



**DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES**

**PREGÃO ELETRÔNICO Nº 068/2011**

Regido pela Lei nº 10.520/2002, Decreto Federal nº 5.450/2005, subsidiariamente os dispositivos da Lei nº 8.666/1993 e suas alterações posteriores, Lei Complementar nº 123/2006, Atos Normativos nº 04/2006 e nº 10/2006.

**OBJETO**

EVENTUAL AQUISIÇÃO DE MÓVEIS CORPORATIVOS PARA OS PRÉDIOS DO PODER JUDICIÁRIO, ATRAVÉS DO SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS.

**SESSÃO PÚBLICA DE ABERTURA DO CERTAME**

**Abertura das Propostas**

Data: 23/01/2012

Horário: 11h

**Sessão de Lances**

Data: 24/01/2012

Horário: 11h

Endereço Eletrônico : [www.bb.com.br](http://www.bb.com.br)

Registrado sob nº 405504

A participação neste pregão eletrônico ocorrerá exclusivamente por meio do sistema eletrônico e digitação da senha privativa da licitante e subsequente encaminhamento da proposta inicial de preços, a partir da data do acolhimento de proposta até o horário da abertura de propostas.

**Pregoeiro**

Dilair Lamenha Sarmiento

Telefone: (82) 3326-6360/4009-3277

Fax: (82) 4009-3274

E-mail: [pregao.tj.al@gmail.com](mailto:pregao.tj.al@gmail.com)

## EDITAL

Processo nº 04622-6.2011.001

Pregão Eletrônico nº 068/2011

O TRIBUNAL DE JUSTIÇA DO ESTADO DE ALAGOAS, torna público para conhecimento dos interessados que, na data, horário e local abaixo indicado, fará realizar licitação na modalidade de PREGÃO ELETRÔNICO, tipo MENOR PREÇO POR LOTE, regido pela Lei nº 10.520/2002, pelo Decreto 5.450/2005 e, subsidiariamente, pelas Leis 8.666/93, 9.784/99 e suas alterações e Lei Complementar nº 123 de 14.12.2006, bem como pelos Atos Normativos nº 25/2010, publicado no DOE em 31 de janeiro de 2007, nº 04 de 25/04/2006, 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.

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 266/2011 e previamente credenciados no aplicativo "Licitações-e", constante da página eletrônica do Banco do Brasil S.A. ([www.bb.com.br](http://www.bb.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 deste certame consiste na eventual aquisição de móveis corporativos, para os prédios do Poder Judiciário, através do sistema de Registro de Preços, nos termos e condições a seguir inseridos.

1.2. Integram este edital:

1.2.1. ANEXO I – Modelo de Proposta - Especificações do Objeto;

1.2.2. ANEXO II – Declaração de elaboração independente de proposta;

1.2.3. ANEXO III – Declaração de inexistência de fato impeditivo na habilitação e declaração em atendimento ao disposto no art. 27, inciso V da Lei 8666/93;

1.2.4. ANEXO IV – Planilha de Dados para pagamento e realização de outros atos necessários;

1.2.5. ANEXO V – Minuta da Ata de Registro de Preço.

## 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](http://www.bb.com.br), no sistema “Licitações-e”.

**REGISTRO NO BB nº 405504**

**DATA:** 24 de janeiro de 2012.

**HORÁRIO:** 11h (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 (a) pregoeira (o) à sala de disputa de lances no sistema “licitações-e”, que impeça o início da disputa, será aguardado o prazo máximo de até **2 (duas) horas**, contado do horário determinado no subitem 2.1. Decorrido esse prazo, será aplicada a regra do subitem anterior.

## 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) pessoas jurídicas que não explorem ramo de atividade compatível com o objeto desta licitação;
- b) que tenham sido declaradas inidôneas por quaisquer órgãos públicos federal, estaduais, municipais ou do Distrito Federal;
- c) 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. Os impedimentos, acaso existentes, deverão ser declarados pela empresa proponente, de acordo com o Anexo III, sob pena de responsabilidades civis, administrativas ou penais, na forma da legislação vigente.

3.3. 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 fica impedido de participar desta licitação, correspondendo a simples apresentação da proposta a indicação, por parte do licitante, de que inexistem fatos que impeçam a sua participação na presente licitação, eximindo-se, assim, o(a) Pregoeiro (a) bem como a equipe de apoio de qualquer responsabilidade administrativa, civil ou criminal decorrente desse fato.

3.4. Poderão participar as interessadas que estiverem cadastradas no Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores – SICAF, sendo que sua regularidade será confirmada por meio de consulta ON-LINE, no ato da abertura da licitação.

**3.4.1 As empresas interessadas em participar da presente licitação que não se encontram cadastradas no SICAF, deverão apresentar os documentos relacionados no item 9.0 do edital, observando-se os respectivos prazos de validade.**

#### 4.0. DO CREDENCIAMENTO

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 “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. O Proponente deverá declarar, sob as penas da lei, de que cumprem os requisitos legais para qualificação como microempresa ou empresa de pequeno porte, estando aptas a usufruir o tratamento favorecido, inserto nos arts. 42 ao 45 da Lei Complementar nº 123/2006.

4.5.1. A declaração será registrada no sistema “licitações-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 4.5, 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 11/01/2012, até às 11h do dia 23/01/2012.**

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

5.3.1. Preço global POR LOTE, que deverá ser em moeda nacional, expressos em

algarismos, conforme especificações do Anexo I;

**5.3.2. Recomenda-se o detalhamento do objeto ofertado, contendo as especificações do Anexo I, com indicação precisa da marca e/ou fabricante, referência ou modelo, de forma que o produto atenda ao que foi exigido.**

**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 Licitações-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 1,2MB.**

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 “licitações-e”, passando o(a) pregoeiro(a) a avaliar a aceitabilidade das propostas.

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. 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;

b) A convocação deverá ser atendida no prazo máximo de 5 (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.

6.14. Na hipótese de não contratação nos termos previstos no subitem 6.13 deste edital, voltará à condição de primeira classificada, a empresa autora da proposta de menor preço originalmente apresentado.

6.15. 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.

6.16. 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).

6.17. 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 6.13 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, escaneada e enviada via correio-eletrônico ([pregao.tj.al@gmail.com](mailto:pregao.tj.al@gmail.com) ou [licitacoes@tjal.jus.br](mailto:licitacoes@tjal.jus.br)) ou via fac-símile (82) 4009-3276/3326-6360/4009-3229, 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 068/2011

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 unitário e global, em moeda nacional, expressos em algarismos e por extenso, conforme especificações do Anexo I;
- c) informar prazo de validade da proposta, mínimo de 60 (sessenta) dias, a contar de sua apresentação;
- d) O prazo de entrega não poderá ser superior a 30 (trinta) dias úteis, contados a partir da assinatura do contrato, observando à perfeição dos materiais e quantidades, conforme especificações técnicas do objeto.

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, letra “c” e “d”.

## **8.0. DA ANÁLISE E JULGAMENTO**

8.1. 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.

8.2. 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;
- b) no caso dos não cadastrados, da documentação exigida no edital.

8.3. 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.

8.4. Se a oferta não for aceitável ou se o proponente não atender às exigências do ato convocatório, o (a) pregoeiro (a) examinará as ofertas subsequentes, 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.

8.5. 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.

8.6. 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.

8.7. Quando o proponente vencedor não apresentar situação regular, no ato da assinatura do contrato, será convocado outro licitante, observada a ordem de classificação, para celebrar o contrato, e assim sucessivamente, sem prejuízo da aplicação das sanções cabíveis, observado o disposto no subitem 6.11.

8.8. 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.

## **9.0. DA HABILITAÇÃO**

9.1. Com vistas à habilitação na presente licitação a empresa declarada vencedora deverá apresentar, logo após o encerramento da disputa, no prazo **consignado na sessão pública**, via fac-símile (fax) ou por e-mail, sob pena de desclassificação, a seguinte documentação:

## **9.2. HABILITAÇÃO JURÍDICA**

- a) Registro Comercial, no caso de empresa individual;
- b) 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;
- c) Inscrição do Ato Constitutivo, no caso de sociedades civis, acompanhada de prova de diretoria em exercício;
- d) 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.

## **9.3. REGULARIDADE FISCAL**

- a) Prova de regularidade junto à Fazenda Federal – Certidão Conjunta Negativa de Débitos Relativos a Tributos Federais, expedida pela Secretaria da Receita Federal do Brasil.
- b) 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;
- c) Prova de regularidade relativa ao Fundo de Garantia do Tempo de Serviço – Certidão de Regularidade de FGTS - CRF, emitida pela Caixa Econômica Federal.

## **9.4. OUTROS DOCUMENTOS HABILITATÓRIOS**

**9.4.1. Declaração de elaboração independente de proposta, conforme anexo II deste edital;**

**9.4.2. 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 III deste edital;

**9.4.3. Planilha de dados preenchida na forma do Anexo IV deste edital.**

**9.4.3.1. 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.**

9.5. 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.

9.6. 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.

**9.7. 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.**

9.8. 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;

9.9. A prerrogativa regulamentada no subitem 9.7 não desobriga as microempresas e/ou empresas de pequeno porte da apresentação dos documentos de regularidade fiscal elencados no subitem 9.3, os quais deverão ser apresentados mesmo que com restrição, sob pena de inabilitação.

9.10. 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 9.2 e 9.3 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.

9.11. 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.

9.12. Os documentos exigidos no subitem 9.3 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 8.2.

## 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.

10.2.1. Não serão reconhecidos impugnações e/ou esclarecimentos não obedecidos aos subitens **10.1 e 10.2**, e os enviados por fax, vencidos os respectivos prazos legais.

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 **02 (duas) 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.

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) no final da sessão e registrada em ata, após recebidos os envelopes contendo a documentação e a nova proposta adequada ao valor dos lances ofertados, ou se for o caso, à nova planilha de preços. Em caso de recurso a adjudicação será procedida pela autoridade mencionada no item seguinte.

## 12.0. DA HOMOLOGAÇÃO

12.1. A homologação, em favor da licitante adjudicada nesta licitação, será feita pela Exm. Sr. Desembargador Presidente deste Tribunal, após recebimento do processo concluído pelo (a) Pregoeiro (a) e sua equipe de apoio.

### 13.0. DA DESPESA

13.1. A despesa com a execução desta contratação correrá à conta dos recursos consignados ao orçamento do FUNJURIS dos exercícios de 2011 e 2012, no Programa de Trabalho: 02.061.0003.2114.0000 – Manutenção do Poder Judiciário e Elemento de Despesa: 4490-52 – Equipamentos e Material Permanente.

### 14.0. DO PAGAMENTO

14.1. O pagamento deverá ser efetuado, em moeda corrente nacional, em até 10 (dez) dias úteis após o recebimento, mediante apresentação da seguinte documentação, em vigor:

- a) Nota fiscal de serviço /fatura discriminativa, devidamente atestada pelo gestor contratual;
- b) Certidão Negativa de Débito/CND, emitida pelo Instituto Nacional do Seguro Social – INSS/ Receita Federal;
- c) Certidão de FGTS – CRF, emitida pela Caixa Econômica Federal e,
- d) Certidão Conjunta de Quitação de Tributos Federais e Dívida Ativa da União, expedida pela Secretaria da Receita Federal.

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

14.3. A apresentação de nota fiscal/fatura com incorreções ou desacompanhada da documentação requerida no subitem 14.1, implicará na sua devolução à empresa CONTRATADA para regularização, devendo o prazo de pagamento ser contado a partir da data de sua reapresentação.

14.4. 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 Contratante, 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:

$$I = TX \qquad I = \frac{(6/100)}{365} \qquad I = 0,00016438$$

TX = Percentual da taxa anual = 6%

### 15.0. DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

15.1. 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.

15.2. As convocações de que tratam o item anterior deverão ser atendidos no prazo máximo de 05 (cinco) dias úteis, prorrogável apenas 01 (uma) 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.

15.3. 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.

15.4. Sempre que o licitante vencedor não atender à convocação, nos termos definidos no subitem 15.2. 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.

15.5. 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.

15.6. 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.

15.7. 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.

15.8. 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.

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

## **16.0. DAS ALTERAÇÕES NA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**

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

16.1.1. 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.

16.1.2. Quando o preço inicialmente registrado, por motivo superveniente, tornar-se superior ao praticado no mercado, o Contratante deverá:

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

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

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

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

16.1.3.1. 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

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

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

## **17.0. DO CANCELAMENTO DO REGISTRO DE PREÇOS**

17.1. O Fornecedor terá seu registro cancelado quando:

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

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

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

17.1.4. Tiver presentes razões de interesse público.

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

17.3. 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.

## **18.0. DA RESCISÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**

18.1. O Contratante poderá considerar rescindida a Ata de Registro de Preços, de pleno direito, independentemente de notificação judicial, sem que assista à detentora da ata de registro de preços o direito a qualquer indenização, nos casos e formas fixados na Lei 10.520/2002, pelo Decreto 5.450/2005 e subsidiariamente pela Lei 8666/93.

## **19.0. DO REAJUSTE**

19.1. É vedado qualquer reajustamento de preços durante o prazo de vigência do registro de preços.

