de no mínimo 300mm. FIXAÇÃO – o tampo deverá ser fixado na estrutura através da chapa em “L” do cavalete lateral e de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por parafusos M6x16mm, ou superior, para cada cavalete. A parte inferior deverá ser unida na coluna vertical por 2 parafusos M10x20mm. Painel frontal 800mm x 235mm x 25mm produzido em aglomerado ou MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais receberão perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm. O painel frontal deverá ser fixado através de 2 perfis cantoneira, produzidos em chapa de aço dobrada, medindo aproximadamente* 162,4x162,4x2,6mm, fixados por 2 parafusos M6x12mm no tampo e 2 parafusos M6x12mm e 2 parafusos MF7x11mm no painel. BIOMBO DIVISOR 1200x40x1400mm (LxPxH) ESTRUTURA – Placa – estrutura da placa tipo “colméia”, formada por um quadro e travessas cruzadas no centro, ambos produzidos em travessas de aglomerado de 25mm. Rodapé – produzido em chapa de aço dobrada (0,75mm de espessura), com 2 divisores de cabos, para passagem horizontal de fiação, tendo 2 furações circulares para receber tomadas. Recebe 2 niveladores de altura M6 com base produzida em polipropileno. FECHAMENTO - Placa – fechamento da placa em MDF (3mm de espessura), recebendo acabamento, revestido em tecido 100% lã. RODAPÉ – tampa produzida em chapa de aço dobrada (0,75mm de espessura), com 2 furações circulares para receber tomadas, não podendo usar no mesmo alinhamento tomadas para os 2 lados. Cada biombo recebe 1 tampa, pois a estrutura do rodapé já forma uma face do mesmo. Tampa lateral em chapa de aço dobrada (0,75mm de espessura). PERFIS DE ACABAMENTO – cada biombo recebe 2 perfis laterais, 1 perfil inferior entre a placa e o rodapé, e 1 perfil superior. Todos os perfis são produzidos de chapa de aço dobrada em forma de “U” (0,75mm de espessura). FIXAÇÃO – o fechamento das placas (MDF) deverá ser colado na estrutura tipo “colméia”. Os perfis são encaixados e fixados através do “L” de acabamento entre o perfil lateral e o superior. Entre um biombo e outro receberão uma chapa de fixação parafusada nos 2 biombos abaixo do perfil superior, recebendo também outra chapa de fixação pelo perfil inferior. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, receberão tratamento de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.

Deverá ser apresentado Certificado de Conformidade de Produto (concedido pela ABNT) para as mesas atendendo aos requisitos das normas ABNT NBR 13966:1997 onde deverá constar no certificado a referencia ou código do produto cotado. Para os itens revestidos em tecido 100% lã, deverá ser apresentado ensaio de inflamabilidade de tecidos, tempo mínimo de ignição corpos-de-prova verticais baseado no método de ensaio ISO 6940/2004, emitido por laboratório reconhecido nacionalmente. Cada mesa deve vir acompanhada de instruções (recomendações) sobre a forma correta de conservação da mobília.

* Podendo variar até 10% para mais ou para menos.

ITEM 13 – Mesa de atendimento - composta por 3 mesas 1000x600mm + 4 biombos divisores (cor argila revestido em tecido 100% lã)

ITEM 14 – Mesa de atendimento - composta por 4 mesas 1000x600mm + 5 biombos divisores (cor argila revestido em tecido 100% lã)

DESCRIÇÃO: MESA (TAMPO) – com formato de retangular, constituído em aglomerado (MDP) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos receberão fita de borda reta, produzida em PVC, com



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

espessura de 1mm e as faces frontais e posterior receberão fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura de 3mm e raio de 3mm nas extremidades superiores e inferior. deverá possuir furo para passagem de fiação de 55mm de diâmetro com acabamento em formato quadrado 80mm produzido em ABS ou polipropileno. As dimensões do tampo podem variar em 50mm para mais ou para menos. ESTRUTURA – auto-portante, composta por 2 cavaletes e 1 travessa horizontal estrutural. CAVALETES SÃO CONSTITUIDOS POR: perfil superior, perfil central estrutural, coluna vertical, canaleta p/ cabeamento e pata. PERFIL SUPERIOR – dobrado, produzido em chapa de aço, medindo aproximadamente* 62x276x39x1,9mm (L x P x H x E), deverá possuir furação na parte superior para fixação no tampo, deverá ser fixado na coluna por solda Mig. PERFIL CENTRAL ESTRUTURAL - deverá possuir formato retangular, deverá ser produzido em aço medindo aproximadamente* 62x15x60x1,5mm (L x P x H x E), soldado no centro do perfil superior e na extremidade superior da abertura central coluna vertical. Neste perfil serão encaixadas e fixadas as travessas estruturais. COLUNA VERTICAL – formato elíptico, produzida em chapa de aço estampada, medindo aproximadamente* 130x58x630x1,5mm (L x P x H x E). Na parte inferior interna da coluna deverá ser soldada uma chapa medindo aproximadamente* 100x42x3,8mm (L x P x E), com 2 furos centrais 70mm distantes entre si, para fixação na pata. A coluna deverá possuir uma abertura central, dentro da qual deverá ser encaixada a canaleta p/ cabeamento. CANALETA - deverá possuir formato em “C” medindo 35x12x545mm (L x P x H), injetada em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível, medindo aproximadamente* 42x7,2x520mm (L x P x H) injetada em ABS e encaixada no perfil. PATA (base) – estampada, sem ponteiros, medindo 580 x 65mm (na parte central da pata) x 1,9mm (L x P x E) com formato padrão existente, contendo 2 furos centrais 70mm distantes entre si (p/ fixação na coluna vertical por parafusos ou qualquer outro sistema que permita sua troca quando necessário e nunca através de solda). Em cada extremidade inferior da pata deverá ser soldado um perfil em “L” de 1,9mm de espessura, no qual deverá ser fixada uma porca para receber o nivelador de altura, por rosca quadrada M8 e parafuso M8x25mm produzido com base em polipropileno. A sapata deve ter diâmetro de 35mm aproximadamente*. A mesa deve conter 2 patas com 580mm Largura. TRAVESSAS HORIZONTAIS ESTRUTURAIS: são formadas por: perfil externo (travessa), perfil interno e dispositivo de montagem. PERFIL EXTERNO - em formato retangular medindo aproximadamente* 60x15x1,5mm (H x P x E), produzido em aço com comprimento 634mm aproximadamente*. PERFIL INTERNO - produzido em chapa de aço medindo aproximadamente* 350x51,2x3,4mm (L x H x E). DISPOSITIVO DE MONTAGEM - Linearmente os perfis são unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e deverá ser composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento de no mínimo 300mm. FIXAÇÃO – o tampo deverá ser fixado na estrutura através da chapa em “L” do cavelete lateral e de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por parafusos M6x16mm, ou superior, para cada cavelete. A parte inferior deverá ser unida na coluna vertical por 2 parafusos M10x20mm. Painel frontal 800mm x 235mm x 25mm produzido em aglomerado ou MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais receberão perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm. O painel frontal deverá ser fixado através de 2 perfis cantoneira, produzidos em chapa de aço dobrada, medindo aproximadamente* 162,4x162,4x2,6mm, fixados por 2 parafusos M6x12mm no tampo e 2 parafusos M6x12mm e 2 parafusos MF7x11mm no painel. BIOMBO DIVISOR 1200x40x1400mm (LxPxH) ESTRUTURA – Placa – estrutura da placa tipo “colméia”, formada por um quadro e travessas cruzadas no centro, ambos produzidos em travessas de aglomerado de 25mm. Rodapé – produzido em chapa de aço dobrada (0,75mm de espessura), com 2 divisores de cabos, para passagem horizontal de fiação, tendo 2 furações circulares para receber tomadas. Recebe 2 niveladores de altura M6 com base produzida em polipropileno. FECHAMENTO - Placa – fechamento da placa em MDF (3mm de espessura), recebendo acabamento, revestido em tecido 100% lã. RODAPÉ – tampa produzida em chapa de aço dobrada (0,75mm de espessura), com 2 furações circulares para receber tomadas, não podendo usar no mesmo alinhamento tomadas para os 2 lados. Cada biombo recebe 1 tampa, pois a estrutura do rodapé já forma uma face do mesmo. Tampa lateral em chapa de aço dobrada (0,75mm de espessura). PERFIS DE ACABAMENTO– cada biombo recebe 2 perfis laterais, 1 perfil inferior entre a placa e o rodapé, e 1 perfil superior. Todos os perfis são



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

produzidos de chapa de aço dobrada em forma de “U” (0,75mm de espessura). FIXAÇÃO – o fechamento das placas (MDF) deverá ser colado na estrutura tipo “colméia”. Os perfis são encaixados e fixados através do “L” de acabamento entre o perfil lateral e o superior. Entre um biombo e outro receberão uma chapa de fixação parafusada nos 2 biombos abaixo do perfil superior, recebendo também outra chapa de fixação pelo perfil inferior. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, receberão tratamento de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.

Deverá ser apresentado Certificado de Conformidade de Produto (concedido pela ABNT) para as mesas atendendo aos requisitos das normas ABNT NBR 13966:1997 onde deverá constar no certificado a referencia ou código do produto cotado. Para os itens revestidos em tecido 100% lã, deverá ser apresentado ensaio de inflamabilidade de tecidos, tempo mínimo de ignição corpos-de-prova verticais baseado no método de ensaio ISO 6940/2004, emitido por laboratório reconhecido nacionalmente. Cada mesa deve vir acompanhada de instruções (recomendações) sobre a forma correta de conservação da mobília.

*** Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

LOTE III-ARMÁRIOS E GAVETEIROS

ITEM 01 – Armário com portas 740x490x800mm (cor argila)

DESCRIÇÃO: DIMENSÕES MÍNIMAS - Largura: 800 mm, Profundidade: 490 mm, Altura: 740 mm.

TAMPO - Com formato retangular, em aglomerado de madeira com 25 mm de espessura e revestido em laminado plástico de baixa pressão texturizado na parte superior e inferior do tampo, acabamento nas extremidades em sua parte longitudinal com bordas reta em fita de PVC de 3 mm de espessura com parte superior da fita arredondada com raio de 3 mm e na transversal em fita de PVC de no mínimo 1,0 mm de espessura na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado as laterais e fundo pelo sistema lack fix e cavilhas. PORTAS DE ABRIR, LATERIAS E FUNDO - aglomerada com 18 mm de espessura Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC com no 1,0 mm de espessura na mesma cor do laminado. DOBRADIÇAS - Dobradiças metálicas do tipo zamak niquelada proporcionando abertura das portas de 270°. Cada porta contem 2 dobradiças. PUXADORES - Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com 130 mm de comprimento aproximado*, localizado na parte superior da porta. FECHADURA - Fechadura de embutir com espelho reduzido e giro de 180o com sistema de haste e ganchos tipo Cremona fixo em 02 pontos, fechamento simultâneo na parte inferior e superior, para perfeito travamento. PRATELEIRA -(01) Regulável através de pinos do tipo zamak. Em madeira aglomerada com 18 mm de espessura. Revestimento, em ambas as faces; com laminado melamínico baixa pressão texturizado. Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita PVC de 1,0 mm de espessura (em toda extremidade); regulável internamente de 25 a 25 mm, aproximadamente*, em várias posições, fixada através de 4 pinos do tipo zamak niquelado, encaixados nas laterais e parte inferior das prateleiras oferecendo perfeito travamento. BASE - Em madeira aglomerada com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC com 1,0 mm de espessura coladas pelo processo hot-melt (colado quente); com sapatas reguladoras de nível encaixada e fixada na base através de parafuso M10, permitindo a regulagem da mesma tanto na parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno ou nylon com no mínimo 50 mm de diâmetro e 35 mm de altura. Não deverá haver estrutura metálica na base do armário. MONTAGEM - As laterais, fundo, tampo e base são ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas propiciando ajuste e firmeza, para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo , varias vezes sem perder a qualidade.

Deverá ser apresentado Certificado de Conformidade de Produto (concedido pela ABNT) para as mesas atendendo aos requisitos das normas ABNT NBR 13961:2003 onde deverá constar no certificado a referencia ou código do produto cotado. Cada armário deve vir acompanhada de instruções (recomendações) sobre a forma correta de conservação da mobília.



PODER
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

ITEM 02 – Armário com portas 1610x490x800mm (cor argila)

DESCRIÇÃO: DIMENSÕES MÍNIMAS- Largura: 800 mm, Profundidade: 490 mm, Altura: 1600 mm. TAMPO - Com formato retangular, em aglomerado de madeira com 25 mm de espessura e revestido em laminado plástico de baixa pressão texturizado na parte superior e inferior do tampo na cor a escolher, acabamento nas extremidades em sua parte longitudinal com bordas reta em fita de PVC de 3 mm de espessura com parte superior da fita arredondada com raio de 3 mm e na transversal em fita de PVC de no mínimo 1,0 mm de na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado as laterais e fundo pelo sistema lack fix e cavilhas. PORTAS DE ABRIR, LATERAIS E FUNDO - em madeira aglomerada com 18 mm de espessura Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC com no 1,0 mm de espessura na mesma cor do laminado. DOBRADIÇAS - Dobradiças metálicas do tipo zamak niquelada proporcionando abertura das portas de 270°. Cada porta contem 3 dobradiças. PUXADORES - Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com 130 mm de comprimento aproximado, localizado na parte superior da porta. FECHADURA - Fechadura de embutir com espelho reduzido e giro de 180o com sistema de haste e ganchos tipo Cremona fixo em 03 pontos, fechamento simultâneo na parte inferior e superior, para perfeito travamento. PRATELEIRAS - 01 fixa localizada aproximadamente* a 355 mm abaixo do tampo fixada pelo sistema lack fix e 02 Reguláveis através de pinos do tipo zamak. Em madeira aglomerada com 18 mm de espessura no .Revestimento, em ambas as faces; com laminado melamínico baixa pressão texturizado. Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita PVC de 1,0 mm de espessura (em toda extremidade); regulável internamente de 25 a 25 mm, aproximadamente*, em várias posições, fixada através de 4 pinos do tipo zamak niquelado, encaixados nas laterais e parte inferior das prateleiras oferecendo perfeito travamento. BASE – Base em madeira aglomerada com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC com 1,0 mm de espessura; com sapatas reguladoras de nível encaixada e fixada na base através de parafuso M10, permitindo a regulagem da mesma tanto na parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno ou nylon com no mínimo 50 mm de diâmetro e 35 mm de altura. Não deverá haver estrutura metálica na base do armário. MONTAGEM - As laterais, fundo, tampo e base são ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas propiciando ajuste e firmeza, para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo ,varias vezes sem perder a qualidade.

Deverá ser apresentado Certificado de Conformidade de Produto (concedido pela ABNT) para as mesas atendendo aos requisitos das normas ABNT NBR 13961:2003 onde deverá constar no certificado a referencia ou código do produto cotado. Cada armário deve vir acompanhada de instruções (recomendações) sobre a forma correta de conservação da mobília.

* **Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

ITEM 03 – Armário semi aberto c/ portas 1610x490x800mm (cor argila)

DESCRIÇÃO: TAMPO - Com formato retangular, em aglomerado de madeira com 25mm de espessura e revestido em laminado plástico de baixa pressão texturizado na parte superior e inferior do tampo, acabamento nas extremidades em sua parte longitudinal e transversal em fita de PVC de no mínimo 1mm de espessura na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado as laterais e fundo pelo sistema lack fix e cavilhas. PORTAS DE ABRIR, LATERIAS E FUNDO - em madeira aglomerada com 18mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC com no mínimo 1 mm de espessura na mesma cor do laminado. DOBRADIÇAS - Dobradiças metálicas do tipo zamak niquelada proporcionando abertura das portas de 270°. (OBS: Cada porta deverá conter 2 dobradiças). PUXADORES - Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com 130mm de comprimento aproximado, localizado na parte superior da porta. FECHADURA - Fechadura de embutir com espelho reduzido e giro de 180° com sistema de haste e ganchos tipo Cremona, fechamento simultânea na parte inferior e superior, para perfeito travamento. PRATELEIRAS - 01 fixa



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

e 02 reguláveis em madeira aglomerada com 18mm de espessura no mínimo; Revestimento, em ambas as faces; com laminado melamínico baixa pressão texturizado. Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita PVC de no mínimo 1mm de espessura (em toda extremidade); regulável internamente de 25 a 25mm, aproximadamente, em várias posições, fixada através de 4 pinos do tipo zamak niquelado, encaixados nas laterais e parte inferior da prateleiras oferecendo perfeito travamento. BASE - Em madeira aglomerada com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC com 1,0 mm de espessura; com sapatas reguladoras de nível encaixada e fixada na base através de parafuso M10, permitindo a regulagem da mesma tanto na parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno ou nylon com no mínimo 50 mm de diâmetro e 35 mm de altura. Não deverá haver estrutura metálica na base do armário. MONTAGEM - As laterais, fundo, tampo e base são ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas propiciando ajuste e firmeza, para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo, várias vezes sem perder a qualidade.

Deverá ser apresentado Certificado de Conformidade de Produto (concedido pela ABNT) para as mesas atendendo aos requisitos das normas ABNT NBR 13961:2003 onde deverá constar no certificado a referência ou código do produto cotado. Cada armário deve vir acompanhada de instruções (recomendações) sobre a forma correta de conservação da mobília.

ITEM 04 – Gaveteiro móvel com 3 gavetas - com chave (cor argila)

DESCRIÇÃO: CORPO – deverá ser composto por lateral, fundo e base produzidos em aglomerado de 18mm revestidos em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais receberão fita de borda reta produzidas em PVC (1mm de espessura). A base recebe 4 rodízios auto lubrificantes de duplo giro com raio de 35mm fabricado em polipropileno copolímero na cor preta e base em aço (2,3mm de espessura). GAVETAS – estrutura total injetada em ABS ou polipropileno, com parte superior da gaveta em forma de "L" para reforço. Sistema de deslizamento dotadas de roldanas de delrim, com travas de segurança. A parte superior da gaveta contém suporte móvel para lápis, borrachas e outros utensílios, também confeccionado em ABS ou polipropileno com no mínimo 4 divisões, que se apóia nas laterais das gavetas ficando suspenso. Dimensões mínimas internas das gavetas: 320mm largura x 390mm profundidade x 65mm de altura. Dimensões mínimas externas das gavetas: 340mm largura x 410mm profundidade x 75mm de altura. Frente das gavetas produzidas em aglomerado de 18mm revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais receberão borda reta produzidas em PVC (1mm de espessura). As gavetas são dotadas de puxadores tipo alça (forma côncava) produzido em zamak com acabamento em alumínio polido. TAMPO – sobreposto ao corpo produzido em aglomerado de 18mm de espessura com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais receberão fita de borda reta produzida em PVC (1mm de espessura). FIXAÇÃO – A união dos componentes do corpo dos gaveteiros deverá ser feita por tambores "minifix" e parafusos "rapid". O tampo deverá ser fixado no corpo através de 4 pinos rastex e 4 cavilhas. Os rodízios são fixados através de suas bases na base do gaveteiro por 4 parafusos M4x16mm, ou superior, cada.