19.2. Fica ressalvada a possibilidade de alteração das condições referentes à concessão de revisão de preços conforme art. 12 do Decreto 3.931/2001.

## **20.0. DA VIGÊNCIA**

20.1. A Ata de Registro de Preços vigorará pelo prazo de 12 (doze) meses, a contar da data de sua assinatura.

20.2. Caso o fornecedor, convocado dentro do prazo de validade da sua proposta, não celebrar a Ata de Registro de Preços, será facultado à Administração convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para assinatura da ARP, ou revogar a licitação.

## **21.0. DO FORNECIMENTO DO OBJETO**

21.1. 15.1. O fornecimento do objeto será solicitado mediante a apresentação da Nota de Empenho (NE) correspondente.

21.1.1. Cada Nota de Empenho (NE) conterá, sucintamente:

- a) Quantidade do produto;
- b) Descrição do produto;
- c) Número de ordem anual;
- d) Valor.

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

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

21.4. 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.

21.5. 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.

21.6. 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.

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

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

## **22.0. DO RECEBIMENTO**

22.1. Executado o contrato, seu objeto será recebido pela comissão de recebimento, nomeado através de portaria, que efetuará o recebimento provisório e definitivo, nos termos do art. 73, da lei nº 8.666/93, para exame quanto à qualidade e quantidade.



- a) **Provisoriamente**: concluída a execução do objeto deste edital, será o mesmo recebido provisoriamente, até 10 (dez) dias após a comunicação escrita da Contratada, desde que confirmado, pela fiscalização do Contratante, o cumprimento de todas as obrigações contratuais; e
- b) **Definitivamente**: decorrido o prazo de 15 (quinze) dias do recebimento provisório, será realizada vistoria para efeito do recebimento definitivo, por comissão indicada pelo Contratante, acompanhada de representante da Contratada;

22.3. Serão rejeitados, no todo ou em parte, os mobiliários que não atenderem as especificações técnicas ou qualidades exigidas, conforme dispõe o art. 76, da lei nº 8.666/93.

22.4. Todo o mobiliário deverá ser recebido no local, por comissão designada pelo Contratante e postos diretamente em seus locais definitivos, devidamente montados e funcionando regularmente.

### **23.0. DA APRESENTAÇÃO DAS AMOSTRAS E DA GARANTIA**

23.1. Quando solicitado, deverá a licitante vencedora apresentar amostra do item determinado para conferência de qualidade, incluindo os prospectos com as respectivas especificações técnicas, marca, fabricante e a referência dos mesmos. Deverão ser entregues pela empresa vencedora no Departamento Central de Material e Patrimônio e Serviços Gerais, localizado na Avenida Juca Sampaio, nº 1049 – Barro Duro – CEP: 57045-365, Maceió / Alagoas, o horário de entrega será das 8h às 13h, de segunda à sexta-feira.

**23.1.1. A (s) empresa (s) vencedora (s) deverá (ão) apresentar protótipo sujeito a destruição dos itens abaixo:**

**Lote I – Itens 2 e 6;**

**Lote II – Itens 1 e 2;**

**Lote III – Itens 5, 9, 12, 20 e 27;**

**Lote IV – Catálogo do fabricante;**

**Lote V – Catálogo do fabricante;**

**Lote VI – Catálogo do fabricante.**

23.2. Os materiais apresentados como amostra poderão ser desmontados, instalados e submetidos aos testes necessários, os quais serão retidos na Defensoria Pública Geral da União até conclusão da análise.

23.3. Serão rejeitadas as amostras que apresentarem problemas na instalação durante a análise técnica e apresentarem divergências quanto às especificações apresentadas neste edital.

23.4. Após o vencimento do prazo de entrega das amostras não será permitido fazer ajustes, complementação ou modificações nos materiais apresentados para fins de adequação.

### **23.5. DA GARANTIA DOS MATERIAIS E DA ASSISTÊNCIA TÉCNICA**

23.5.1. 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 e III, e de no mínimo 01 (um) ano para os demais lotes, 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;

**23.5.2. O prazo de garantia deve ser contado a partir do recebimento definitivo dos materiais pelo Contratante.**

### **23.6. QUANTO À ASSISTÊNCIA TÉCNICA:**

- a) A empresa prestadora de assistência técnica para os lotes I e III, deverá estar legalmente sediada em Alagoas, devendo comprovar sua aptidão mediante a apresentação de seu contrato social e de atestados de capacidade técnica fornecidos por pessoa jurídica de direito público ou privado, comprovando ter realizado serviço de montagem e assistência técnica em equipamentos de mesma natureza dos itens desta licitação.
- b) Emitir certificado de garantia em nome do fabricante de no mínimo 05 (cinco) anos para os lotes de I e III, a contar da emissão do termo de recebimento definitivo pelo Contratante, para todo o mobiliário, inclusive revestimentos; Para os demais lotes a garantia mínima será de 01 ano.
- c) Prestar, sem ônus para o Contratante, assistência técnica e manutenções preventivas e corretivas de acordo com recomendações do fabricante, a vigorar durante a garantia.

### **23.7. DOS PADRÕES E NORMAS**

- a) As especificações não mencionadas neste edital (especificações omitidas), não isentam a empresa fornecedora dos materiais do cumprimento integral das exigências legais vigentes, conforme estabelece o Código de Defesa do Consumidor.
- b) Cabe à Contratada avisar por escrito, após verificação das especificações descritas, todos os erros, incoerências ou divergências que possam ser levantadas através destas especificações, para que se tomem as devidas providências, não aceitando, posteriormente, qualquer alegação de desconhecimento, incompreensão, dúvidas ou esquecimento de qualquer detalhe.
- c) Todos os móveis deverão estar em conformidade com a norma regulamentadora 17, do Ministério do Trabalho e da Previdência Social, regulamentada pela portaria nº 3.750 de 23/11/90, no que diz respeito ao conforto e ergonomia e também permitir regulação individual sem esforço e condição adequada aos deficientes físicos, além de atender as normas técnicas da ABNT solicitadas na especificação técnica constante neste edital.
- d) Independente da configuração inicial, o mobiliário proposto deverá permitir a qualquer momento, a troca de componentes, de modo a garantir ampliações horizontais e verticais, bem como acondicionamento de ferramentas de trabalho que assegurem maior produtividade e comodidade para o usuário.
- e) Todas as medidas citadas são aproximadas, com todo o mobiliário admitindo similaridade desde que comprovadamente com a mesma qualidade do padrão especificado.
- f) Apresentar Certificado de Conformidade de Produto (concedido pela ABNT) atendendo aos requisitos das normas ABNT NBR 13962:2006 para os itens de 01, 02, 03 e 10 do lote I, ABNT NBR 13966:2008, para os itens de 01 a 07 do lote III, e ABNT NBR 13961:2010 para os itens de 08 a 11 do lote III, deverá constar no certificado as referências ou códigos dos produtos cotados. Para os demais itens parecer técnico ergonômico emitido por ergonomista certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia), níveis 01 ou Senior (necessário anexar documento comprobatório do nível de certificação).
- g) Apresentar para os itens com revestimento em lâmina de madeira natural pré-composta, deverá ser apresentado ensaio de resistência a abrasão e dureza do filme de revestimento, segundo a norma NBR 14535/2008 – Móveis de madeira – Tratamento de Superfícies – Requisitos de Proteção

e Acabamento, emitido por laboratório reconhecido nacionalmente. Deverão ser apresentados os laudos do laboratório constando os resultados dos ensaios dos seguintes tópicos: Dureza de rompimento e de amassamento do filme de revestimento; o produto deve se encontrar dentro da escala de dureza no nível 6H; Resistência a abrasão; a taxa de desgaste do produto deve ser de 130 mg/100 ciclos ou menos.

23.8. Apresentar para os itens de assentos, os seguintes Relatórios de Ensaio:

- a) Relatório de Ensaio de Densidade Aparente em Espuma Flexível de PU, conforme norma NBR 8537/Junho 2003, emitido por laboratório reconhecido nacionalmente.
- b) Relatório de Ensaio de Determinação das Características de Queima da Espuma, conforme norma NBR 9178/2003, emitido por laboratório reconhecido nacionalmente.

## **24.0. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA**

- 24.1. Responsabilizar-se pelo fiel cumprimento do fornecimento, instalação e entrega dos materiais, objetos deste edital;
- 24.2. Arcar com todas as despesas, diretas ou indiretas, decorrentes do cumprimento das obrigações assumidas, sem qualquer ônus para o Contratante;
- 24.3. Manter a compatibilidade com as obrigações assumidas durante todo o processo desta compra;
- 24.4. 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;
- 24.5. 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;
- 24.6. Prestar todos os esclarecimentos que forem solicitados pelo Contratante sobre os materiais ofertados;
- 24.7. Deverá atender às recomendações dos fabricantes, obedecer às normas regulamentares expedidas pelos órgãos competentes e as normas da ABNT atinentes aos assuntos;
- 24.8. Entregar os materiais no prazo, condições e local indicado, sujeitando-se no que couber às leis do consumidor. Os locais de entrega serão definidos pelo gestor, e informados à Contratada quando do envio da ordem de serviço.

## **24.9. QUANTO AO FORNECIMENTO E MONTAGEM:**

- a) Prazo de entrega será de 30 (trinta) dias úteis, a partir do recebimento da ordem de serviço pela Contratada. Havendo extensão do prazo de entrega, deverá ser justificado pela Contratada.
- b) Seguir as recomendações dos fabricantes quanto ao uso e manuseio adequados dos produtos;
- c) 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, II e III;
- d) 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 05 (cinco) 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;

e) Os serviços deverão ser executados, de segunda à sexta-feira, no horário de 8h30 às 13h30.

#### **24.10. 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.

#### **24.11. 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.

#### **24.12. QUANTO À LIMPEZA DOS LOCAIS DE MONTAGEM E OUTRAS PROVIDÊNCIAS:**

- a) Executar limpeza diária do local de execução dos serviços e das áreas adjacentes e a consequente remoção diária 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.

#### **24.13. QUANTO A DISTRIBUIÇÃO DO MOBILIÁRIO:**

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

### **25.0. DAS OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE**

- 25.1. Proporcionar todas as facilidades para que o fornecedor possa cumprir suas obrigações dentro das normas e condições estipuladas;
- 25.2. Rejeitar, no todo ou em parte, os materiais entregues em desacordo com as obrigações assumidas pelo fornecedor;
- 25.3. Fiscalizar e acompanhar a execução de entrega dos materiais, conforme dispõe o art. 67, da Lei nº 8.666/93;
- 25.4. Comunicar à Contratada sobre possíveis irregularidades observadas nos materiais entregues, para imediata substituição;
- 25.5. Verificar as perfeitas condições de funcionamento dos materiais (sujeitos à troca se verificado qualquer anormalidade);
- 25.6. Verificar a regularidade de recolhimento dos encargos sociais, trabalhistas, comerciais, previdenciárias, previstas na legislação em vigor.
- 25.7. 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;
- 25.8. Atestar a execução do objeto do presente ajuste por meio do gestor de contrato;

- 24.9. Efetuar o pagamento à Contratada, de acordo com as condições de preço e prazos estabelecidos neste ajuste;
- 25.10. Aplicar as penalidades por descumprimento do contrato;
- 25.11. Fiscalizar para que, durante a vigência do contrato, sejam mantidas as condições de habilitação, exigidas no edital;

## **26.0. DA GESTÃO DO CONTRATO**

26.1. A execução das obrigações contratuais integrantes desta licitação será fiscalizada pelo GESTOR DO CONTRATO, formalmente designada pela Autoridade Competente, com autoridade para exercer, como representante do Contratante toda e qualquer ação de orientação geral, acompanhamento e fiscalização da execução contratual.

26.2. Ao GESTOR DO CONTRATO compete, entre outras atribuições:

- a) Expedir pedido de emissão de Solicitação de Fornecimento à Autoridade Competente ou equivalente, informando material, quantidade e valor registrado de cada item;
- b) Proceder ao acompanhamento do recebimento do material;
- c) Fiscalizar a execução do contrato;
- d) Comunicar ao representante da Contratada sobre descumprimento do contrato e indicar os procedimentos necessários ao seu correto cumprimento;
- e) Solicitar à Administração a aplicação de penalidades por descumprimento de cláusula contratual;
- f) Fornecer atestado de capacidade técnica quando solicitado, desde que atendidas às obrigações contratuais; e
- g) Atestar e encaminhar notas fiscais ao Setor competente para autorizar pagamentos;
- h) 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.

26.3. A ação ou omissão da fiscalização não exonera a Contratada de suas responsabilidades contratuais.

## **27.0. DAS PENALIDADES**

27.1. Pela inexecução total ou parcial da Ata de Registro de Preços, 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 os quais tenha concorrido;
- b) MULTA MORATÓRIA - a empresa contratada ficará sujeita a multa diária de 0,1% (zero vírgula um 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 judicialmente;
- 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 esse valor, sobre o valor total do contrato, podendo esse valor ser abatido do

pagamento a que fizer jus o contratado, ou cobrado judicialmente;

d) SUSPENSÃO TEMPORÁRIA de participação em licitação e impedimento de contratar com a Administração, por prazo não superior a 02 (dois) anos;

e) 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;

27.2. O Tribunal aplicará as demais penalidades previstas nas Leis 10.520/02 e 8.666/93 e no Decreto nº 5.450/2005, sem prejuízo das responsabilidades penal e civil.

27.3. 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 inidôneo, fizer declaração falsa ou cometer fraude fiscal, garantida o direito prévio da citação e da ampla defesa, ficará impedido de licitar e contratar com a Administração, pelo prazo de até 05 (cinco) anos, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade.

27.4. A recusa injustificada da licitante vencedora em assinar a Ata de Registro de Preços, dentro do prazo de 05 (cinco) dias após convocada por este Poder, caracteriza o descumprimento total da obrigação assumida, sujeitando-a, além da penalidade prevista no subitem 27.1, multa correspondente a 20% (vinte por cento) do valor estimado da contratação.

## **28.0. DAS DISPOSIÇÕES FINAIS**

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

28.2. O Contratante se reserva o direito de revogar total ou parcialmente a presente licitação, tendo em vista razões de interesse público, por motivo de fato superveniente devidamente comprovado, pertinente e suficiente para justificar tal conduta ou ainda anulá-la por ilegalidade, de ofício ou mediante provocação de qualquer pessoa, mediante ato escrito e fundamentado, nos termos do art. 29 do Decreto nº 5.450/2005.

28.3. O CNPJ do FUNJURIS é 01.700.776/0001-87;

28.4. As respostas às petições formuladas pelas licitantes serão obrigatoriamente respondidas pelo Pregoeiro, no prazo de vinte e quatro horas, dando-se ciência aos demais licitantes e permanecendo disponíveis ao conhecimento de qualquer interessado, no endereço indicado no preâmbulo deste Edital ou pelos e-mails: [pregao.tj.al@gmail.com](mailto:pregao.tj.al@gmail.com) ou [licitacoes@tjal.jus.br](mailto:licitacoes@tjal.jus.br);

28.5. Os casos omissos neste edital, serão resolvidos pelo (a) Pregoeiro (a), de acordo com o que reza a Lei nº 10.520/2002, o Decreto nº 3.555/2000 e, subsidiariamente, a Lei 8.666/93 e suas alterações;

**28.6. O site oficial deste Tribunal: [www.tjal.jus.br](http://www.tjal.jus.br), onde são divulgados todos os procedimentos afetos a este certame licitatório.**

**28.7. É competente o foro da Comarca de Maceió-AL, para dirimir quaisquer litígios oriundos da presente licitação.**

Maceió, 11 de janeiro de 2012.

Dilair Lamenha sarmento

Pregoeira



PODER,  
JUDICIÁRIO  
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

ANEXO I

Modelo de proposta  
(papel timbrado da empresa)

AO TRIBUNAL DE JUSTIÇA DO ESTADO DE ALAGOAS

**REF: Edital de Pregão Eletrônico nº 068/2011**

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.

O prazo de entrega não poderá ser superior a 30 (trinta) dias úteis, contados a partir da assinatura do contrato, observando à perfeição dos materiais e quantidades, conforme especificações técnicas do objeto.

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.

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.

O valor global POR LOTE de nossa proposta é de R\$ \_\_\_\_\_, nos termos abaixo:

LOTE I – POLTRONAS, CADEIRAS, LONGARINAS E SOFÁS

| ITEM | DESCRIÇÃO                                    | QTD<br>(UND) |
|------|----------------------------------------------|--------------|
| 1    | Poltrona Giratória Espaldar Médio            | 500          |
| 2    | Cadeira Giratória para Digitador             | 1000         |
| 3    | Poltrona Fixa Trapezoidal com Apoio de Braço | 1500         |
| 4    | Longarina Poltrona 03 lugares com Braços     | 400          |



|    |                                                        |     |
|----|--------------------------------------------------------|-----|
| 5  | Longarina Poltrona 02 lugares com Braços               | 300 |
| 6  | Poltrona Presidente Encosto Telado com apoio de Cabeça | 200 |
| 7  | Sofá 3 lugares                                         | 30  |
| 8  | Sofá 2 lugares                                         | 50  |
| 9  | Sofá 1 lugar                                           | 100 |
| 10 | Poltrona Giratória Espaldar Alto                       | 200 |

O valor global de nossa proposta é de R\$ \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_)

#### LOTE II – CADEIRAS E LONGARINAS EM POLIPROPILENO

| ITEM | DESCRIÇÃO                                          | QTD<br>(UND) |
|------|----------------------------------------------------|--------------|
| 1    | 1-Cadeira Fixa 4 apoios sem braço em Polipropileno | 100          |
| 2    | 2-Longarina 02 lugares em Polipropileno            | 300          |
| 3    | 3-Longarina 03 lugares em Polipropileno            | 400          |

O valor global de nossa proposta é de R\$ \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_)

#### LOTE III - MESAS, DIVISÓRIAS, BALCÕES, ARMÁRIOS E GAVETEIROS

| ITEM | DESCRIÇÃO                                        | QTD<br>(UND) |
|------|--------------------------------------------------|--------------|
| 1    | Mesa Reta 800x600x740mm                          | 100          |
| 2    | Mesa Reta 1000x700x740mm                         | 400          |
| 2    | Mesa Reta 1200x700x740mm                         | 400          |
| 4    | Mesa Reta 1400x700x740mm                         | 400          |
| 5    | Mesa em “L” 1400x1400x600x600mm                  | 400          |
| 6    | Mesas em “L” 1400x1600x600x700mm                 | 200          |
| 7    | Mesa em “L” 1600x1600x600x700mm                  | 200          |
| 8    | Armário Alto Fechado 800x490x1610mm              | 200          |
| 9    | Armário Baixo Fechado 800x490x740mm              | 300          |
| 10   | Armário Extra Alto Fechado 800x490x2140mm        | 200          |
| 11   | Armário alto ½ porta 800x490x1610mm              | 30           |
| 12   | Gaveteiro Volante com 03 gavetas - 400x500x598mm | 200          |
| 13   | Gaveteiro Mesa com 04 gavetas – 400x600x740mm    | 100          |
| 14   | Mesa Diretor Reta – 2200x1000x740mm              | 100          |
| 15   | Biombo Divisor Cego – 1610x1200 x40mm            | 100          |
| 16   | Biombo Divisor Cego – 1610x1400 x40mm            | 100          |
| 17   | Biombo Divisor Cego – 1610x1000 x40mm            | 100          |
| 18   | Biombo Divisor Cego – 1610x800x40mm              | 100          |
| 19   | Biombo Divisor Meio – Vidro - 1610x 1200x40mm    | 1000         |
| 20   | Biombo Divisor Meio – Vidro - 1610x 1000x40mm    | 1000         |
| 21   | Biombo Divisor Meio – Vidro - 1610x 800x40mm     | 500          |
| 22   | Balcão Alto Circular 2 módulos 2200x800x1100mm   | 20           |

|    |                                                            |     |
|----|------------------------------------------------------------|-----|
| 23 | Balcão Alto Circular 1200x800x1100mm                       | 20  |
| 24 | Balcão alto reto 1800x800x1100mm                           | 20  |
| 25 | Balcão alto reto 1400x800x1100mm                           | 20  |
| 26 | Balcão alto reto 1000x800x1100mm                           | 20  |
| 27 | Mesa Península 1600x2000x 600x800x740mm com painel frontal | 85  |
| 28 | Mesa para reunião circular Ø 1200 x 740MM                  | 100 |
| 29 | Mesa para Reunião componível 1200x1200x740mm               | 250 |

O valor global de nossa proposta é de R\$\_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_)

#### LOTE IV – LIXEIROS

| ITEM | DESCRIÇÃO                        | QTD<br>(UND) |
|------|----------------------------------|--------------|
| 1    | Lixeiro de escritório            | 1000         |
| 2    | Lixeiro alto basculante          | 100          |
| 3    | Lixeiro baixo com tampa capacete | 500          |
| 4    | Lixeiro grande                   | 100          |
| 5    | Coletores externos               | 200          |

O valor global de nossa proposta é de R\$\_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_)

#### LOTE V - ESCADAS

| ITEM | DESCRIÇÃO              | QTD<br>(UND) |
|------|------------------------|--------------|
| 1    | Escada extensível      | 200          |
| 2    | Escada tesoura singela | 200          |

O valor global de nossa proposta é de R\$\_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_)

#### LOTE VI - EQUIPAMENTOS DIVERSOS

| ITEM | DESCRIÇÃO                              | QTD<br>(UND) |
|------|----------------------------------------|--------------|
| 1    | Apoio para os pés                      | 500          |
| 2    | Suporte para CPU ajustável com rodízio | 500          |

O valor global de nossa proposta é de R\$\_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_)

## ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

### LOTE I – POLTRONAS, CADEIRAS, LONGARINAS E SOFÁS

#### **ITEM 01 – Poltrona Giratória Espaldar Médio**

**ASSENTO** – composto por alma injetada em polipropileno (espessura mínima 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura mínima 67mm) de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup>, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, com costuras horizontais, e contra assento e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do assento 480x490mm (L x P). **ENCOSTO** – composto por alma em madeira compensada (espessura mínima 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura mínima 55mm) de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup>, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, e contra encosto e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do encosto 460x430mm (L x H). **ESTRUTURA** – composta por base giratória produzida em nylon 6.6, reforçada com 25% de fibra de vidro, 5 rodízios de duplo giro (Ø51mm) injetados em nylon 6 para rodízio comum. Pistão a gás com capa telescópica produzida em polipropileno injetado, mola amortecedora e possui mecanismo sincronizado entre assento e encosto com parada em 4 posições e 50mm de curso total. **FIXAÇÃO** – A fixação do encosto no assento feita através de uma mola produzida em ferro chato (espessura mínima 3"x5/16"). A mola será fixada no encosto através de parafusos M6X30mm e a mesma fixada no eixo de regulagem do encosto, na base da cadeira e protegido por capa injetada em polipropileno. **ACABAMENTO** - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó lisa fosca, na cor a definir, com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. 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 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.

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

#### **ITEM 02 – Cadeira Giratória para Digitador**

**ASSENTO** – composto por alma em madeira compensada (espessura mínima 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura mínima 35mm) de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup>, revestido por capa com zíper em tecido 100% poliéster ou vinil. Dimensões mínimas do assento 440x440mm (L x P). **ENCOSTO** – composto por alma injetada em polipropileno (espessura mínima 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura mínima 35mm) de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup>, revestido por capa com zíper em tecido 100% poliéster ou vinil. Dimensões mínimas do encosto 440x300mm (L x H). **ESTRUTURA** – composta por base giratória injetada em nylon 6.6, reforçada com 25% de fibra de vidro, 5 rodízios de duplo giro (Ø51mm) injetados em nylon 6 para rodízio. Pistão a gás com capa telescópica produzida em polipropileno injetado e

mecanismo de regulagem. **FIXAÇÃO** - encosto fixado através de uma haste em forma de “L” composta por suporte de haste produzido em chapa de aço dobrada, haste fixa produzida em tubo de aço no formato oblongo de 25x50 (espessura mínima 1,5mm), bucha em acetatal e haste regulável produzida em tubo de aço no formato oblongo de 18x43 (espessura mínima 1,5mm), sendo a haste regulável soldada na extremidade superior a uma chapa de aço (espessura mínima 3mm) e fixada nas 2 porcas garras da alma do encosto por 2 parafusos M6x420mm, na outra extremidade suporte de haste fixado na canaleta central através de 2 pinos de giro. Assento fixado no mecanismo através de uma chapa de aço (espessura mínima 3mm) soldada na canaleta do mecanismo da base, por 4 parafusos M6X40mm. **ACABAMENTO** - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó lisa fosca, na cor a definir, com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Características específicas: 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 revestido em nylon. Regulagem de inclinação do assento: com variação entre +1º a -9º e acionamento através da alavanca de regulagem produzida em alma de ferro chato 6x8mm revestido em nylon e travamento na posição desejada. Regulagem de altura do encosto: com variação entre 360 a 440mm (em relação ao assento) por sistema de regulagem integrada de 6 posições de altura, acionamento através de botão localizado na estrutura do encosto, produzido em polipropileno. Regulagem de inclinação do encosto: com variação entre 80º e 105º, acionamento através de alavanca produzida em alma de ferro chato 6x8mm revestido em nylon. Regulagem de altura dos braços (R): com variação de 75mm por sistema de regulagem integrada de 6 posições, acionamento através de botão, produzido em nylon, localizado na lateral da haste regulável dos apoios. (Regulagem de abertura dos braços (R): com variação de 50mm através do acionamento de um manípulo abaixo dos apoios, composto por 1 parafuso M8X30mm e um suporte em polipropileno.