ACABAMENTO - Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, receberão tratamento de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa. Deverá ser apresentado Certificado de Conformidade de Produto (concedido pela ABNT) para as mesas atendendo aos requisitos das normas ABNT NBR 13966:1997 onde deverá constar no certificado a referência ou código do produto cotado.

Deverá ser apresentado Parecer Técnico Ergonômico onde deverá constar no certificado as referências ou códigos dos produtos cotados emitido por ergonômista certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia), níveis 01 ou Sênior (necessário anexar documento comprobatório do nível de certificação). OBSERVAÇÃO: Cada gaveteiro deve vir acompanhado de instruções (recomendações) sobre como operar os mecanismos de regulagem e a forma correta de conservação da mobília.

ITEM 05 – Gaveteiro móvel com 1 gaveta + 1 gaveta p/ pasta suspensa - com chave (cor argila)



PODER
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

DESCRIÇÃO: CORPO – deverá ser composto por lateral, fundo e base produzidos em aglomerado de 18mm revestidos em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais receberão fita de borda reta produzidas em PVC (1mm de espessura). A base recebe 4 rodízios auto lubrificantes de duplo giro com raio de 35mm fabricado em polipropileno copolímero na cor preta e base em aço (2,3mm de espessura). GAVETAS – estrutura total injetada em ABS ou polipropileno, com parte superior da gaveta em forma de "L" para reforço. Sistema de deslizamento dotadas de roldanas de delrim, com travas de segurança. A parte superior da gaveta contém suporte móvel para lápis, borrachas e outros utensílios, também confeccionado em ABS ou polipropileno com no mínimo 4 divisões, que se apóia nas laterais das gavetas ficando suspenso. Dimensões mínimas internas das gavetas: 320mm largura x 390mm profundidade x 65mm de altura. Dimensões mínimas externas das gavetas: 340mm largura x 410mm profundidade x 75mm de altura. Frente das gavetas produzidas em aglomerado de 18mm revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais receberão borda reta produzidas em PVC (1mm de espessura). As gavetas são dotadas de puxadores tipo alça (forma côncava) produzido em zamak com acabamento em alumínio polido. TAMPO – sobreposto ao corpo produzido em aglomerado de 18mm de espessura com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais receberão fita de borda reta produzida em PVC (1mm de espessura). FIXAÇÃO – A união dos componentes do corpo dos gaveteiros deverá ser feita por tambores "minifix" e parafusos "rapid". O tampo deverá ser fixado no corpo através de 4 pinos rastex e 4 cavilhas. Os rodízios são fixados através de suas bases na base do gaveteiro por 4 parafusos M4x16mm, ou superior, cada. ACABAMENTO - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, receberão pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa. 400x500x598mm(C x P x H). Deverá ser apresentado Parecer Técnico Ergonômico onde deverá constar no certificado as referencias ou códigos dos produtos cotados emitido por ergonomista certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia), níveis 01 ou Sênior (necessário anexar documento comprobatório do nível de certificação). **OBSERVAÇÃO:** Cada gaveteiro deve vir acompanhado de instruções (recomendações) sobre como operar os mecanismos de regulagem e a forma correta de conservação da mobília.

ITEM 06 – Gaveteiro fixo com 2 gavetas(acabamento argila)

DESCRIÇÃO: CORPO – deverá ser composto por lateral, fundo, base e travessas de fixação produzidos em aglomerado de 18mm revestidos em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais receberão fita de borda reta produzidas em PVC (1mm de espessura). GAVETAS – estrutura total injetada em ABS ou polipropileno, com parte superior da gaveta em forma de "L" para reforço. Sistema de deslizamento dotadas de roldanas de delrim, com travas de segurança. A parte superior da gaveta contém suporte móvel para lápis, borrachas e outros utensílios, também confeccionado em ABS ou polipropileno com no mínimo 4 divisões, que se apóia nas laterais das gavetas ficando suspenso. Dimensões mínimas internas das gavetas: 320mm largura x 390mm profundidade x 65mm de altura. Dimensões mínimas externas das gavetas: 340mm largura x 410mm profundidade x 75mm de altura. Frente das gavetas produzidas em aglomerado de 18mm revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais receberão borda reta produzidas em PVC (1mm de espessura). As gavetas são dotadas de puxadores tipo alça (forma côncava) produzido em zamak com acabamento em alumínio polido. FIXAÇÃO – A união dos componentes do corpo dos gaveteiros deverá ser feita por tambores "minifix" e parafusos "rapid". O tampo deverá ser fixado no corpo através de 4 pinos rastex e 4 cavilhas. O gaveteiro deverá ser fixado nas mesas através das travessas por parafusos M8x25mm. **ACABAMENTO** - Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, receberão tratamento de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa. Deverá ser apresentado Parecer Técnico Ergonômico onde deverá constar no certificado as referencias ou códigos dos produtos cotados emitido por ergonomista certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia), níveis 01 ou Sênior (necessário anexar documento comprobatório do nível de certificação). **OBSERVAÇÃO:** Cada gaveteiro deve vir



PODER
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

acompanhado de instruções (recomendações) sobre como operar os mecanismos de regulagem e a forma correta de conservação da mobília.

LOTE IV-BALCÃO

ITEM 01 - Balcão reto de atendimento alto 1800mm x 1130mm x 800mm (CxHxP) cor preta

ITEM 02 - Balcão reto de atendimento alto 1800mm x 1130mm x 800mm (CxHxP) cor cinza

DESCRIÇÃO: TAMPO – tampo superior e inferior de formato retangular, produzido em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento na face superior e inferior revestidos em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais receberão fita de borda reta produzidas em PVC (1mm de espessura). O Tampo inferior recebe 2 furações para a passagem do tubo pé posterior (de apoio ao tampo superior) e tem 800mm de profundidade e o tampo superior 300mm de profundidade. **COR PAINEL FRONTAL** – produzido em chapa de aço perfurada (espessura 1,5mm), dobrada em “C”, fixado nos tubos através de parafusos M6x12mm. Sendo 2 painéis, um superior (entre o tampo superior e o tampo inferior) de altura 364mm e um inferior ao tampo principal de altura 565mm. **ESTRUTURA** – composta por uma travessa principal (longitudinal), em tubo de aço de 40x60mm (espessura 1,5mm), soldada à 2 travessas auxiliares (tubo retangular de 40x60mm, espessura 1,5mm) nas extremidades da travessa principal, através de chapas de aço (espessura 1,9mm). Tubo pé frontal (variável conforme módulo, direito/ esquerdo com 1 pé frontal ou individual com 2 pés frontais + 1 auxiliar no centro, módulo central não acompanha pé frontal) deverá ser composto de tubo oblongo 40x77mm (espessura 1,5mm), terminando abaixo do tampo principal (tampo inferior). Tubo pé posterior, fixo para qualquer modelo, deverá ser composto de tubo oblongo 40x77mm (espessura 1,5mm), terminando abaixo do tampo superior (tampo balcão). **FIXAÇÃO** – Os pés são fixados nas travessas da estrutura por um dispositivo de chapa de aço com rosca 10mm e 1 porca sextavada, localizados internamente aos tubos. Na face inferior do tampo são fixadas buchas metálicas M6 e unidas à estrutura por parafusos M6x16mm, ou superior, . Para fixação entre tampos (de um módulo ao outro), recebe cavilhas e porca roscada para o travamento. Entre os tubos superiores quando há módulo fixo a outro, receberá uma chapa dupla de fixação entre tubos através de parafusos de cabeça chata M6X16 e para fixar no tampo superior através de parafusos de cabeça panela M6X16, quando não há módulo ao lado a chapa de fixação do tampo superior deverá ser simples. Todos os tubos oblongo receberão niveladores de altura produzidos com base em polipropileno M8X40mm. **ACABAMENTO** - Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, receberão tratamento de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa. Dimensões mínimas gerais: H do tampo principal = 740mm, H do tampo superior = 1130mm, Largura = 1800mm, Profundidade = 800mm, Profundidade tampo superior = 300mm. Deverá ser apresentado Parecer Técnico Ergonômico onde deverá constar no certificado as referências ou códigos dos produtos cotados emitido por ergonomista certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia), níveis 01 ou Sênior (necessário anexar documento comprobatório do nível de certificação). **OBSERVAÇÃO:** Cada balcão deve vir acompanhado de instruções (recomendações) sobre como operar os mecanismos de regulagem e a forma correta de conservação da mobília.

ITEM 03 - Balcão reto de atendimento alto 1400mm x 1130mm x 800mm (CxHxP)- cor preta

ITEM 04 - Balcão reto de atendimento alto 1400mm x 1130mm x 800mm (CxHxP)- cor cinza

DESCRIÇÃO: TAMPO – tampo superior e inferior de formato retangular, produzido em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento na face superior e inferior revestidos em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais receberão fita de borda reta produzidas em PVC (1mm de espessura). O Tampo inferior recebe 2 furações para a passagem do tubo pé posterior (de apoio ao tampo superior) e tem 800mm de profundidade e o tampo superior 300mm de profundidade. **COR PAINEL FRONTAL** – produzido em chapa de aço perfurada (espessura 1,5mm), dobrada em “C”, fixado nos tubos através de parafusos M6x12mm. Sendo 2 painéis, um superior (entre o tampo superior e o tampo inferior) de altura 364mm e um inferior ao tampo principal de altura 565mm. **COR ESTRUTURA** – composta por uma travessa principal (longitudinal), em tubo de aço de 40x60mm



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

(espessura 1,5mm), soldada à 2 travessas auxiliares (tubo retangular de 40x60mm, espessura 1,5mm) nas extremidades da travessa principal, através de chapas de aço (espessura 1,9mm). Tubo pé frontal (variável conforme módulo, direito/ esquerdo com 1 pé frontal ou individual com 2 pés frontais + 1 auxiliar no centro, módulo central não acompanha pé frontal) deverá ser composto de tubo oblongo 40x77mm (espessura 1,5mm), terminando abaixo do tampo principal (tampo inferior). Tubo pé posterior, fixo para qualquer modelo, deverá ser composto de tubo oblongo 40x77mm (espessura 1,5mm), terminando abaixo do tampo superior (tampo balcão). **FIXAÇÃO** – Os pés são fixados nas travessas da estrutura por um dispositivo de chapa de aço com rosca 10mm e 1 porca sextavada, localizados internamente aos tubos. Na face inferior do tampo são fixadas buchas metálicas M6 e unidas à estrutura por parafusos M6x16mm, ou superior, . Para fixação entre tampos (de um módulo ao outro), recebe cavilhas e porca roscada para o travamento. Entre os tubos superiores quando há módulo fixo a outro, receberá uma chapa dupla de fixação entre tubos através de parafusos de cabeça chata M6X16 e para fixar no tampo superior através de parafusos de cabeça panela M6X16, quando não há módulo ao lado a chapa de fixação do tampo superior deverá ser simples. Todos os tubos oblongo receberão niveladores de altura produzidos com base em polipropileno M8X40mm. **ACABAMENTO** - Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, receberão tratamento de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.

Dimensões gerais: H do tampo principal = 740mm, H do tampo superior = 1130mm, Largura = 1800mm, Profundidade = 800mm, Profundidade tampo superior = 300mm. Deverá ser apresentado Parecer Técnico Ergonômico onde deverá constar no certificado as referências ou códigos dos produtos cotados emitido por ergonomista certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia), níveis 01 ou Sênior (necessário anexar documento comprobatório do nível de certificação). **OBSERVAÇÃO:** Cada balcão deve vir acompanhado de instruções (recomendações) sobre como operar os mecanismos de regulação e a forma correta de conservação da mobília.

ITEM 05 - Balcão reto de atendimento alto 1000mm x 1130mm x 800mm (CxHxP)- cor preta

ITEM 06 - Balcão reto de atendimento alto 1000mm x 1130mm x 800mm (CxHxP)- cor cinza

DESCRIÇÃO: TAMPO – tampo superior e inferior de formato retangular, produzido em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento na face superior e inferior revestidos em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais receberão fita de borda reta produzidas em PVC (1mm de espessura). O Tampo inferior recebe 2 furações para a passagem do tubo pé posterior (de apoio ao tampo superior) e tem 800mm de profundidade e o tampo superior 300mm de profundidade. **COR PAINEL FRONTAL** – produzido em chapa de aço perfurada (espessura 1,5mm), dobrada em “C”, fixado nos tubos através de parafusos M6x12mm. Sendo 2 painéis, um superior (entre o tampo superior e o tampo inferior) de altura 364mm e um inferior ao tampo principal de altura 565mm. **COR ESTRUTURA** – composta por uma travessa principal (longitudinal), em tubo de aço de 40x60mm (espessura 1,5mm), soldada à 2 travessas auxiliares (tubo retangular de 40x60mm, espessura 1,5mm) nas extremidades da travessa principal, através de chapas de aço (espessura 1,9mm). Tubo pé frontal (variável conforme módulo, direito/ esquerdo com 1 pé frontal ou individual com 2 pés frontais + 1 auxiliar no centro, módulo central não acompanha pé frontal) deverá ser composto de tubo oblongo 40x77mm (espessura 1,5mm), terminando abaixo do tampo principal (tampo inferior). Tubo pé posterior, fixo para qualquer modelo, deverá ser composto de tubo oblongo 40x77mm (espessura 1,5mm), terminando abaixo do tampo superior (tampo balcão). **FIXAÇÃO** – Os pés são fixados nas travessas da estrutura por um dispositivo de chapa de aço com rosca 10mm e 1 porca sextavada, localizados internamente aos tubos. Na face inferior do tampo são fixadas buchas metálicas M6 e unidas à estrutura por parafusos M6x16mm, ou superior, . Para fixação entre tampos (de um módulo ao outro), recebe cavilhas e porca roscada para o travamento. Entre os tubos superiores quando há módulo fixo a outro, receberá uma chapa dupla de fixação entre tubos através de parafusos de cabeça chata M6X16 e para fixar no tampo superior através de parafusos de cabeça panela M6X16, quando não há módulo ao lado a chapa de fixação do tampo superior deverá ser simples. Todos os tubos oblongo receberão niveladores de altura produzidos com base em polipropileno M8X40mm. **ACABAMENTO** - Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, receberão tratamento de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.



PODER
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

Dimensões gerais: H do tampo principal = 740mm, H do tampo superior = 1130mm, Largura = 1800mm, Profundidade = 800mm, Profundidade tampo superior = 300mm. Deverá ser apresentado Parecer Técnico Ergonômico onde deverá constar no certificado as referências ou códigos dos produtos cotados emitido por ergonomista certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia), níveis 01 ou Sênior (necessário anexar documento comprobatório do nível de certificação). OBSERVAÇÃO: Cada balcão deve vir acompanhado de instruções (recomendações) sobre como operar os mecanismos de regulação e a forma correta de conservação da mobília.

ITEM 07 - Balcão curvo (90°) de atendimento alto 1000mm x 1130mm x 800mm (CxHxP)- cor preta

ITEM 08 - Balcão curvo (90°) de atendimento alto 1000mm x 1130mm x 800mm (CxHxP)- cor cinza

DESCRIÇÃO: TAMPO – tampo superior e inferior de formato curvo, produzido em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento na face superior e inferior revestidos em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais receberão fita de borda reta produzidas em PVC (1mm de espessura). O Tampo inferior recebe 2 furações para a passagem do tubo pé posterior (de apoio ao tampo superior) e tem 800mm de profundidade e o tampo superior 300mm de profundidade. COR PAINEL FRONTAL – produzido em chapa de aço perfurada (espessura 1,5mm), dobrada em “C”, fixado nos tubos através de parafusos M6x12mm. Sendo 2 painéis, um superior (entre o tampo superior e o tampo inferior) de altura 364mm e um inferior ao tampo principal de altura 565mm. COR ESTRUTURA – composta por uma travessa principal (longitudinal), em tubo de aço de 40x60mm (espessura 1,5mm), soldada à 2 travessas auxiliares (tubo retangular de 40x60mm, espessura 1,5mm) nas extremidades da travessa principal, através de chapas de aço (espessura 1,9mm). Tubo pé frontal (variável conforme módulo, direito/ esquerdo com 1 pé frontal ou individual com 2 pés frontais + 1 auxiliar no centro, módulo central não acompanha pé frontal) deverá ser composto de tubo oblongo 40x77mm (espessura 1,5mm), terminando abaixo do tampo principal (tampo inferior). Tubo pé posterior, fixo para qualquer modelo, deverá ser composto de tubo oblongo 40x77mm (espessura 1,5mm), terminando abaixo do tampo superior (tampo balcão). **FIXAÇÃO** – Os pés são fixados nas travessas da estrutura por um dispositivo de chapa de aço com rosca 10mm e 1 porca sextavada, localizados internamente aos tubos. Na face inferior do tampo são fixadas buchas metálicas M6 e unidas à estrutura por parafusos M6x16mm, ou superior, . Para fixação entre tampos (de um módulo ao outro), recebe cavilhas e porca rosca para o travamento. Entre os tubos superiores quando há módulo fixo a outro, receberá uma chapa dupla de fixação entre tubos através de parafusos de cabeça chata M6X16 e para fixar no tampo superior através de parafusos de cabeça panela M6X16, quando não há módulo ao lado a chapa de fixação do tampo superior deverá ser simples. Todos os tubos oblongo receberão niveladores de altura produzidos com base em polipropileno M8X40mm. **ACABAMENTO** - Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, receberão tratamento de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.

Dimensões gerais: H do tampo principal = 740mm, H do tampo superior = 1130mm, Largura = 1800mm, Profundidade = 800mm, Profundidade tampo superior = 300mm. Deverá ser apresentado Parecer Técnico Ergonômico onde deverá constar no certificado as referências ou códigos dos produtos cotados emitido por ergonomista certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia), níveis 01 ou Sênior (necessário anexar documento comprobatório do nível de certificação). OBSERVAÇÃO: Cada balcão deve vir acompanhado de instruções (recomendações) sobre como operar os mecanismos de regulação e a forma correta de conservação da mobília.