### **ITEM 03 – Poltrona Fixa Trapezoidal com Apoio de Braço**

**ASSENTO** – composto por alma injetada em polipropileno (espessura mínima 12mm), estofada em espuma de poliuretano injetado (espessura mínima 67mm) de densidade entre 50/60kg/m³, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, com costuras horizontais, e contra assento e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do assento 480x490mm (L x P), sendo 460mm de profundidade útil. **ENCOSTO** – composto por alma em madeira compensada (espessura mínima 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura mínima 55mm) de densidade entre 50/60kg/m³, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, contra encosto e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do encosto 460x430mm (L x H). **ESTRUTURA** – composta por 2 tubos dobrados em forma trapezoidal, produzidos em aço Ø 25,4mm (espessura mínima 1,5mm), sendo 1 direito e 1 esquerdo soldados entre si, e soldados também a canaleta central produzida em chapa de aço (espessura mínima 3,4mm) dobrada em forma de “U”. Recebe 4 sapatas meia cana produzidas em nylon encaixadas na base da estrutura. **FIXAÇÃO** – Encosto fixado através de uma haste dobrada em forma de “U” produzida em chapa de aço (espessura mínima 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 e na extremidade inferior parafusada na canaleta central através de 2 parafusos M10x16mm. O assento é fixado através 2 chapas produzidas em ferro chato (espessura mínima 4,76mm) e fixadas por 4 parafusos M6x20mm, sendo as chapas soldadas nas extremidades da canaleta central. **ACABAMENTO** - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó lisa fosca, na cor a definir, com

polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. BRAÇO APOIO FIXO – composto por estrutura dobrada em forma de “U” produzida em tubo de aço no formato oblongo 18x43mm (espessura mínima 1,5mm), soldada a uma chapa de aço (espessura mínima 5mm) para a fixação na canaleta central através de 4 parafusos M6X16mm, 2 chapas de aço soldadas nas duas extremidades da haste para a fixação dos apoios através de 4 parafusos M6X16mm e apoio de braço produzido em poliuretano injetado, medindo 65x247x62mm (L x P x H). DIMENSÕES GERAIS: 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).

#### **ITEM 04 – Longarina Poltrona 03 lugares com Braços**

#### **ITEM 05 – Longarina Poltrona 02 lugares com Braços**

ASSENTO – composto por alma injetada em polipropileno (espessura mínima 12mm), estofada em espuma de poliuretano injetado (espessura mínima 67mm) de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup>, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, contra assento e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do assento 480x490mm (L x P), sendo 460mm de profundidade útil. ENCOSTO – composto por alma em madeira compensada (espessura mínima 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura mínima 55mm) de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup>, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, com costuras horizontais, contra encosto e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do encosto 460x430mm (L x H). ESTRUTURA – estrutura do assento/encosto: composta por base suspensa em forma de “U” produzida em tubo 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: composta por travessa central horizontal produzida em tubo de aço 30x70mm e duas colunas verticais em tubo de aço redondo Ø 2” soldados na mesma. Duas bases produzidas em alumínio, encaixadas nas colunas verticais. Recebe parafusos 4,8x75mm para fixação no piso (modelo auditório). FIXAÇÃO – A fixação do encosto no assento feita através de uma haste produzida em tubo de formato oblongo 18x43mm. O encosto possui duas porcas garras fixadas na alma (na parte de trás da mesma) onde fixa-se a haste, através de parafusos M6x20mm e a mesma será presa na travessa central horizontal da longarina em uma canaleta produzida em chapa de aço assento através de parafusos M10x16mm, presa a uma braçadeira em chapa de aço por parafusos M6x16mm. O assento é fixado na travessa central horizontal da longarina pela mesma canaleta onde fixa-se o encosto. ACABAMENTO - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem pintura eletrostática epóxi-pó lisa fosca, na cor a definir, com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. BRAÇO FIXO TRAPEZOIDAL (B) – em formato trapezoidal, produzido com alma em ferro chato, revestido em poliuretano injetado.

#### **ITEM 06 – Poltrona Presidente Encosto Telado com apoio de Cabeça**

ASSENTO – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em madeira compensada (espessura mínima 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura mínima 46mm), de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup> (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou couro sintético. Dimensões do assento 480x460mm (L x P), podendo variar 2cm para mais ou para menos.

ENCOSTO – com suporte composto por três partes. Suporte superior produzido em tubo de aço Ø 7/8” (ou superior - espessura mínima 9mm), dobrado em forma de “U”. Suporte inferior também

produzido em tubo de aço Ø 7/8" (ou superior - espessura mínima 1,9mm) e dobrado em forma de "U", com dois tubos de aço Ø18mm (ou superior espessura mínima 1,9mm) encaixados nas extremidades do mesmo para a fixação do suporte superior e uma chapa de aço soldada no centro para a fixação do encosto no mecanismo. Travessa de suporte para o tecido do encosto produzida em tubo de aço Ø 5/8" (ou superior - espessura mínima 1,5mm) em forma de arco, com duas buchas produzidas em tubo de aço Ø 7/8" (ou superior - espessura mínima 1,9mm) soldadas nas extremidades, para ser encaixada nos dois tubos das extremidades do suporte inferior. Estrutura fixa com tela flexível altamente resistente 100% poliéster, medindo 448x610mm. Possui apoio de cabeça produzido em poliuretano injetado encaixado no encosto, medindo aproximadamente\* 290x85x115mm (L x P x H).

**ESTRUTURA** – composta por base giratória injetada em nylon 6.6 (ou superior), reforçada com 25% de fibra de vidro, 5 rodízios de duplo giro (Ø51mm – ou superior) injetados em nylon 6 (ou superior) com suporte em polipropileno. Pistão a gás constituído por suporte em chapa de aço (espessura mínima 1,9mm), protegido por tubo industrial de Ø50mm (ou superior - espessura mínima 1,5mm), capa telescópica produzida em polipropileno injetado e mecanismo de regulagem. Apoio regulável composto por haste fixa, haste móvel e apoios. Haste fixa produzida em tubo de aço redondo Ø 1 ½" (ou superior - espessura mínima 1,5mm) estruturado por uma chapa de aço (espessura mínima 2,7mm) encaixada internamente no tubo e dobrado em forma de "L", sendo a haste fixada no mecanismo através de parafusos M8x16mm. Haste móvel formada por duas chapas de ferro trefilado (espessuras 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. Mecanismo encaixado em uma capa de acabamento produzida em polipropileno. Sistema fixado no tubo da haste fixa através de um parafuso auto-atarraxante 3,5x13mm. Apoios produzidos em poliuretano e fixados no braço através de parafusos M6x16mm.

**FIXAÇÃO**– fixação do encosto no assento feita através da chapa soldada no suporte inferior, presa ao mecanismo através de parafusos M8x16mm.

**ACABAMENTO** - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó lisa fosca, na cor a definir, com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Características específicas: Regulagem do Assento: altura com variação entre 420 a 520mm (em relação ao piso) com acionamento através de alavanca produzida em alma de ferro chato 6x8mm revestido em nylon. Regulagem do Assento e encosto: inclinação sincronizada entre assento e encosto na proporção 2:1 com acionamento através de alavanca produzida em alma de ferro chato 6x8mm revestido em nylon. Regulagem dos Braços: altura dos braços com variação 80mm por sistema de regulagem integrada de 5 posições.

#### **ITEM 07 – Sofá 3 lugares**

#### **ITEM 08 – Sofá 2 lugares**

#### **ITEM 09 – Sofá 1 lugar**

**ASSENTO** – moldado anatomicamente é composto por alma em madeira compensada (espessura mínima 18mm), estofada em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup> (expandido por água), revestido em tecido ou vinil. Dimensões do assento medindo aproximadamente\* 600x530x160mm (L x P x H), sendo, no mínimo, 460mm de profundidade útil do assento.

**ENCOSTO** – moldado anatomicamente, composto por alma em madeira compensada (espessura mínima 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup> (expandido por água), revestido em tecido ou vinil. Dimensões do encosto medindo aproximadamente\* 600x130x460mm (L x P x H).

**BRAÇO** – composto por alma em madeira compensada (espessura mínima 25mm), estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade 60g/cm<sup>3</sup>, revestido em tecido ou vinil medindo 120x677x630mm (L x P x H), aproximadamente\*.

**PAINEL FRONTAL E POSTERIOR** – produzido em aglomerado (espessura mínima 18mm), revestidos em tecido ou vinil.

**NIVELADOR DE ALTURA** – composto por parafuso M8X20mm e base em polipropileno. Fixação feita através de uma chapa de aço fixada no braço da poltrona através de parafusos auto-tarrachantes,

possuindo um furo com rosca para a fixação do nivelador.

**FIXAÇÃO** do encosto no assento feita através de uma mola produzida em ferro chato (espessura mínima 8mm) e fixada através de buchas metálicas cravadas na alma dos mesmos por parafusos M6X20mm. Assento fixado em duas estruturas produzidas em tubo de aço retangular 30x70mm (espessura mínima 1,9mm) com uma chapa de aço soldada no centro para a fixação do assento através de parafuso auto-atarrachante e nas extremidades soldadas duas chapas de aço para a fixação dos braços através de parafusos M6X50mm. Painéis frontal e posterior para acabamento fixados através de buchas plásticas fixadas nos mesmos e parafusos auto-atarrachantes.

**ACABAMENTO** - ACABAMENTO Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó lisa fosca, na cor a definir, com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.

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

#### **ITEM 10 – Poltrona Giratória Espaldar Alto**

**ASSENTO** – composto por alma injetada em polipropileno (espessura mínima 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura mínima 67mm) de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup>, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, contra assento e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do assento 480x490mm (L x P), sendo 460mm de profundidade útil. **ENCOSTO** – composto por alma em madeira compensada (espessura mínima 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura mínima 55mm) de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup>, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, com costuras horizontais, contra encosto e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do encosto 450x610mm (L x H). **ESTRUTURA** – composta por base giratória injetada em nylon 6.6, reforçada com 25% de fibra de vidro, apresentando parte superior corrugada, 5 rodízios de duplo giro (Ø51mm) injetados em nylon 6 para rodízio. Pistão a gás, com capa telescópica produzida em polipropileno injetado e mecanismo de regulagem. **FIXAÇÃO** – A fixação do encosto no assento é feita através de uma mola produzida em ferro chato (espessura mínima 3"x5/16"). A mola é fixada no encosto através de parafusos M6X30mm e a mesma fixada no eixo de regulagem do encosto, na base da cadeira e protegido por capa injetada em polipropileno. **ACABAMENTO** - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem pintura eletrostática epóxi-pó lisa fosca, na cor a definir, com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. 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 trefilado 6x8mm 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 revestido em nylon. Regulagem de altura do encosto: com variação entre com variação entre (em relação ao assento) por sistema de cremalheira (sem necessidade de botão para acionamento) 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.

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

## **LOTE II – CADEIRAS E LONGARINAS EM POLIPROPILENO**

### **ITEM 01 – Cadeira Fixa 4 apoios sem braço em Polipropileno**

ASSENTO – Em polipropileno. Dimensões mínimas do assento 440x440mm (L x P). ENCOSTO – Em Polipropileno. Dimensões mínimas do encosto 440x300mm (L x H). ESTRUTURA – 2 tubos de aço de formato oblongo 16x30mm (espessura mínima 1,5mm) dobrados com quatro apoios, que formam base e encosto, são unidos (solda) por uma estrutura produzida com 2 tubos de aço Ø22,2 (espessura mínima 1,5mm) dobrados e soldados”. Quatro sapatas protetoras, produzidas em polipropileno, são fixadas na base. FIXAÇÃO – O assento é fixado a estrutura por seis parafusos. O encosto é fixado na estrutura através de encaixe. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó lisa fosca, na cor a definir, com polimerização em estufa. DIMENSÕES GERAIS MÍNIMAS: 510 x 570x 820mm (L x P x H), H do assento: 470mm (em relação ao piso).

### **ITEM 02 – Longarina 02 lugares em Polipropileno**

ASSENTO – Em polipropileno. Dimensões mínimas do assento 440x440mm (L x P). ENCOSTO – Em Polipropileno. Dimensões mínimas do encosto 440x300mm (L x H). FIXAÇÃO – O assento é fixado a estrutura por seis parafusos. O encosto é fixado na estrutura através de encaixe. ESTRUTURA– estrutura do assento/encosto: 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: composta por travessa central horizontal produzida em tubo de aço 30x70mm e duas colunas verticais em tubo de aço. Duas bases produzidas em aço, encaixadas nas colunas verticais. Recebe quatro sapatas protetoras em nylon, encaixadas em cada base. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó lisa fosca, na cor a definir, com polimerização em estufa.

### **ITEM 03 – Longarina 03 lugares em Polipropileno**

ASSENTO – Em polipropileno. Dimensões mínimas do assento 440x440mm (L x P). ENCOSTO – Em Polipropileno. Dimensões mínimas do encosto 440x300mm (L x H). FIXAÇÃO – O assento é fixado a estrutura por seis parafusos. O encosto é fixado na estrutura através de encaixe. ESTRUTURA– estrutura do assento/encosto: 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: composta por travessa central horizontal produzida em tubo de aço 30x70mm e duas colunas verticais em tubo de aço. Duas bases produzidas em aço, encaixadas nas colunas verticais. Recebe quatro sapatas protetoras em nylon, encaixadas em cada base. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó lisa fosca, na cor a definir, com



polimerização em estufa.