LOTE V-SOFÁ E MESA LATERAL

ITEM 01. SOFÁ 1700x900x830mm(LXPXH) – Linha Molino, Marca Ronconi ou similar.

DESCRIÇÃO: Sofá de dois lugares, com dois braços, dois assentos fixos e dois encostos fixos. Assento e encosto com percintas elásticas importadas e espuma laminada de densidade de 30 kg/m³ e soft densidade de 26 kg/m³. Laterais de braço e caixa com espuma laminada de densidade 30 kg/m³, espumas de alto índice de resiliência, ou seja, capacidade de voltar a sua forma original depois de



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

solicitada a esforços de compressão. Resistência ao rasgo, baixa fadiga e baixa deformação. Todas as espumas utilizadas nos estofados deverão ser obtidas através do processo de espumação contínua, que deixa a espuma com uma qualidade homogênea. As espumas usadas na confecção dos assentos e encostos deverão ser elaboradas dentro de um padrão da ABNT homologado pelo INMETRO. **Design com linhas retas. Revestimento** - couro sintético em material de poliuretano com excelente toque. **Estrutura** - em madeira maciça de eucalipto, originária de matas de reflorestamento de Santa Catarina (*Eucalyptus Grandis da família das Myrtaceae*), mesclada com compensado laminado. Pés em madeira maciça de eucalipto, tingidos no padrão imbuía. **Desmontabilidade** - Os braços devem ser desmontados para facilitar o transporte e/ou a entrada em ambientes com dimensões reduzidas. **OBSERVAÇÃO: Cada sofá deve vir acompanhado de instruções(recomendações) sobre como operar os mecanismos de regulagem e a forma correta de conservação da mobília.**

ITEM 02. MESA LATERAL 600X500X630mm(LXPXH) – Marca essenza, Linha Mast, ref.4255 ou siimilar

DESCRIÇÃO: Estrutura em perfil de alumínio polido de 25x25mm e tampo em vidro transparente de 8mm de espessura. **OBSERVAÇÃO: Cada mesa lateral deve vir acompanhado de instruções(recomendações) sobre como operar os mecanismos de regulagem e a forma correta de conservação da mobília.**



Figura meramente ilustrativa.

LOTE VI- LIXEIROS

ITEM 01. LIXEIRO DE ESCRITÓRIO

DESCRIÇÃO: Cesto fabricado em polipropileno injetado, medindo 24cm de diâmetro x 30 cm altura, formato cilíndrico, capacidade de 15 litros. CORES: cinza, branco, preto, areia, amarelo, azul, vermelho, verde, marrom e laranja.

ITEM 02. LIXEIRO ALTO BASCULANTE

DESCRIÇÃO: Cesto fabricado em polipropileno injetado, cilíndrico, medindo 24cm de diâmetro x 60 cm altura, com tampa vai-e-vem (basculante) em polipropileno, capacidade de 25 litros. CORES: cinza, branco, preto, areia, amarelo, azul, vermelho, verde, marrom e laranja.

ITEM 03. LIXEIRO BAIXO COM TAMPA CAPACETE

DESCRIÇÃO: Cesto fabricado em polipropileno injetado, cilíndrico, com tampa "capacete" vazada frontal em fibreglass, medindo 24cm de diâmetro x 45 cm, com capacidade para 15 litros. CORES: cinza, branco, preto, areia, amarelo, azul, vermelho, verde, marrom e laranja.



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

ITEM 04. LIXEIRO GRANDE

DESCRIÇÃO: Coletor fabricado em fiberglass, acabamento em gel coat na cor, formato retangular, tampa acionada através de pedal (fabricado em aço carbono pintado de preto), suporte interno para saco de lixo, medindo 41x36x61 cm altura, capacidade para 75 litros. CORES: cinza, branco, preto, areia, amarelo, azul, vermelho, verde, marrom e laranja. Obs. Pedal e estrutura de abertura em aço galvanizado.

ITEM 05. COLETORES EXTERNOS

DESCRIÇÃO: Coletor fabricado em fiberglass, acabamento em gel coat na cor, tampa removível com abertura frontal para colocação de lixo, capacidade de 50 litros, medindo 35x35x68 cm de altura, fixado no solo por haste metálica medindo 105 cm de altura total. Opcional: colocação na parede e no poste. CORES: cinza, branco, preto, areia, amarelo, azul, vermelho, verde, marrom e laranja.

Figura meramente ilustrativa

Item 01



Item 02



Item 03



Item 04



Item 05



LOTE VII- EQUIPAMENTOS PARA MANUTENÇÃO

ITEM 01. Carrinho multiuso para limpeza (kit completo: 01 carrinho multiuso+ 01 carrinho de limpeza 02 águas + 01 esfregão + 02 cabeleiras).

DESCRIÇÃO: O carrinho é fornecido com 4 pequenos baldes de 4 litros e cores diferentes, excelentes para descarte de panos sujos ou úmidos ou separação de materiais. Em sua lateral possui presilhas para cabos. Na parte traseira há o compartimento onde os sacos de lixo podem ser fixados. Aparte frontal possui o espaço ideal para o Carrinho de Limpeza com duas águas, onde o esfregão é umedecido na água limpa de um balde e enxaguado, após a passagem no chão, em outro balde (cada um com 15 litros). O Carrinho Multiuso mede 1,15m de comprimento, 1,10m de altura e 0,50m de



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

largura; já o Carrinho de Limpeza com 2 águas mede 75cm de comprimento, 80cm de altura e 40cm de largura.

ITEM 02. Placas dobráveis portáteis.

DESCRIÇÃO: Placas dobráveis de alta visibilidade, portáteis, produzidas em polipropileno com altura de 65 a 70cm e largura de 30 a 46cm, com adesivo em impressão digital incluindo informações e símbolos de acordo com a necessidade. Um de seus diferenciais é a praticidade no armazenamento e com a perfuração da alça proporciona um fácil transporte.

ITEM 03. Escada extensível – Dimensões: 4,23 x 7,20 x 0,30m

DESCRIÇÃO: Práticas, podendo ser estendidas até a altura desejada, com travas e cordas para mantê-las seguras na posição. Evitam o risco de choques elétricos, pois são fabricadas em material não condutor de eletricidade com degraus em formato de "D" e sapatas emborrachadas e antiderrapantes, resistentes intempéries e produzidas em fibra de vidro.

ITEM 04. Escada tipo tesoura singela – 6 a 12 degraus, dimensões: altura tesoura = 1,80m, altura singela = 3,85.

DESCRIÇÃO: Duas alturas e formatos de escadas em uma só peça, muito seguras em ambas as posições, alta resistência e durabilidade, estas escadas possibilitam o trabalho tanto na posição tesoura, quanto na posição singela. Isto dá grande versatilidade à escada, possibilitando o uso nas mais diversas funções. Sua estrutura é de fibra de vidro e os degraus de alumínio, formando uma estrutura muito resistente e durável.

Figuras meramente ilustrativas

Item 01



Item 02



Item 03



Item 04



LOTE VIII - EQUIPAMENTOS DIVERSOS

ITEM	DESCRIÇÃO	QTD UND
1	Apoio para os pés -plataforma em aço, regulagem com 8 alturas, estrutura em aço SAE 1010/1020, acabamento em pintura epóxi, movimento livre rotacional; <u>Dimensões:</u> Largura mínima 420mm; Profundidade mínima do produto 300mm; Altura máxima 240mm; Dimensões mínimas da plataforma de apoio para os pés: Largura 400mm/ Profundidade	200



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

300mm; Alturas da plataforma com relação ao piso: Máxima 200 mm e mínima 70 mm; Regulagem de altura feita através da simples movimentação da plataforma para cima ou para baixo e encaixe da mesma na plataforma para cima ou para baixo; Limitador de curso para assegurar inclinação máxima de 30 graus.

- | | | |
|---|--|-----|
| 2 | SUPORTE PARA CPU AJUSTÁVEL COM RODÍZIOS: Utilização versátil, compatível com gabinetes At e ATX, Base plástica com rodízios. Permite ajuste para diferentes tamanhos. Espaço interno ajustável de 15,5 à 22,5cm. Facilita instalação e movimentação da CPU. Características: Plástico resistente, Sistema de ajuste, Fácil instalação. Composição: Termoplástico e metais. | 500 |
|---|--|-----|

Figuras meramente ilustrativas

Item 01



Item 02



ANEXO II

DECLARAÇÃO DE INEXISTÊNCIA DE FATO IMPEDITIVO
E
DECLARAÇÃO PARA FINS DO DISPOSTO NO INCISO V DO ARTIGO 27 DA LEI Nº
8.666/93, ACRESCIDO PELA LEI Nº 9.854/99.

A empresa _____, CNPJ nº _____, sediada
_____, por intermédio de seu representante legal, o(a) Sr(a).
_____, portador da Carteira de Identidade nº _____ e do CPF
nº _____, declara, sob as penas da Lei, que até a presente data inexistem fatos
impeditivos para sua habilitação neste certame licitatório, ciente da obrigatoriedade de declarar
ocorrências posteriores.

DECLARA, ainda que para fins do disposto no inciso V do art. 27 da Lei nº 8.666, de 21 de junho
de 1993, acrescido pela Lei nº 9.854, de 27 de outubro de 1999, não emprega menor de dezoito
anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e (assinalar com "X", conforme o caso):

- () não emprega menor de dezesseis anos.
() emprega menor, a partir de quatorze anos, na condição de aprendiz

(local / data e assinatura do representante legal da empresa)



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

ANEXO III
PLANILHA DE DADOS DA EMPRESA

Dados da Empresa:

Razão Social	
CNPJ	
Endereço	
CEP	
Fones:	
Fax	
E-mail	
Site internet	

Dados do Representante da Empresa:

Nome	
Cargo	
Nacionalidade	
Estado civil	
Profissão	
Endereço	
CEP	
Fone	
Fax	
E-mail	
Cart. de Identidade	
Orgão Expedidor	
CPF	

Dados Bancários da Empresa

Banco	
Agência	
Conta	

Dados do Contato com a Empresa:

Nome	
Cargo	
Endereço	
CEP	
Fone	
Fax	
E-mail	



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

ANEXO IV

MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇO

Processo nº 05787-9.2009.001

Pregão para Registro de Preços nº 009/2010

Aos xx dias do mês de xxxx de 2010, **O TRIBUNAL DE JUSTIÇA DO ESTADO DE ALAGOAS**, com sede na Praça Marechal Deodoro da Fonseca, nº 319, Centro, Maceió/AL, inscrito no CNPJ sob o nº 12.473.062/001-08, neste ato representado pela Exma. Sra. Presidente, **Desa. ELISABETH CARVALHO NASCIMENTO**, doravante denominada **CONTRATANTE**, com a interveniência do **FUNDO ESPECIAL DE MODERNIZAÇÃO DO JUDICIÁRIO – FUNJURIS**, órgão autônomo vinculado ao Poder Judiciário, inscrito no CNPJ sob o nº 01.700.776/0001-87, estabelecido no Prédio-Anexo I do Tribunal de Justiça, representado neste ato pelo Juiz de Direito Presidente da Comissão Gestora, **DR. JOÃO DIRCEU SOARES DE MORAES**, e, a empresa _____, com endereço _____ nº. ____ bairro: _____, telefone (xx) xxxx-xxxx, inscrita no CNPJ sob o n. _____, representada por _____, celebram a Ata de registro de preços do pregão Eletrônico nº 009/2010, para eventual fornecimento de mobiliário, observadas as condições editalícias em especial as abaixo elencadas:

- a) O prazo máximo admitido para entrega dos produtos é de 30 (trinta) dias úteis, contados a partir da convocação ou da expedição da Ordem de Fornecimento (O.F) pelo Contratante. Caso ocorra fato que impeça ou interfira no atendimento do prazo de entrega acima indicado, o fornecedor deverá comunicar, por e-mail, fax ou carta, as razões do atraso bem como o prazo previsto para a entrega das peças, para análise por parte do Contratante.
- b) A Ata de Registro de Preços vigorará durante o período de 12 meses, contados a partir da sua assinatura.
- b) Os produtos deverão ser instalados no prazo máximo de 05(cinco) dias, a contar da data de entrega, nos locais descritos abaixo:

d.1) Para os Lotes I, II, III, IV e V: MACEIÓ, ARAPIRACA(distância de Maceió-128km), IGACI (distância de Maceió-157km), PALMEIRA DOS ÍNDIOS(distância de Maceió-140km) e PENEDO(distância de Maceió-160km).

d.2) Para os Lotes VI, VII e VIII: MACEIÓ.

LOTE I – POLTRONAS, CADEIRAS E LONGARINAS



PODER
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

ITEM	DESCRIÇÃO	QTD (UND)
1	Poltrona Presidente com regulagens e braços reguláveis (revestido em vinil preto)	80
2	Poltrona Presidente com regulagens e braços reguláveis (tecido 100% lã)	100
3	Poltrona Diretor fixa com braços (revestido em vinil preto)	320
4	Poltrona Diretor fixa com braços (tecido 100% lã)	1150
5	Poltrona diretor giratória com regulagens e braços reguláveis (tecido 100% lã)	360
6	Poltrona diretor giratória com regulagens e braços reguláveis (revestido em vinil preto)	50
7	Cadeira giratória com braços (tecido 100% lã)	900
8	Cadeira fixa em polipropileno (cor preta)	70
9	Longarina cadeira dois lugares com mesa lateral (revestida em vinil)	60
10	Longarina cadeira dois lugares sem braços (revestida em vinil)	70
11	Longarina cadeira três lugares sem braços (revestida em vinil)	230
12	Longarina poltrona dois lugares com braços (tecido 100% lã)	230
13	Longarina poltrona 3 lugares com braços (tecido 100% lã)	160
14	Longarina poltrona 2 lugares sem braços (tecido 100% lã)	15

LOTE II - MESAS, ESTAÇÕES DE TRABALHO E MESAS DE ATENDIMENTO

ITEM	DESCRIÇÃO	QTD (UND)
1	Mesa em "L" 1600x1600x600x600mm (cor argila)	85
2	Mesa em "L" 1400x1400x600x600mm (cor argila)	210
3	Mesa em "L" 1200x1200x600x600mm (cor argila)	50
4	Mesa de reunião 2000x1000mm (cor argila)	120
5	Mesa reta 1400x700mm (cor argila)	100
6	Mesa reta 1200x700mm (cor argila)	200
7	Mesa reta 1000x600mm (cor argila)	340
8	Mesa de reunião redonda (diâmetro 1100 mm - cor argila)	20
9	Mesa de reunião redonda (diâmetro 1100 mm - cor preta)	20
10	Estação de trabalho (composta por duas mesas retas 1000x600mm + 1 divisor de mesa - cor argila)	300
11	Divisor de mesa	80
12	Mesa de atendimento (composta por 2 mesas 1200x700mm + 3 biombos divisores)(cor argila)	10
13	Mesa de atendimento (composta por três mesas 1000x600mm + 4 biombos divisores - cor argila)	10
14	Mesa de atendimento (composta por 4 mesas 1000x600mm + 5 biombos divisores) (cor argila)	10

LOTE III - ARMÁRIOS E GAVETEIROS

ITEM	DESCRIÇÃO	QTD (UND)
1	Armário com portas 740x490x800mm (cor argila)	100
2	Armário com portas 1610x490x800mm (cor argila)	100
3	Armário c/ portas semi aberto 1610x490x800mm (cor argila)	50
4	Gaveteiro móvel com 3 gavetas - com chave(cor argila)	350
5	Gaveteiro móvel com 1 gaveta + 1 gaveta p/ pasta suspensa (com chave)	100



PODER
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

	(acabamento argila)	
6	Gaveteiro fixo com 2 gavetas(acabamento argila)	100

LOTE IV – BALCÃO

ITEM	DESCRIÇÃO	QTD (UND)
1	Balcão reto de atendimento alto 1800mm x 1130mm x 800mm (CxHxP) cor preta	10
2	Balcão reto de atendimento alto 1800mm x 1130mm x 800mm (CxHxP) cor cinza	5
3	Balcão reto de atendimento alto 1400mm x 1130mm x 800mm (CxHxP)- cor preta	3
4	Balcão reto de atendimento alto 1400mm x 1130mm x 800mm (CxHxP)- cor cinza	3
5	Balcão reto de atendimento alto 1000mm x 1130mm x 800mm (CxHxP)- cor preta	5
6	Balcão reto de atendimento alto 1000mm x 1130mm x 800mm (CxHxP)- cor cinza	3
7	Balcão curvo (90°) de atendimento alto 1000mm x 1130mm x 800mm (CxHxP)- cor preta	8
8	Balcão curvo (90°) de atendimento alto 1000mm x 1130mm x 800mm (CxHxP)- cor preta	3

LOTE V– SOFÁ E MESA LATERAL

ITEM	DESCRIÇÃO	QTD (UND)
1	Sofá de dois lugares	30
2	Mesa lateral	30

LOTE VI – LIXEIROS

ITEM	DESCRIÇÃO	QTD (UND)
1	Lixeiro de escritório	600
2	Lixeiro alto basculante	100
3	Lixeiro baixo com tampa capacete	300
4	Lixeiro grande	40
5	Coletores externos	40

LOTE VII - EQUIPAMENTOS PARA MANUTENÇÃO

ITEM	DESCRIÇÃO	QTD (UND)
1	Carrinho multiuso para limpeza	30
2	Placas dobráveis portáteis	50
3	Escada extensível	50
4	Escada tesoura singela	50

LOTE VIII - EQUIPAMENTOS DIVERSOS

ITEM	DESCRIÇÃO	QTD
------	-----------	-----



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

		(UND)
1	Apoio para os pés	200
2	Suporte para CPU ajustável com rodízio	500

Obs: ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS DOS LOTES, conforme Anexo I do edital.