### **LOTE III - MESAS, DIVISÓRIAS, BALCÕES, ARMÁRIOS E GAVETEIROS**

**ITEM 01 – Mesa Reta 800x600x740mm**

**ITEM 02 – Mesa Reta 1000x700x740mm**

**ITEM 03 – Mesa Reta 1200x700x740mm**

**ITEM 04 – Mesa Reta 1400x700x740mm**

TAMPO – com formato de retangular, constituído em aglomerado ou MDP de 25mm de espessura mínima 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, de acordo com as normas da ABNT, ambas coladas pelo processo Hot Melt. Possui furo para passagem de fiação de 50mm a 60mm de diâmetro, com acabamento produzido em ABS ou polipropileno. 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), possui furação na parte superior para fixação no tampo, é fixado na coluna por solda Mig. PERFIL CENTRAL ESTRUTURAL - possui formato retangular, é 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 é soldada uma chapa de formato elíptico, medindo aproximadamente\* 100x42x3,8mm (L x P x E), com 2 furos centrais 70mm distantes entre si, para fixação na pata. A coluna possui uma abertura central, dentro da qual é encaixada a canaleta p/ cabeamento. CANALETA - possui 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) – estampada, sem ponteiros e cortada a laser, medindo aproximadamente\* 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 é soldado um perfil em “L” de 1,9mm de espessura, no qual será 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, aproximadamente\*. 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 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 é 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 para cada cavalete. A parte inferior é unida na coluna vertical por 2 parafusos M10x20mm. Painel frontal 800mm x 235mm x 25mm produzido em aglomerado ou MDP de 25mm de espessura mínima, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais recebem perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm, coladas pelo processo Hot Melt. O painel frontal é 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 recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó lisa fosca, na cor a definir, com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C.

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

**ITEM 05 – Mesa em “L” 1400x1400x600x600mm**

**ITEM 06 – Mesas em “L” 1400x1600x600x700mm**

**ITEM 07 – Mesa em “L” 1600x1600x600x700mm**

TAMPO – único, com formato de “L”, constituído em aglomerado ou MDP de 25mm de espessura mínima com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura de 1mm e a face frontal e posterior recebem fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura de 3mm e raio de 3mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da ABNT, ambas coladas pelo processo Hot Melt. Possui furo para passagem de fiação de 50mm a 60mm de diâmetro com acabamento produzido em ABS ou polipropileno. ESTRUTURA – auto-portante, composta por 3 cavaletes e 2 travessas horizontais estruturais. 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), possui furação na parte superior para fixação no tampo, é fixado na coluna por solda Mig. PERFIL CENTRAL ESTRUTURAL - possui formato retangular, é 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 é soldada uma chapa de formato elíptico, medindo aproximadamente\* 100x42x3,8mm (L x P x E), com 2 furos centrais 70mm distantes entre si, para fixação na pata. A coluna possuirá uma abertura central, dentro da qual será encaixada a canaleta para cabeamento. CANALETA - possui 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) – estampada, sem ponteiros e cortada a laser, 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 é soldado um perfil em “L” de 1,9mm de espessura, no qual será 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

aproximadamente\* 35mm. A estação deve conter 3 patas com aproximadamente\* 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 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 é 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 para cada cavalete. A parte inferior é 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 recebem perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm, coladas pelo processo Hot Melt. O painel frontal é 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 recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó lisa fosca, na cor a definir, com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C.

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

#### **ITEM 08 – Armário Alto Fechado 800x490x1610mm**

Dimensões Aproximadas: 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 de acordo com as normas de ergonomia e na transversal em fita de PVC de 1,0 mm de espessura coladas pelo processo hot-melt (colado a quente) na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado as laterais e fundo pelo sistema lack fix e cavilhas, ou similar. Portas de abrir: 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 coladas pelo processo hot-melt (colado a quente) na mesma cor do laminado; Dobradiças: Dobradiças metálicas do tipo zamak niquelada proporcionando abertura das portas de 270°. Cada porta com 3 dobradiças. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com 130 mm de comprimento aproximado, localizado na parte superior da porta. 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. Laterais: 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 em fita de PVC com 1,0 mm de espessura coladas pelo processo hot-melt (colado a quente) na mesma cor do laminado. Fundo: 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 no mínimo 1,0 mm de espessura coladas pelo processo hot-melt (colado a quente) na mesma cor do laminado. Prateleiras - 01 fixa localizada aproximadamente a 355 mm abaixo do tampo fixada pelo sistema lack fix, ou similar 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, na cor a escolher. Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita PVC de 1,0 mm de espessura mínima (em toda extremidade) coladas pelo processo hot-melt (colado a quente); regulável internamente de 25 em 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, na cor a escolher, 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 a 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, ou similar, permitindo a montagem e desmontagem do mesmo ,varias vezes sem perder a qualidade.

#### **ITEM 09 – Armário Baixo Fechado 800x490x740mm**

Dimensões Aproximadas: Largura: 800 mm, Profundidade: 490 mm, Altura: 740 mm. Tampo: Com formato retangular, em aglomerado de madeira com 25 mm de espessura mínima 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 de acordo com as normas de ergonomia e na transversal em fita de PVC de 1,0 mm de espessura coladas pelo processo hot-melt (colado a quente) na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado as laterais e fundo pelo sistema lack fix e cavilhas. Portas de abrir: 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 coladas pelo processo hot-melt (colado a quente) na mesma cor do laminado; Dobradiças metálicas do tipo zamak niquelada proporcionando abertura das portas de 270º. Cada porta contendo 2 dobradiças. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com 130 mm de comprimento aproximado\*, localizado na parte superior da porta. 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. Laterais: 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 em fita de PVC com 1,0 mm de espessura coladas pelo processo hot-melt (colado a quente) na mesma cor do laminado. Fundo: 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 no 1,0 mm de espessura coladas pelo processo hot-melt (colado a quente) na mesma cor do laminado. Prateleiras - 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, na cor a escolher. Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita PVC de 1,0 mm de espessura (em toda extremidade) coladas pelo processo hot-melt (colado a quente); 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, na cor a escolher, 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 a 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.

#### **ITEM 10 – Armário Extra Alto Fechado 800x490x2140mm**

Tampo: Com formato retangular, em aglomerado de madeira com 18mm 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 3mm de espessura com parte superior da fita arredondada com raio de 3mm de acordo com as normas de ergonomia e na transversal em fita de PVC de no mínimo 1,0 mm de espessura coladas pelo processo hot-melt (colado a quente) na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado as laterais e fundo pelo sistema lack fix e cavilhas. Portas de abrir, em madeira aglomerada com 18mm 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 no 1,0 mm de espessura coladas pelo processo hot-melt (colado a quente) na mesma cor do laminado; Dobradiças metálicas do tipo zamak niquelada proporcionando abertura das portas de 270º. Cada porta contem 4 dobradiças. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com 130mm de comprimento aproximado, localizado na parte superior da porta. Fechadura de embutir com espelho reduzido e giro de 180º com sistema de haste e ganchos tipo Cremona fixo em 03 pontos, fechamento simultânea na parte inferior e superior, para perfeito travamento. Laterais: Em madeira aglomerada com 18mm de espessura; revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC com no 1,0mm de espessura coladas pelo processo hot-melt (colado a quente) na mesma cor do laminado. Fundo em madeira aglomerada com 18mm 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 no 1,0 mm de espessura coladas pelo processo hot-melt (colado a quente) na mesma cor do laminado. Prateleiras - 01 fixa localizada aproximadamente a 355 mm abaixo do tampo fixada pelo sistema lack fix e 04 Reguláveis através de pinos do tipo zamak. Em madeira aglomerada com 18mm de espessura no .Revestimento, em ambas as faces; com laminado melamínico baixa pressão texturizado, na cor a escolher. Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em

fita PVC de 1,0 mm de espessura (em toda extremidade) coladas pelo processo hot-melt (colado a quente); 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, na cor a escolher, 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 a 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.

#### **ITEM 11 – Armário alto ½ porta 800x490x1610mm**

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 na cor a escolher, acabamento nas extremidades em sua parte longitudinal e transversal em fita de PVC de no mínimo 1mm de espessura coladas pelo processo hot-melt (colado a quente) na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado as laterais e fundo pelo sistema lack fix e cavilhas. Portas de abrir, em madeira aglomerada com 18mm 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 no mínimo 1 mm de espessura na mesma cor do laminado; Dobradiças metálicas do tipo zamak niquelada proporcionando abertura mínima das portas de 270º. (OBS: Cada porta deverá conter 2 dobradiças). Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com 130mm de comprimento aproximado, localizado na parte superior da porta. Fechadura de embutir com espelho reduzido e giro de 180º com sistema de haste e ganchos tipo Cremona, fechamento simultânea na parte inferior e superior, para perfeito travamento. Laterais em madeira aglomerada com 18mm de espessura no mínimo; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC com no mínimo 1 mm de espessura na mesma cor do laminado. Fundo em madeira aglomerada com 18mm de espessura no mínimo; 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 no mínimo 1mm de espessura na mesma cor do laminado. Prateleiras: 01 fixa e 02 reguláveis em madeira aglomerada com 18mm de espessura no mínimo; Revestimento, em ambas as faces; com laminado melamínico baixa pressão texturizado, na cor a escolher. 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, na cor a escolher, 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 a 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.

#### **ITEM 12 – Gaveteiro Volante com 03 gavetas - 400x500x598mm**

**CORPO** – 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 recebem fita de borda reta produzidas em PVC (1mm de espessura), coladas pelo sistema Hot Melt. A base recebe 4 rodízios auto lubrificantes de duplo giro com raio de 35mm fabricado em polipropileno copolímero na cor preta respeitando as normas da ABNT 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 recebem borda reta produzidas em PVC (1mm de espessura), coladas pelo processo hot melt. As gavetas são dotadas de puxadores tipo alça (forma côncava) produzido em zamak com acabamento em alumínio polido, concha plástico produzido em ABS ou concha metálico produzido em zamak. **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). Para tampos de 18mm as faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC (1mm de espessura) coladas pelo processo Hot Melt. Para tampos de 25mm de espessura as faces laterais e posterior recebem fita de borda reta produzida em PVC com (1mm de espessura), e a faces frontal borda post-forming. **FIXAÇÃO** – A união dos componentes do corpo dos gaveteiros é feita por tambores “minifix” e parafusos “rapid”. O tampo é 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 cada. **ACABAMENTO** - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó lisa fosca, na cor a definir, com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. 400x500x598mm(C x P x H).

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

#### **ITEM 13 – Gaveteiro Mesa com 04 gavetas - 400x600x740mm**

**CORPO** – 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 recebem fita de borda reta produzidas em PVC (1mm de espessura), coladas pelo sistema Hot Melt. A base recebe 4 niveladores de altura produzidos com rosca e base em polipropileno com regulagem na parte interna do armário, facilitando o manuseio dos niveladores. **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 recebem borda reta produzidas em PVC (1mm de espessura), coladas pelo processo hot melt. As gavetas são dotadas de puxadores tipo alça (forma côncava) produzido em zamak com acabamento em alumínio polido, concha plástico produzido em ABS ou concha metálico produzido em zamak. TAMPO –sobreposto ao corpo produzido em aglomerado de 25mm de espessura com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Para tampos de 25mm de espessura as faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC (1mm de espessura) e as faces frontais e posterior recebem fita de borda reta produzida em PVC (3mm de espessura, com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia), coladas pelo processo Hot Melt. FIXAÇÃO – A união dos componentes do corpo dos gaveteiros é feita por tambores “minifix” e parafusos “rapid”. O tampo é fixado no corpo através de 4 pinos rastex e 4 cavilhas. 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 regulação da mesma tanto na parte interna como externa. 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 gaveteiro. ACABAMENTO - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó lisa fosca, na cor a definir, com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Dimensões: 400x600x740mm(C x P x H).

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

#### **ITEM 14 – Mesa Diretor Reta – 2200x1000x740mm**

TAMPO – tampo retangular produzido em MDF de 30mm de espessura com acabamento nas faces superior e inferior em lâmina de madeira natural pré-composta. Para acabamento em lâmina de madeira as faces laterais do tampo recebem lâmina de madeira natural pré-composta colada e prensada. ESTRUTURA – constituída por 2 colunas, compostas por 1 tubo cilíndrico central produzido em aço de (1,9mm de espessura), fixado a 1 base inferior circular de 580mm de diâmetro e a 1 base superior circular de 380mm de diâmetro, ambas em formato convexo, fundidas em alumínio e fixadas por 3 parafusos M10x40 cada, nessa coluna é soldada uma peça produzida em chapa de aço, na qual é fixado o painel frontal através de 2 parafusos M6x20. PAINEL FRONTAL – possui 30mm de espessura, 350mm de altura, distante 60mm do tampo, é produzido em estrutura tipo colméia, fechado em MDF e revestido em lâmina de madeira natural pré-composta. Fixado na estrutura por 2 parafusos M6x20mm. FIXAÇÃO – o tampo é fixado na estrutura por 6 buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo e unido à base superior circular da estrutura por 6 parafusos M6x16mm. ACABAMENTO - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente



210°C. DIMENSÕES GERAIS: 2200x1000x740mm. MESA AUXILIAR - TAMPO – tampo retangular com semi-circulo em 1 das extremidades de Ø 60cm, produzido em MDF de 30mm de espessura com acabamento nas faces superior e inferior em lâmina de madeira natural pré-composta. As faces laterais do tampo recebem lâmina de madeira natural pré-composta colada e prensada. Furação para encaixe da tampa basculante opcional. ESTRUTURA – constituída por gaveteiro estrutural de 4 gavetas, composto por lateral e base produzidos em aglomerado de 18mm, revestidos nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), fundo e frente das gavetas produzidos em MDF de 30mm, revestidos nas duas faces em lâmina de madeira natural pré-composta. Internamente gavetas fabricadas em chapa de aço (0,75mm de espessura) com corredeiras em chapa de aço (1,5mm de espessura) dotadas de roldanas. As corredeiras são fixas das laterais dos gaveteiros através de 4 parafusos auto atarraxante cada. Possui puxadores tipo concha metálico. FIXAÇÃO – A mesa auxiliar é fixada na mesa reta através de pino metálico soldado na coluna, encaixada na travessa que recebe o pino, fixada na face inferior do tampo por 1 bucha metálica M6x13mm e unido ao tampo por 1 parafuso M6x16mm. ACABAMENTO - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó lisa fosca, na cor a definir, com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Tampa basculante injetada em ABS opcional. Para mesa eletrificável o tampo do gaveteiro da mesa auxiliar deverá ter furação para tampa basculante, que acompanha o suporte para barra de tomadas e a barra de tomadas contendo 4 elétricas e 3 furação para receber 3 RJ. DIMENSÕES GERAIS: 1400x600x690mm.