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

ANEXO V

MINUTA DO CONTRATO

**CONTRATO PARA EVENTUAL AQUISIÇÃO
DE MOBILIÁRIO CORPORATIVO PARA
ATENDER AS UNIDADES DO PODER
JUDICIÁRIO DE ALAGOAS.**

O TRIBUNAL DE JUSTIÇA DO ESTADO DE ALAGOAS, com sede na Praça Marechal Deodoro da Fonseca, nº 319, Centro, Maceió/AL, inscrito no CNPJ sob o nº 12.473.062/001-08, neste ato representado pela Exma. Sra. Presidente, **Desa. ELISABETH CARVALHO NASCIMENTO**, doravante denominada **CONTRATANTE**, com a interveniência do **FUNDO ESPECIAL DE MODERNIZAÇÃO DO JUDICIÁRIO – FUNJURIS**, órgão autônomo vinculado ao Poder Judiciário, inscrito no CNPJ sob o nº 01.700.776/0001-87, estabelecido no Prédio-Anexo I do Tribunal de Justiça, representado neste ato pelo Juiz de Direito Presidente da Comissão Gestora, **Dr. JOÃO DIRCEU SOARES DE MORAES**, e, de outro lado, _____, pessoa jurídica de direito privado, estabelecida na Rua _____, inscrita no CNPJ sob o n.º _____, doravante denominada **CONTRATADA** e aqui representada por _____, Sr(a). _____(qualificação), resolvem firmar o presente negócio jurídico, com fundamento na Lei nº 10.520/2002, nos Decretos nºs 3931/2001 e 5.450/2005, subsidiariamente os dispositivos da Lei nº 8.666/93 e suas alterações posteriores, Lei Complementar nº 123 de 14.12.2006, combinada com as demais normas de direito aplicáveis à espécie e no que consta no processo administrativo nº05787-9.2010 celebrado na modalidade de Pregão Eletrônico nº 009/2010, pactuando este contrato, mediante as condições constantes das seguintes cláusulas, que ambas as partes aceitam, ratificam e outorgam, por si e seus sucessores.

DO OBJETO

CLÁUSULA PRIMEIRA - Aquisição eventual de mobiliário corporativo para atender às unidades do Poder Judiciário de Alagoas, conforme especificações constantes do Anexo I do edital.

DO PRAZO DE VIGÊNCIA

CLÁUSULA SEGUNDA - A vigência do presente Contrato será contada a partir da data de sua assinatura até o final da garantia dos bens ofertados pela CONTRATADA.



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

CLÁUSULA TERCEIRA - A CONTRATADA, no decorrer da execução do Contrato, dentre outras, deve observar as seguintes regras:

- a)** Responsabilizar-se pelo fiel cumprimento do fornecimento, instalação e assistência técnica dos materiais, objeto deste edital;
- b)** Fornecer os materiais com prazo de garantia mínima de 05 (cinco) anos para os lotes I, II, III IV e V, e de no mínimo 01(um) ano para os lotes VI, VII e VIII;
- c)** Arcar com todas as despesas, diretas ou indiretas, decorrentes do cumprimento das obrigações assumidas, sem qualquer ônus para o contratante;
- d)** Substituir no prazo máximo de 15 (quinze) dias úteis todo e qualquer material defeituoso ou que vier a apresentar vício, durante o prazo de garantia;
- d)** Responsabilizar-se pelos danos causados diretamente ao contratante ou a terceiros, decorrentes de sua culpa ou dolo até a entrega dos materiais, incluindo as entregas feitas por transportadoras;
- e)** Prestar todos os esclarecimentos que forem solicitados pelo contratante sobre os materiais ofertados;
- f)** Deverá atender às recomendações dos fabricantes, obedecer às normas regulamentares expedidas pelos órgãos competentes e as normas da ABNT atinentes aos assuntos;
- g)** Entregar os materiais no prazo, nas condições exigidas e local indicado, sujeitando-se no que couber às leis do consumidor.
- h)** Os serviços de instalação e montagem deverão ser executados, de segunda a sexta-feira, no horário de 8h30min às 13h30min.
- i)** A empresa Contratada deverá adotar os seguintes procedimentos visando o perfeito fornecimento dos materiais:

Parágrafo Primeiro- QUANTO AO FORNECIMENTO E MONTAGEM:

- a)** Prazo de entrega será de 30 dias úteis, a partir da convocação ou da expedição da Ordem de Fornecimento (O.F) pelo Contratante;
- b)** Havendo extensão do prazo de entrega, deverá ser justificado pela empresa fornecedora;
- c)** Os quantitativos estimados, os quais serão distribuídos em cada unidade constante deste edital, serão definidos posteriormente pelo Contratante.
- d)** Os produtos deverão ser instalados no prazo máximo de 05(cinco) dias, a contar da data de entrega, nos locais descritos abaixo:

d.1) Para os Lotes I, II, III, IV e V: MACEIÓ, ARAPIRACA(distância de Maceió-128km), IGACI (distância de Maceió-157km), PALMEIRA DOS ÍNDIOS(distância de Maceió-140km) e PENEDO(distância de Maceió-160km).

d.2) Para os Lotes VI, VII e VIII: MACEIÓ.

- e)** Seguir as recomendações dos fabricantes quanto ao uso e manuseio adequados dos produtos;



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

- f) A entrega e montagem do mobiliário ocorrerão em locais e horários definidos pela fiscalização. Os bens serão alocados segundo layout (planta de arranjo físico do mobiliário) fornecido pelo gestor do contrato, por ocasião da entrega da nota de empenho, cabendo a empresa posicioná-los de acordo com o layout, para os lotes de I ao V;
- g) Os serviços serão executados por etapas, de acordo com ordens de serviço emitidas pela fiscalização, disponibilidade de área e condições físicas do Tribunal de Justiça, cabendo à empresa fornecedora do mobiliário iniciá-los no prazo máximo de 5 dias, e a conclusão dar-se-á de acordo com o cronograma a ser traçado entre a fiscalização e a empresa contratada, não podendo o contratante estender a montagem por mais de trinta dias;

Parágrafo Segundo- **QUANTO AOS PROCEDIMENTOS DE SEGURANÇA:**

- a) Utilizar obrigatoriamente todos os equipamentos e procedimentos dispostos na norma regulamentadora NR-18;
- b) Estabelecer obrigatoriedade do uso de equipamentos de proteção individual por todas as pessoas presentes no local da montagem, de acordo com o risco de lesão decorrente de cada atividade desenvolvida;
- c) Adotar as recomendações dos fabricantes quanto ao uso e manuseio adequados de seus produtos; e
- d) Conduzir os serviços de acordo com as normas regulamentadoras relativas à segurança do trabalho.

Parágrafo Terceiro- **QUANTO À LIMPEZA DO MOBILIÁRIO:**

- a) A limpeza das superfícies será feita com pano úmido e sabão neutro, isento de álcalis cáusticos e executados manualmente.

Parágrafo Quarto- **QUANTO À LIMPEZA DOS LOCAIS DE MONTAGEM E OUTRAS PROVIDÊNCIAS:**

- a) Executar limpeza no local de execução dos serviços e das áreas adjacentes e a conseqüente remoção do entulho;
- b) Remover do local de instalação, os materiais e equipamentos, assim como peças remanescentes e sobras não utilizadas de materiais, ferramentas e acessórios.

Parágrafo Quinto- **QUANTO À DISTRIBUIÇÃO DO MOBILIÁRIO:**

- a) Após a montagem, distribuir o mobiliário conforme planta de layout fornecida pelo gestor do contrato.

DAS OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE

CLÁUSULA QUARTA - O CONTRATANTE obriga-se, durante a execução do Contrato a:

I - propiciar todas as facilidades indispensáveis à boa execução do fornecimento dos bens objeto deste ajuste, inclusive permitir o acesso de empregados, prepostos ou representantes da CONTRATADA às dependências do CONTRATANTE, desde que devidamente identificados;



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

- II - atestar a execução do objeto do presente ajuste por meio do Fiscal do Contrato;
- III - promover o pagamento dentro do prazo estipulado para tal;
- IV - fornecer atestados de capacidade técnica quando solicitado, desde que atendidas as obrigações contratuais;
- V - outras obrigações constantes do edital e deste Contrato.

DAS ATRIBUIÇÕES DO GESTOR DO CONTRATO

CLÁUSULA QUINTA - O Gestor do Contrato e seu substituto legal serão designados pela Administração e terão as seguintes atribuições:

- I - encaminhar à autoridade superior o documento que relacione as ocorrências que impliquem em multas a serem aplicadas à CONTRATADA;
- II - solicitar à CONTRATADA e seus prepostos, ou obter da Administração, tempestivamente, todas as providências necessárias ao bom andamento do Contrato;
- III - acompanhar e atestar o recebimento definitivo da execução, indicando as ocorrências verificadas;
- IV - fornecer atestado de capacidade técnica quando solicitado, desde que atendidas as obrigações contratuais;
- V - atestar nota fiscal.

Parágrafo Único - A ação da fiscalização não exonera a CONTRATADA de suas responsabilidades contratuais.

DO PRAZO DE ENTREGA

CLÁUSULA SEXTA - O prazo máximo de entrega do objeto deste contrato é de 30 (trinta) dias úteis, contados da convocação ou da expedição da Ordem de Fornecimento (O.F) pelo Contratante.

DO RECEBIMENTO

CLÁUSULA SÉTIMA - O(s) objeto(s) deste Contrato será(ao) recebido(s) em conformidade com os arts. 73 e 76 da Lei nº 8.666/93, mediante recibo ou termo circunstanciado, da seguinte forma:



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

I - provisoriamente, 10 (dez) dias após efetuada a entrega, para efeito de posterior verificação da conformidade do equipamento entregue com as especificações;

II - definitivamente, no prazo de 15 (quinze) dias corridos, após a verificação da qualidade do equipamento e consequente aceitação do CONTRATANTE.

Parágrafo Primeiro - Os produtos entregues em desacordo com o especificado no instrumento convocatório, na proposta da CONTRATADA e neste Contrato serão rejeitados parcialmente ou totalmente, conforme o caso, obrigando-se a CONTRATADA a substituí-los no prazo assinado pelo FISCAL, sob pena de ser aplicada penalidade. Em tal hipótese, após a notificação por escrito à CONTRATADA, serão interrompidos os prazos de recebimento e suspenso o pagamento, até que sanada a situação.