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

**ITEM 15 – Biombo Divisor Cego – 1610x1200 x40mm**

**ITEM 16 – Biombo Divisor Cego – 1610x1400 x40mm**

**ITEM 17 – Biombo Divisor Cego – 1610x1000 x40mm**

**ITEM 18 – Biombo Divisor Cego – 1610x800x40mm**

ESTRUTURA – Placa – estrutura da placa tipo “colméia”, formada por um quadro e travessas cruzadas no centro, ambos produzidos em travessas de MDP de 25mm (espessura mínima). Rodapé – produzido em chapa de aço dobrada (0,75mm de espessura mínima), 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 mínima), recebendo acabamento em pintura ou revestido em tecido. Rodapé – tampa produzida em chapa de aço dobrada (0,75mm de espessura mínima), com 2 furações circulares para receber tomadas. Tampa lateral em

chapa de aço dobrada (0,75mm de espessura mínima).

PERFIS DE ACABAMENTO– com 2 perfis laterais, 1 perfil inferior entre a placa e o rodapé, e 1 perfil superior. Todos perfis produzidos de chapa de aço dobrada em forma de “U” (0,75mm de espessura).

FIXAÇÃO – fechamento das placas (MDF) colado na estrutura tipo “colméia”. Perfis encaixados e fixados através do “L” de acabamento entre o perfil lateral e o superior. Com chapa de fixação parafusada abaixo do perfil superior, entre os biombo, recebendo também outra chapa de fixação pelo perfil inferior.

ACABAMENTO Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um

substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó lisa fosca, na cor a definir, com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. União para biombo (TUBD) - produzido em tubo de aço 40x40mm (1,2mm de espessura mínima) para saídas lineares ou 90°. Para saídas com angulação (30°, 45°, 60°, 120° e tipo "Y"), a união é produzida em chapa de aço dobrada (1,2mm de espessura mínima). Acabamento superior em ABS.

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

**ITEM 19 – Biombo Divisor Meio – Vidro - 1610x 1200x40mm**

**ITEM 20 – Biombo Divisor Meio – Vidro - 1610x 1000x40mm**

**ITEM 21 – Biombo Divisor Meio – Vidro - 1610x 800x40mm**

ESTRUTURA – Placa – estrutura da placa tipo “colméia”, formada por um quadro e travessas cruzadas no centro, ambos produzidos em travessas de MDP de 25mm (espessura mínima). Rodapé – produzido em chapa de aço dobrada (0,75mm de espessura mínima), 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 mínima), recebendo acabamento em pintura ou revestido em tecido. Rodapé – tampa produzida em chapa de aço dobrada (0,75mm de espessura mínima), com 2 furações circulares para receber tomadas. Tampa lateral em chapa de aço dobrada (0,75mm de espessura mínima). Vidro comum único de 6mm de espessura. PERFIS DE ACABAMENTO – Biombo recebe 2 perfis laterais, 1 perfil inferior entre a placa e o rodapé, 2 perfis intermediários entre a placa e o quadro de vidro e 1 perfil superior. Perfis produzidos em chapa de aço dobrada em forma de “U” (0,75mm de espessura mínima). Quadro de vidro formado de tubos 15x35mm, aproximadamente\*, sobre os quais são fixados 2 perfis, distantes um do outro 6mm (espessura mínima), formando um leito para encaixe do vidro.

FIXAÇÃO – fechamento das placas (MDF) colado na estrutura tipo “colméia”. Perfis encaixados e fixados através do “L” de acabamento entre o perfil lateral e o superior. Entre um biombo e outro recebem uma chapa de fixação parafusada nos 2 biombos abaixo do perfil superior, recebendo também outra chapa de fixação pelo perfil inferior.

ACABAMENTO - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó lisa fosca, na cor a definir, com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. União para biombo (TUBD) - produzido em tubo de aço 40x40mm, aproximadamente\*, (1,2mm de espessura mínima) para saídas lineares ou 90°. Para saídas com angulação (30°, 45°, 60°, 120° e tipo “Y”), a união é produzida em chapa de aço dobrada (1,2mm de espessura mínima). Acabamento superior em ABS.

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

**ITEM 22 – Balcão Alto Circular para recepção 2 módulos 2200x800x1100mm**

Balcão circular alto para recepção formado por dois módulos, medindo aproximadamente\* 2200x800x1100mm. TAMPO - constituído por 2 tampos, um superior e um inferior em MDP de 25mm (espessura mínima) com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Uma das bordas laterais dos tampos recebe fita de borda em poliestireno com espessura de 1mm e as outras recebem fita de borda batida produzida em PVC.

ESTRUTURA – formada por travessas horizontais em tubo de aço 40x60mm e 4 pés no formato oblongo 40x77mm, aproximadamente\*. Pés fixados a estrutura horizontal por um dispositivo,

localizado internamente nos tubos, de chapa de aço com rosca Ø 10mm e uma porca sextavada.

**FIXAÇÃO** - Fixação do tampo na estrutura feita através de buchas metálicas M6X13mm fixadas abaixo do tampo e unido a estrutura por parafusos M6X45mm. Pés com niveladores de altura M8X40mm com base em Polipropileno.

**PAINEL FRONTAL** - em chapa de aço perfurado, fixado nos pés através de cantoneiras soldadas do mesmo, por parafusos M6X12mm. Altura - tampo inferior: do plano até o piso = 740mm (aproximadamente\*). Tampo superior: do plano até o piso = 1100mm (aproximadamente\*).

**ACABAMENTO** - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó lisa fosca, na cor a definir, com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.

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

### **ITEM 23 – Balcão Alto Circular 1200x800x1100mm**

Balcão circular alto para recepção formado por dois módulos, medindo aproximadamente\* 2200x800x1100mm.

**TAMPO** - constituído por 2 tampos, um superior e um inferior em MDP de 25mm (espessura mínima) com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Uma das bordas laterais dos tampos recebe fita de borda em poliestireno com espessura mínima de 1mm e as outras recebem fita de borda batida produzida em PVC.

**ESTRUTURA** – formada por travessas horizontais em tubo de aço 40x60mm (aproximadamente\*) e 4 pés no formato oblongo 40x77mm (aproximadamente\*). Pés fixados a estrutura horizontal por um dispositivo, localizado internamente nos tubos, de chapa de aço com rosca Ø 10mm e uma porca sextavada.

**FIXAÇÃO** - Fixação do tampo na estrutura feita através de buchas metálicas M6X13mm fixadas abaixo do tampo e unido a estrutura por parafusos M6X45mm. Pés com niveladores de altura M8X40mm com base em Polipropileno.

**PAINEL FRONTAL** - em chapa de aço perfurado, fixado nos pés através de cantoneiras soldadas do mesmo, por parafusos M6X12mm. Altura - tampo inferior: do plano até o piso = 740mm (aproximadamente\*). tampo superior: do plano até o piso = 1100mm (aproximadamente\*).

**ACABAMENTO** - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó lisa fosca, na cor a definir, com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.

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

### **ITEM 24 – Balcão alto reto 1800x800x1100mm**

**TAMPO** - constituído por 2 tampos, um superior e um inferior em MDP de 25mm (espessura mínima) com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Uma das bordas laterais dos tampos recebe fita de borda em poliestireno com espessura mínima de 1mm e as outras recebem fita de borda batida produzida em PVC.

**ESTRUTURA** - formada por travessas horizontais em tubo de aço 40x60mm (aproximadamente\*) e 4 pés no formato oblongo 40x77mm (aproximadamente\*). Pés fixados a estrutura horizontal por um dispositivo, localizado internamente nos tubos, de chapa de aço com rosca Ø 10mm e uma porca sextavada.

**FIXAÇÃO** - Fixação do tampo na estrutura feita através de buchas metálicas M6X13mm fixadas abaixo do tampo e unido a estrutura por parafusos M6X45mm. Pés com niveladores de altura M8X40mm com base em Polipropileno.

**PAINEL FRONTAL** - em chapa de aço perfurado, fixado nos pés através de cantoneiras soldadas do mesmo, por parafusos M6X12mm. Altura - tampo inferior: do plano até o piso = 740mm (aproximadamente\*). tampo superior: do plano até o piso = 1100mm (aproximadamente\*).

**ACABAMENTO** - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó lisa fosca, na cor a definir, com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.

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

#### **ITEM 25 – Balcão alto reto 1400x800x1100mm**

#### **ITEM 26 – Balcão alto reto 1000x800x1100mm**

**TAMPO** - constituído por 2 tampos, um superior e um inferior em MDP de 25mm (espessura mínima) com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Uma das bordas laterais dos tampos recebe fita de borda em poliestireno com espessura de 1mm e as outras recebem fita de borda batida produzida em PVC.

**ESTRUTURA** – formada por travessas horizontais em tubo de aço 40x60mm (aproximadamente\*) e 4 pés no formato oblongo 40x77mm (aproximadamente\*). Pés fixados a estrutura horizontal por um dispositivo, localizado internamente nos tubos, de chapa de aço com rosca Ø 10mm e uma porca sextavada.

**FIXAÇÃO** - Fixação do tampo na estrutura feita através de buchas metálicas M6X13mm fixadas abaixo do tampo e unido a estrutura por parafusos M6X45mm. Pés com niveladores de altura M8X40mm com base em Polipropileno.

**PAINEL FRONTAL** - em chapa de aço perfurado, fixado nos pés através de cantoneiras soldadas do mesmo, por parafusos M6X12mm.

**ALTURA** - tampo inferior: do plano até o piso = 740mm (aproximadamente\*). tampo superior: do plano até o piso = 1100mm (aproximadamente\*).

**ACABAMENTO** - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó lisa fosca, na cor a definir, com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.

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

#### **ITEM 27 – Mesa Península 1600x2000x 600x800x740mm com painel frontal**

**TAMPO** – tampo único em “L” constituído por MDP de 25mm de espessura (mínima) com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor argila. Faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm e as faces frontal e posterior recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura (mínima) de 3mm com raio (mínimo) de 3mm nas extremidades superior e inferior, ambas coladas pelo processo Hot Melt. Possui furo para passagem de fiação de 60mm de diâmetro (mínimo) com acabamento produzido em poliestireno.

**PAINEL FRONTAL** – em MDP de 18mm (espessura mínima) com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor argila. Bordas com fitas de bordas em PVC com

espessura (mínima) de 0,5mm, coladas pelo processo Hot Melt. Fixação feita através de encaixe com cantoneiras em chapa de aço, fixadas no painel e parafusos AA cabeça chata 3,9x32mm (aproximadamente\*) parafusados no cavalete da mesa.

**ESTRUTURA** – auto-portante composta por 2 cavaletes laterais, 1 cavalete de canto e 2 calhas estruturais. Cavaletes laterais formados por 2 colunas verticais em formato oblongo cortado, produzidas em chapa de aço (1,5mm de espessura mínima) , dispostas paralelamente uma da outra a uma distancia de, aproximadamente\*, 120mm com fechamento constituído por tampa interna e externa removíveis, produzidas em chapa de aço (0,75mm de espessura mínima), engatadas nas colunas através de ganchos metálicos, formando um leito interno para passagem de cabos. Colunas verticais estampadas e soldadas a uma base inferior e à uma base superior (patas), ambas cortadas a laser (1,9mm de espessura mínima) sem ponteiros e com fechamento frontal e posterior da mesma chapa formando uma estrutura de formato arredondado na parte frontal e posterior, possuindo cada pata inferior 2 niveladores de altura com rosca M8x40 produzidos com base em polipropileno. Cavalete de canto formado por coluna dobrada em forma de “L” produzida em chapa de aço (1,2mm de espessura mínima) com fechamento constituído por tampa interna removível, produzida em chapa de aço (0,75mm de espessura mínima), engatada na coluna através de ganchos metálicos, formando um leito interno para passagem de cabos, possui na base inferior uma chapa soldada que recebe 1 nivelador de altura com rosca M8x40 produzido com base em polipropileno. Calha estrutural horizontal para passagem da fiação dobrada em forma de “C” e produzida em chapa de aço (1,5mm de espessura mínima), fixada aos cavaletes laterais por 2 parafusos sextavados M10x16 através de 2 chapas soldadas nas extremidades da mesma.

**FIXAÇÃO** – tampo é fixado na estrutura por 6 buchas metálicas M6x13 embutidas na face inferior do tampo e unido à uma chapa de aço de apoio de 3mm de espessura (mínima), fixada na base superior do cavalete por 2 parafusos M6x45 e 2 parafusos M6x35 e na calha por 2 parafusos M6x12mm.

**ACABAMENTO** - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó lisa fosca, na cor a definir, com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.

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

## **ITEM 28 – Mesa para reunião circular Ø 1200 x 740MM**

**TAMPO** – com formato circular, em aglomerado de 25 mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). A face lateral do tampo recebe 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, ambas coladas pelo processo Hot Melt. O tampo possui em sua face inferior buchas metálicas embutidas para receber os parafusos para fixação do mesmo a estrutura. **ESTRUTURA** – base composta por tubo de aço central redondo com diâmetro no mínimo 90 mm (1,5mm de espessura) e 8 cavaletes, formando as bases inferior e superior , com 4 cavaletes cada uma. Cada cavalete é composta por chapa de aço estampada de espessura mínima de 1,9mm e fechamento frontal com a mesma chapa dando formato arredondado achatado na parte frontal a estrutura. Os cavaletes da base inferior recebem, cada uma, uma chapa de fechamento estampada soldada a uma porca metálica para receber os niveladores de altura de rosca M8x40mm, produzidos em polipropileno. **FIXAÇÃO** – o tampo é fixado na estrutura através da chapa em “L” do cavalete lateral e de 4 buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por 1 parafuso M6x16mm para cada cavalete. **Acabamento:**

Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó lisa fosca, na cor a definir, com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. COMPRIMENTO MÍNIMO DA PATA INFERIOR E SUPERIOR : 330MM.

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

#### **ITEM 29 – Mesa para Reunião componível 2400x1200x740mm**

Tampo: Mesa autoportante, reunião com 2 módulos externos retos de 1200x1200 em aglomerado de 25 mm de espessura com acabamento superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão texturizado na cor a escolher. Acabamento nas extremidades na parte frontal e posterior deverá ter bordas reta em fita de PVC de 3 mm de espessura com parte superior da fita arredondada com raio de 3 mm de acordo com as normas da ABNT de ergonomia e na transversal em fita de PVC de 1,0 mm de espessura na mesma cor e desenho do laminado coladas pelo processo hot-melt (colagem a quente). O tampo deverá ter em sua parte inferior buchas metálicas M6X13mm para receber os parafusos para fixação do mesmo a estrutura, após fixação de uma chapa de aço de no mínimo 1,5mm de espessura com dimensões e formato da pata superior para apoio e melhor acabamento para fixação do cavalete ao tampo através de parafusos M6X45MM zincado. Estrutura: A sustentação do tampo é feita por no mínimo 4 tubos ovais para cada módulo externo, medindo 40x77mm, de 1,5mm de espessura ligados entre si através de travessas horizontais fabricadas em tubo de aço, medida 40x60mm, com 1,5mm de espessura estruturando os pés. A fixação dos dois elementos: tampo e estrutura; é feita através de buchas metálicas, medida M6x13, cravadas abaixo do tampo e unidas ao cavalete através de parafusos RM, medida M6x45mm, de ferro zincado. Os pés da mesa recebem niveladores de nível, medida M8x40, com base em Poliamida. Medidas: 2 x 1200x1200mm = 2400x1200x740mm. Acabamento: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem pré-tratamento que abrange: Desengraxe à quente por meio de imersão em desengraxante alcalino biodegradável, na temperatura de 90º C e pré-tratamento de fosfato de zinco (decapagem e fosfatização) a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó lisa fosca, na cor a definir, com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210º C.

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

### **LOTE IV – LIXEIROS**

#### **ITEM 01 – Lixeiro de Escritório**

Cesto fabricado em polipropileno injetado, medindo aproximadamente\* 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.

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

Figura meramente ilustrativa.



## ITEM 02 – Lixeiro Alto Basculante

Cesto fabricado em polipropileno injetado, cilíndrico, medindo aproximadamente\* 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.

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

Figura meramente ilustrativa.



## ITEM 03 – Lixeiro Baixo com Tampa Capacete

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

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

Figura meramente ilustrativa.



## ITEM 04 – Lixeiro Grande

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 aproximadamente\* 41x36x61cm 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.

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

Figura meramente ilustrativa.



#### **ITEM 05 – Coletores Externos**

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

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

Figura meramente ilustrativa.



#### **LOTE V - ESCADAS**

##### **ITEM 01 - Escada extensível – Dimensões: 4,23 x 7,20 x 0,30m (aproximadamente\*)**

Práticas, podendo ser estendidas até a altura desejada, com travas e cordas para mantê-las seguras na posição. Resistentes a corrosão química e 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, evitando o risco de choques elétricos. Carga mínima suportada pela escada: 150kg.

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



Figura meramente ilustrativa.



**ITEM 02 - Escada tesoura singela – 6 a 12 degraus, dimensões: altura tesoura = 1,80m, altura singela = 3,85 (aproximadamente\*)**

Duas alturas e formatos de escadas em uma só peça, alta resistência e durabilidade, possibilidade de trabalho tanto na posição tesoura, quanto na posição singela. Possibilidade de uso nas mais diversas funções. Estrutura em de fibra de vidro e os degraus de alumínio. Carga mínima suportada pela escada: 150kg.

Figura meramente ilustrativa.



## **LOTE VI - EQUIPAMENTOS DIVERSOS**

**ITEM 01 – Apoio para os pés**

Plataforma em aço, regulação com 8 alturas, estrutura em aço SAE 1010/1020, acabamento em pintura epóxi, movimento livre rotacional;

**DIMENSÕES:** Largura mínima 420mm; Profundidade mínima do produto 300mm; Altura máxima

240mm; Dimensões mínimas da plataforma de apoio para os pés: Largura 400mm/ Profundidade 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.

Figura meramente ilustrativa.



## ITEM 02 – 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 (aproximadamente\*); Facilita instalação e movimentação da CPU.

CARACTERÍSTICAS - Plástico resistente, sistema de ajuste, fácil instalação, validade do produto: Indeterminada e composição: Termoplástico e metais.

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

Figura meramente ilustrativa.



**OBSERVAÇÃO:** Todos os gaveteiros, armário e mesas com gavetas deverão possuir chaves em duas vias.

ANEXO II

**Declaração de ELABORAÇÃO INDEPENDENTE DE PROPOSTA**

Identificação completa do representante da licitante), como representante devidamente constituído de (Identificação completa da licitante) doravante denominado (Licitante), para fins do disposto no item 9.4.1 do Edital, declara, sob as penas da lei, em especial o art. 299 do Código Penal Brasileiro, que:

- a) a proposta anexa foi elaborada de maneira independente (pelo Licitante/Consórcio), e que o conteúdo da proposta anexa não foi, no todo ou em parte, direta ou indiretamente, informado a, discutido com ou recebido de qualquer outro participante potencial ou de fato da (identificação da licitação), por qualquer meio ou por qualquer pessoa;
- b) a intenção de apresentar a proposta anexa não foi informada a, discutido ou recebido de qualquer outro participante potencial ou de fato da (identificação da licitação), por qualquer meio ou por qualquer pessoa;
- c) que não tentou, por qualquer meio ou por qualquer pessoa, influir na decisão de qualquer outro participante potencial ou de fato da, (identificação da licitação), por qualquer meio ou por qualquer pessoa;
- d) que o conteúdo da proposta anexa não será, no todo ou em parte, direta ou indiretamente, comunicado a ou discutido com qualquer outro participante potencial ou de fato da (identificação da licitação) antes da adjudicação do objeto da referida licitação;
- e) que o conteúdo da proposta anexa não foi, no todo ou em parte, direta ou indiretamente, informado a, discutido com ou recebido de qualquer integrante de (órgão licitante) antes da abertura oficial das propostas; e
- f) que está plenamente diante do teor e da extensão desta declaração e que detém plenos poderes e informações para firmá-la.

\_\_\_\_\_, em \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de 2011.

Assinatura do representante legal do licitante no âmbito da licitação, com identificação completa.



PODER  
JUDICIÁRIO  
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

ANEXO III

**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 IV

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 V

MINUTA DE ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

Ata de Registro de Preços nº \_\_\_\_/2012.

O TRIBUNAL DE JUSTIÇA, ADIANTE DENOMINADO **ÓRGÃO GERENCIADOR**, NOS TERMOS DAS LEIS N. 8.666/93 E N. 10.520/02, DO DECRETO N. 3.931/01, COM SUAS ALTERAÇÕES, E DO DECRETO N. 5.450/05, EM FACE DA CLASSIFICAÇÃO DA PROPOSTA APRESENTADA EM PREGÃO, RESOLVE REGISTRAR OS PREÇOS DA EMPRESA, DENOMINADA **FORNECEDOR**, QUALIFICADOS A SEGUIR:

**ÓRGÃO GERENCIADOR:**

**TRIBUNAL DE JUSTIÇA**, Órgão integrante do Poder Judiciário de Alagoas, inscrito no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas do Ministério da Fazenda sob o n. 12.473.062/0001-08, com sede na Praça Marechal Deodoro da Fonseca, nº 319, Centro, Maceió-AL, neste ato representado pela Exm<sup>o</sup>. Desembargador Presidente SEBASTIÃO COSTA FILHO, com a interveniência do **FUNDO ESPECIAL DE MODERNIZAÇÃO DO PODER JUDICIÁRIO - FUNJURIS**, órgão autônomo vinculado ao Poder Judiciário, inscrito no CNPJ sob 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. NELSON TENÓRIO DE OLIVEIRA NETO.

**FORNECEDOR:**

\_\_\_\_\_, pessoa jurídica de direito privado, inscrita no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas do Ministério da Fazenda sob o n. \_\_\_\_\_, com sede \_\_\_\_\_, \_\_\_\_\_, \_\_\_\_\_, neste ato representada por seu \_\_\_\_\_, \_\_\_\_\_, inscrito no Cadastro de Pessoas Físicas do Ministério da Fazenda sob o n. \_\_\_\_\_, portador da Cédula de Identidade n. \_\_\_\_\_, expedida pela \_\_\_\_\_, residente e domiciliado \_\_\_\_\_.

**CLÁUSULA PRIMEIRA – DO OBJETO**

1.1. O objeto do presente ajuste consiste na eventual aquisição de móveis corporativos, para os prédios do Poder Judiciário, através do Sistema de Registro de Preços, de acordo com as condições e especificações apresentadas na proposta de preços, abaixo:

## ESPECIFICAÇÕES

| ITEM | QUANT. | ESPECIFICAÇÃO | MARCA | VALOR UNIT. | VALOR TOTAL |
|------|--------|---------------|-------|-------------|-------------|
|      |        |               |       |             |             |

### CLÁUSULA SEGUNDA – DOS PRAZOS

2.1. O prazo de entrega não poderá ser superior a 30 (trinta) dias úteis, contados a partir da assinatura do contrato, observando à perfeição dos materiais e quantidades, conforme especificações técnicas do objeto.

### CLÁUSULA TERCEIRA - DA DESPESA

3.1. A despesa com a execução desta contratação correrá à conta dos recursos consignados ao orçamento do FUNJURIS dos exercícios de 2011 e 2012, no Programa de Trabalho: 02.061.0003.2114.0000 – Manutenção do Poder Judiciário e Elemento de Despesa: 4490-52 – Equipamentos e Material Permanente.

### CLÁUSULA QUARTA - DO PAGAMENTO

4.1. O pagamento deverá ser efetuado, em moeda corrente nacional, em até 10 (dez) dias úteis após o recebimento, mediante apresentação da seguinte documentação, em vigor:

- a) Nota fiscal de serviço /fatura discriminativa, devidamente atestada pelo gestor contratual;
- b) Certidão Negativa de Débito/CND, emitida pelo Instituto Nacional do Seguro Social – INSS/ Receita Federal;
- c) Certidão de FGTS – CRF, emitida pela Caixa Econômica Federal e,
- d) Certidão Conjunta de Quitação de Tributos Federais e Dívida Ativa da União, expedida pela Secretaria da Receita Federal.

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

4.3. A apresentação de nota fiscal/fatura com incorreções ou desacompanhada da documentação requerida no subitem 4.1, implicará na sua devolução à empresa CONTRATADA para regularização, devendo o prazo de pagamento ser contado a partir da data de sua reapresentação.

4.4. 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 Contratante, 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%

#### **CLÁUSULA QUINTA - DAS ALTERAÇÕES NA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**

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

5.1.1. 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.

5.1.2. Quando o preço inicialmente registrado, por motivo superveniente, tornar-se superior ao praticado no mercado, o Contratante deverá:

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

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

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

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

5.1.3.1. 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

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

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

#### **CLÁUSULA SEXTA - DO CANCELAMENTO DO REGISTRO DE PREÇOS**

6.1. O Fornecedor terá seu registro cancelado quando:

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

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

6.1.3. Não aceitar reduzir o preço registrado, na hipótese de este se tornar superior àqueles



praticados no mercado;

6.1.4. Tiver presentes razões de interesse público.

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

6.3. 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.