Parágrafo Segundo - Os produtos objeto deste Contrato deverão ser entregues nos seguintes locais:

Parágrafo Terceiro - O prazo para fornecimento do objeto deste contrato é de 30 (trinta) dias úteis, contados do recebimento da convocação ou da Ordem de Fornecimento (O.F).

Parágrafo Quarto - Caso ocorra fato que impeça ou interfira no atendimento do prazo de entrega indicado no parágrafo anterior, a CONTRATADA deverá comunicar, por e-mail, fax ou carta, as razões do atraso bem como o prazo previsto para a entrega das peças, para análise por parte do CONTRATANTE.

Parágrafo Quinto - Os produtos serão novos e acondicionados em suas embalagens originais lacradas, de forma a permitir completa segurança quanto à originalidade dos produtos.

Parágrafo Sexto - Uma vez entregues os produtos, iniciar-se-á a etapa de verificação que compreenderá verificação de conformidade dos materiais com as características técnicas descritas no Edital, na proposta da CONTRATADA e neste Contrato.

Parágrafo Sétimo - Os produtos serão inteiramente recusados pelo CONTRATANTE nas seguintes condições:

I - caso tenham sido entregues com as especificações técnicas diferentes das contidas no Edital, seus anexos ou da proposta;



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

II - caso apresentem defeitos em qualquer de suas partes ou componentes, durante os testes de conformidade e verificação.

Parágrafo Oitavo - No caso de recusa do produto, a CONTRATADA terá prazo de 15 (quinze) dias úteis para providenciar a sua substituição, contados da comunicação escrita feita pelo FISCAL.

DA ASSISTÊNCIA TÉCNICA, DA GARANTIA E DO SUPORTE

CLÁUSULA OITAVA – A Contratada deverá prestar, sem ônus para o Contratante, assistência técnica on-site e manutenções preventivas e corretivas de acordo com recomendações do fabricante, a vigorar durante a garantia.

CLÁUSULA NONA - O prazo de garantia deve ser contado a partir do recebimento definitivo dos materiais, pelo Contratante.

Parágrafo Primeiro - Os materiais fornecidos deverão estar garantidos contra quaisquer defeitos de fabricação, e/ou fadiga do material empregado, incluindo substituição do produto, peças e mecanismos pelo prazo mínimo de 05 (cinco) anos para os lotes I, II, III IV e V, e de no mínimo 01(um) ano para os lotes VI, VII e VIII.

Parágrafo Segundo- As peças substituídas durante a garantia deverão apresentar padrões de qualidade e desempenho iguais ou superiores aos das peças utilizada na fabricação do objeto deste contrato.

DO VALOR DO CONTRATO E FORMA DE PAGAMENTO

CLÁUSULA DÉCIMA – O CONTRATANTE pagará à CONTRATADA o valor de R\$ _____.

Parágrafo Primeiro - O pagamento deverá ser efetuado no prazo de 10 (dez) dias úteis após o recebimento definitivo do objeto, através de crédito em conta corrente e mediante a apresentação dos seguintes documentos, em vigor:

I - nota fiscal de serviço/fatura discriminativa, devidamente atestada pela fiscalização;

II - Certidão Negativa de Débito/CND, emitida pelo Instituto Nacional do Seguro Social – INSS/ Receita Federal;

III - Certidão de FGTS – CRF, emitida pela Caixa Econômica Federal; e,



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

IV - Certidão Conjunta de Quitação de Tributos Federais e Dívida Ativa da União, expedida pela Secretaria da Receita Federal.

Parágrafo Primeiro - A nota fiscal/fatura deverá conter a descrição dos produtos, quantidade, preços unitários e totais originais, conforme proposta apresentada.

Parágrafo Segundo - A apresentação de Nota Fiscal com incorreções ou desacompanhada da documentação requerida no item anterior, implicará na sua devolução à CONTRATADA para regularização, devendo o prazo de pagamento ser contado a partir da data de sua reapresentação.

Parágrafo Quinto - Considera-se para efeito de pagamento o dia da entrega da O.B. na unidade bancária.

Parágrafo Sexto - Nos casos de eventuais atrasos de pagamento, desde que a licitante não tenha concorrido de alguma forma para tanto, fica convencionado que a taxa de compensação financeira devida pelo Contrante, entre a data de pagamento prevista e o efetivo adimplemento da parcela, será aquela resultante da aplicação da seguinte fórmula:

$$EM=I \times N \times VP$$

Onde:

EM = Encargos moratórios;

N = Número de dias entre a data prevista para o pagamento e a do efetivo pagamento;

VP = Valor da parcela a ser paga;

I = Índice de atualização financeira = 0,00016438, assim apurado:

$$I = \frac{(TX/100)}{365} \quad I = \frac{(6/100)}{365}$$

$$I = 0,00016438$$

TX = Percentual da taxa anual = 6%

Parágrafo Sétimo - A compensação financeira prevista nesta condição será objeto de faturamento após a ocorrência.

Parágrafo Oitavo - Os pagamentos decorrentes da presente avença deverão ser levados a crédito na conta corrente n.º _____, Agência n.º _____, do Banco _____, cujo titular é a CONTRATADA.

DO REAJUSTE

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA– Os preços do objeto desta avença serão fixos e irrevogáveis.

DOS RECURSOS FINANCEIROS E DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA- As despesas decorrentes do objeto deste contrato correrão à conta da dotação orçamentária nº 04.061.0003.2114(001619)449052.

DAS PENALIDADES

CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA - Pelo descumprimento total ou parcial do contrato e/ou pelo retardamento na sua execução, o CONTRATANTE poderá, garantida a prévia defesa da CONTRATADA no prazo legal, aplicar as seguintes sanções:

I - ADVERTÊNCIA - sempre que forem observadas irregularidades de pequena monta para os quais tenha concorrido;

II - MULTA MORATÓRIA - a empresa contratada ficará sujeita a multa diária de 0,5% (zero vírgula cinco por cento) sobre o valor da obrigação inadimplida pelo atraso injustificado na execução de qualquer obrigação contratual ou legal podendo esse valor ser abatido no pagamento a que fizer jus a contratada, ou ainda, quando for o caso, cobrado administrativa ou judicialmente;

III - MULTA COMPENSATÓRIA - de 10% (dez por cento) sobre o valor da obrigação inadimplida ou, não sendo possível determinar esse valor, sobre o valor total do contrato, podendo esse valor ser abatido do pagamento a que fizer jus o contratado, ou cobrado judicialmente;

IV - SUSPENSÃO TEMPORÁRIA de participação em licitação e impedimento de contratar com a Administração, por prazo não superior a 2 (dois) anos;

V - 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 será concedida sempre que o contratado ressarcir a administração pelos prejuízos resultantes e após decorrido o prazo da sanção aplicada com base na alínea anterior.

Parágrafo Primeiro - O CONTRATANTE aplicará as demais penalidades previstas nas Leis nº 10.520/02 e 8.666/93 e no Decreto nº 5.450/2005, sem prejuízo das responsabilidades penal e civil;

Parágrafo Segundo - O licitante que ensejar o retardamento da execução do certame, não mantiver a proposta, falhar ou fraudar na execução do contrato, comportar-se de modo



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

inidôneo, fizer declaração falsa ou cometer fraude fiscal, garantido o direito prévio da citação e da ampla defesa, ficará impedido de licitar e contratar com a Administração, pelo prazo de até cinco anos, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade.

DA RESCISÃO

CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA - O Contratante poderá considerar rescindido o presente ajuste, de pleno direito, independentemente de notificação judicial, sem que assista à contratada o direito a qualquer indenização, nos casos e formas fixados na Lei nº 10.520/2002, pelo Decreto nº 5.450/2005 e subsidiariamente pela Lei nº 8666/93.

DA ALTERAÇÃO

CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA - O presente Contrato poderá ser alterado nas hipóteses previstas no art. 65 da Lei nº 8.666/93.

Parágrafo Único - A CONTRATADA fica obrigada a aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem necessários, até 25% (vinte e cinco por cento) do valor total do Contrato.

DAS DISPOSIÇÕES FINAIS

CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA - O presente ajuste vincula-se ao instrumento convocatório pertinente em todos os seus termos e à proposta da CONTRATANTE, sendo os casos omissos resolvidos de acordo com a legislação aplicável à espécie.

CLÁUSULA DÉCIMA SÉTIMA - A CONTRATADA fica obrigada a manter, durante toda a execução do Contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas para a contratação.

DA PUBLICAÇÃO

CLÁUSULA DÉCIMA OITAVA - Em cumprimento ao disposto no art. 61, § Único, da Lei 8.666/93, incumbirá ao CONTRATANTE providenciar a publicação do extrato deste ajuste e de seus eventuais termos aditivos no Diário Eletrônico da Justiça.

DO FORO



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

CLÁUSULA DÉCIMA NONA - É competente o foro da Comarca de Maceió, para dirimir quaisquer litígios oriundos do presente Contrato.

E, para firmeza, como prova de assim haverem entre si ajustado e contratado, assinam o presente, em 03 (três) vias de igual teor e forma, para que produza seus legais e jurídicos efeitos.

Maceió, ____ de _____ de 2010.

CONTRATANTE

CONTRATADA

Testemunhas:

_____CPF

_____CPF