#### **CLÁUSULA SÉTIMA - DA RESCISÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**

7.1. O Contratante poderá considerar rescindida a Ata de Registro de Preços, de pleno direito, independentemente de notificação judicial, sem que assista à detentora da ata de registro de preços o direito a qualquer indenização, nos casos e formas fixados na Lei 10.520/2002, pelo Decreto 5.450/2005 e subsidiariamente pela Lei 8666/93.

#### **CLÁUSULA OITAVA - DO REAJUSTE**

8.1. É vedado qualquer reajustamento de preços durante o prazo de vigência do registro de preços.

8.2. Fica ressalvada a possibilidade de alteração das condições referentes à concessão de revisão de preços conforme art. 12 do Decreto 3.931/2001.

#### **CLÁUSULA NONA - DA VIGÊNCIA**

9.1. A Ata de Registro de Preços vigorará pelo prazo de 12 (doze) meses, a contar da data de sua assinatura.

9.2. Caso o fornecedor, convocado dentro do prazo de validade da sua proposta, não celebrar a Ata de Registro de Preços, será facultado à Administração convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para assinatura da ARP, ou revogar a licitação.

#### **CLÁUSULA DÉCIMA - DO FORNECIMENTO DO OBJETO**

10.1. O fornecimento do objeto será solicitado mediante a apresentação da Nota de Empenho (NE) correspondente.

10.1.1. Cada Nota de Empenho (NE) conterá, sucintamente:

- a) Quantidade do produto;
- b) Descrição do produto;
- c) Número de ordem anual;
- d) Valor.

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

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

10.4. 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.

10.5. 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.

10.6. 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.

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

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

#### CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA - DO RECEBIMENTO

11.1. Executado o contrato, seu objeto será recebido pela comissão de recebimento, nomeado através de portaria, que efetuará o recebimento provisório e definitivo, nos termos do art. 73, da lei nº 8.666/93, para exame quanto à qualidade e quantidade.

- a) **Provisoriamente:** concluída a execução do objeto do edital, será o mesmo recebido provisoriamente, até 10 (dez) dias após a comunicação escrita da Contratada, desde que confirmado, pela fiscalização do Contratante, o cumprimento de todas as obrigações contratuais; e
- b) **Definitivamente:** decorrido o prazo de 15 (quinze) dias do recebimento provisório, será realizada vistoria para efeito do recebimento definitivo, por comissão indicada pelo Contratante, acompanhada de representante da Contratada;

11.3. Serão rejeitados, no todo ou em parte, os mobiliários que não atenderem as especificações técnicas ou qualidades exigidas, conforme dispõe o art. 76, da lei nº 8.666/93.

11.4. Todo o mobiliário deverá ser recebido no local, por comissão designada pelo Contratante e postos diretamente em seus locais definitivos, devidamente montados e funcionando regularmente.

11.5. Todos os gaveteiros, armário e mesas com gavetas deverão possuir chaves em duas vias.

#### CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA - DA GARANTIA/ ASSISTÊNCIA TÉCNICA, PADRÕES E NORMAS

12.1. 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 e III, e de no mínimo 01 (um) ano para os demais lotes, nas condições dos respectivos fabricantes, devendo a Contratada 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;

12.2.O prazo de garantia deve ser contado a partir do recebimento definitivo dos materiais pelo Contratante.

12.3.A empresa prestadora de assistência técnica para os lotes I e III, deverá estar legalmente sediada em Alagoas, devendo comprovar sua aptidão mediante a apresentação de seu contrato social e de atestados de capacidade técnica fornecidos por pessoa jurídica de direito público ou privado, comprovando ter realizado serviço de montagem e assistência técnica em equipamentos de mesma natureza dos itens desta licitação.

12.3.1. Emitir certificado de garantia em nome do fabricante de no mínimo 05 (cinco) anos para os lotes de I e III, a contar da emissão do termo de recebimento definitivo pelo Contratante, para todo o mobiliário, inclusive revestimentos; Para os demais lotes a garantia mínima será de 01 ano.

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

#### **12.4. DOS PADRÕES E NORMAS**

a) As especificações não mencionadas neste instrumento (especificações omitidas), não isentam a Contratada do cumprimento integral das exigências legais vigentes, conforme estabelece o Código de Defesa do Consumidor.

b) Cabe à Contratada avisar por escrito, após verificação das especificações descritas, todos os erros, incoerências ou divergências que possam ser levantadas através destas especificações, para que se tomem as devidas providências, não aceitando, posteriormente, qualquer alegação de desconhecimento, incompreensão, dúvidas ou esquecimento de qualquer detalhe.

c) Todos os móveis deverão estar em conformidade com a norma regulamentadora 17, do Ministério do Trabalho e da Previdência Social, regulamentada pela portaria nº 3.750 de 23/11/90, no que diz respeito ao conforto e ergonomia e também permitir regulação individual sem esforço e condição adequada aos deficientes físicos, além de atender as normas técnicas da ABNT solicitadas na especificação técnica constante neste edital.

d) Independente da configuração inicial, o mobiliário proposto deverá permitir a qualquer momento, a troca de componentes, de modo a garantir ampliações horizontais e verticais, bem como acondicionamento de ferramentas de trabalho que assegurem maior produtividade e comodidade para o usuário.

e) Todas as medidas citadas são aproximadas, com todo o mobiliário admitindo similaridade desde que comprovadamente com a mesma qualidade do padrão especificado.

f) Apresentar Certificado de Conformidade de Produto (concedido pela ABNT) atendendo aos requisitos das normas ABNT NBR 13962:2006 para os itens de 01, 02, 03 e 10 do lote I, ABNT NBR 13966:2008, para os itens de 01 a 07 do lote III, e ABNT NBR 13961:2010 para os itens de 08 a 11 do lote III, deverá constar no certificado as referências ou códigos dos produtos cotados. Para os demais itens parecer técnico ergonômico emitido por ergonomista certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia), níveis 01 ou Senior (necessário anexar documento comprobatório do nível de certificação).

g) Apresentar para os itens com revestimento em lâmina de madeira natural pré-composta, deverá ser apresentado ensaio de resistência a abrasão e dureza do filme de revestimento, segundo a norma NBR 14535/2008 – Móveis de madeira – Tratamento de Superfícies – Requisitos de Proteção e Acabamento, emitido por laboratório reconhecido nacionalmente. Deverão ser apresentados os laudos do laboratório constando os resultados dos ensaios dos seguintes tópicos: Dureza de rompimento e de amassamento do filme de revestimento; o produto deve se encontrar dentro da escala de dureza no nível 6H; Resistência a abrasão; a taxa de desgaste do produto deve ser de 130

mg/100 ciclos ou menos.

12.5. Apresentar para os itens de assentos, os seguintes Relatórios de Ensaio:

- a) Relatório de Ensaio de Densidade Aparente em Espuma Flexível de PU, conforme norma NBR 8537/Junho 2003, emitido por laboratório reconhecido nacionalmente.
- b) Relatório de Ensaio de Determinação das Características de Queima da Espuma, conforme norma NBR 9178/2003, emitido por laboratório reconhecido nacionalmente.

### **CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA - DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA**

13.1. Responsabilizar-se pelo fiel cumprimento do fornecimento, instalação e entrega dos materiais, objetos deste edital;

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

13.3. Manter a compatibilidade com as obrigações assumidas durante todo o processo desta compra;

13.4. 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;

13.5. 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;

13.6. Prestar todos os esclarecimentos que forem solicitados pelo Contratante sobre os materiais ofertados;

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

13.8. Entregar os materiais no prazo, condições e local indicado, sujeitando-se no que couber às leis do consumidor. Os locais de entrega serão definidos pelo gestor, e informados à Contratada quando do envio da ordem de serviço.

#### **13.10. QUANTO AO FORNECIMENTO E MONTAGEM:**

a) Prazo de entrega será de 30 (trinta) dias úteis, a partir do recebimento da ordem de serviço pelo Contratado;

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

c) 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, II e III;

d) 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 05 (cinco) 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;

e) Os serviços deverão ser executados, de segunda à sexta-feira, no horário de 8h30 às 13h30.

#### **13.11. 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.

#### **13.12. 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.

#### **13.13. QUANTO À LIMPEZA DOS LOCAIS DE MONTAGEM E OUTRAS PROVIDÊNCIAS:**

- a) Executar limpeza diária do local de execução dos serviços e das áreas adjacentes e a consequente remoção diária 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.

#### **13.14. QUANTO À DISTRIBUIÇÃO DO MOBILIÁRIO:**

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

### **CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA - DAS OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE**

- 14.1. Proporcionar todas as facilidades para que o fornecedor possa cumprir suas obrigações dentro das normas e condições estipuladas;
- 14.2. Rejeitar, no todo ou em parte, os materiais entregues em desacordo com as obrigações assumidas pelo fornecedor;
- 14.3. Fiscalizar e acompanhar a execução de entrega dos materiais, conforme dispõe o art. 67, da Lei nº 8.666/93;
- 14.4. Comunicar à empresa fornecedora sobre possíveis irregularidades observadas nos materiais entregues, para imediata substituição;
- 14.5. Verificar as perfeitas condições de funcionamento dos materiais (sujeitos à troca se verificado qualquer anormalidade);
- 14.6. Verificar a regularidade de recolhimento dos encargos sociais, trabalhistas, comerciais, previdenciárias, previstas na legislação em vigor.
- 14.7. 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;
- 14.8. Atestar a execução do objeto do presente ajuste por meio do gestor de contrato;
- 14.9. Efetuar o pagamento à Contratada, de acordo com as condições de preço e prazos estabelecidos neste ajuste;
- 14.10. Aplicar as penalidades por descumprimento do contrato;
- 14.11. Fiscalizar para que, durante a vigência do contrato, sejam mantidas as condições de

habilitação, exigidas no edital.

#### **CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA - DA GESTÃO DO CONTRATO**

15.1. A execução das obrigações contratuais integrantes desta licitação será fiscalizada pelo GESTOR DO CONTRATO, formalmente designada pela Autoridade Competente, com autoridade para exercer, como representante do Contratante toda e qualquer ação de orientação geral, acompanhamento e fiscalização da execução contratual.

15.2. Ao GESTOR DO CONTRATO compete, entre outras atribuições:

- a) Expedir pedido de emissão de Solicitação de Fornecimento à Autoridade Competente ou equivalente, informando material, quantidade e valor registrado de cada item;
- b) Proceder ao acompanhamento do recebimento do material;
- c) Fiscalizar a execução do contrato;
- d) Comunicar ao representante da Contratada sobre descumprimento do contrato e indicar os procedimentos necessários ao seu correto cumprimento;
- e) Solicitar à Administração a aplicação de penalidades por descumprimento de cláusula contratual;
- f) Fornecer atestado de capacidade técnica quando solicitado, desde que atendidas às obrigações contratuais; e
- g) Atestar e encaminhar notas fiscais ao Setor competente para autorizar pagamentos.

15.3. A ação ou omissão da fiscalização não exonera a Contratada de suas responsabilidades contratuais.

15.4. 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.

#### **CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA - DAS PENALIDADES**

16.1. Pela inexecução total ou parcial da Ata de Registro de Preços, o Tribunal 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 os quais tenha concorrido;
- b) MULTA MORATÓRIA - a empresa contratada ficará sujeita a multa diária de 0,1% (zero vírgula um 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 judicialmente;
- 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 esse valor, sobre o valor total do contrato, podendo esse valor ser abatido do pagamento a que fizer jus o contratado, ou cobrado judicialmente;
- d) SUSPENSÃO TEMPORÁRIA de participação em licitação e impedimento de contratar com a Administração, por prazo não superior a 02 (dois) anos;

e) 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;

16.2. O Tribunal aplicará as demais penalidades previstas nas Leis 10.520/02 e 8.666/93 e no Decreto nº 5.450/2005, sem prejuízo das responsabilidades penal e civil.

16.3. 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 inidôneo, fizer declaração falsa ou cometer fraude fiscal, garantida o direito prévio da citação e da ampla defesa, ficará impedido de licitar e contratar com a Administração, pelo prazo de até 05 (cinco) anos, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade.

16.4. A recusa injustificada da licitante vencedora em assinar a Ata de Registro de Preços, dentro do prazo de 05 (cinco) dias após convocada por este Poder, caracteriza o descumprimento total da obrigação assumida, sujeitando-a, além da penalidade prevista no subitem 16.1, multa correspondente a 20% (vinte por cento) do valor estimado da contratação.

#### **CLÁUSULA DÉCIMA SÉTIMA - DISPOSIÇÕES FINAIS**

Fazem parte integrante desta Ata, independentemente de transcrição, todas as disposições do instrumento convocatório da licitação e aquelas constantes da proposta de preços.

E, estando justos e contratados, os representantes das partes assinam a presente Ata em três vias, de igual teor, para que surtam os devidos efeitos legais.

Maceió, de de 2012

ÓRGÃO GERENCIADOR

FORNECEDOR

TESTEMUNHAS: