



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 092/2013

Regido pela Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006, com alterações posteriores, Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, com alterações posteriores, Lei nº 10.520, de 17 de julho de 2002, com alterações posteriores, Lei Estadual nº 5.237, de 17 de julho de 1991, Decreto Estadual nº 1.424, de 22 de agosto de 2003, com alterações posteriores, Decreto Estadual nº 29.342 de 28 de novembro de 2013, Decreto Estadual nº 4.054, de 19 de setembro de 2008, e Ato Normativo nº 25, de 1º de março de 2010, e, no que couber, pelos Decretos Federais números 3.555, de 8 de agosto de 2000, 5.450, de 31 de maio de 2005, e 7.892, de 23 de janeiro de 2013.

OBJETO

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: 25/07/2014

Horário: 11h

Sessão de Lances

Data: 28/07/2014

Horário: 10h

Endereço Eletrônico : www.bb.com.br

Registrado sob nº 518119

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(a)

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

Fax: (82) 4009-3229/3326-6360

E-mail: licitacao@tjal.jus.br

MINUTA DE EDITAL

Processo nº 02659-4.2013.001

Pregão Eletrônico nº 092/2013

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 PARA REGISTRO DE PREÇOS, tipo MENOR PREÇO POR LOTE, regido pela Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006, com alterações posteriores, Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, com alterações posteriores, Lei nº 10.520, de 17 de julho de 2002, com alterações posteriores, Lei Estadual nº 5.237, de 17 de julho de 1991, Decreto Estadual nº 1.424, de 22 de agosto de 2003, com alterações posteriores, Decreto Estadual nº 29.342 de 28 de novembro de 2013, Decreto Estadual nº 4.054, de 19 de setembro de 2008, e Ato Normativo nº 25, de 1º de março de 2010, e, no que couber, pelos Decretos Federais números 3.555, de 8 de agosto de 2000, 5.450, de 31 de maio de 2005 e 7.892, de 23 de janeiro de 2013.

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 2.464/2013 e previamente credenciados no aplicativo "Licitações-e", constante da página eletrônica do Banco do Brasil S.A. (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.

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 – Declaração de que não incide nas práticas de nepotismo vedadas pelas Resoluções do Conselho Nacional de Justiça números 156, de 8 de agosto de 2012, e 7, de 18 de outubro de 2005, conforme modelo constante do Anexo IV deste edital;

1.2.5. ANEXO V – Planilha de Dados para pagamento e realização de outros atos necessários;

1.2.6. ANEXO VI – Minuta da Ata de Registro de Preços.

2.0. DO ENDEREÇO, DATA E HORÁRIO DO CERTAME

2.1. O início da etapa de lances dar-se-á no endereço eletrônico, data e horário abaixo discriminados:

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

REGISTRO NO BB nº 518119

DATA: 28 de JULHO de 2014

HORÁRIO: 10h (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 federais, 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 previstas 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 responsabilização civil, administrativa e/ou penal, 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 ficará 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 encontrem 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 senha, privativa e intransferível, para acesso ao sistema eletrônico, de acordo com o § 1º do art. 4º, do Anexo II, do Decreto 1.424/2003.

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. 4º, do Anexo II, do Decreto Estadual nº 1.424/2003.

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. 4º, do Anexo II, do Decreto Estadual nº 1.424/2003.

4.4. A perda da senha ou a quebra de sigilo deverão ser comunicadas imediatamente ao provedor do sistema, para imediato bloqueio de acesso, conforme § 4º, do art. 4º, Anexo II, do Decreto Estadual nº 1424/2003.

4.5. a Proponente deverá declarar, sob as penas da lei, de que cumpre os requisitos legais para qualificação como microempresa ou empresa de pequeno porte, estando apta a usufruir do tratamento favorecido inserto nos artigos 42 ao 45, da Lei Complementar nº 123/2006.

4.5.1. A declaração será registrada no sistema “licitações-e” por meio 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 artigos 42 ao 45, da Lei Complementar nº 123/2006.

4.5.2.

5.0. DO ENVIO DA PROPOSTA DE PREÇOS VIRTUAL

5.1. O encaminhamento da 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 16/07/2014, até às 11h do

dia 25/07/2014.

5.3. No campo: Valor total do lote, a licitante deverá informar:

5.3.1. Preço global POR LOTE, que deverá ser em moeda nacional, expressa em algarismos, com apenas 02 casas decimais conforme especificações do Anexo I.

a) Constituem-se incluídas na proposta todas as despesas necessárias e aquelas correspondentes a tributos, encargos sociais e trabalhistas, frete, seguros, cargas e descargas até o destino e quaisquer outros ônus que porventura possam recair sobre o fornecimento do objeto da presente licitação, os quais ficarão a cargo exclusivo do licitante vencedor.

ATENÇÃO

5.3.2. A licitante, ao inserir sua proposta, deverá informar no campo em “Informações Adicionais”, exclusivamente, o seguinte:

a) A marca ou o fabricante de cada item cotado, SOB PENA DE DESCLASSIFICAÇÃO, observadas as exigências especificadas no Edital e seus Anexos. Havendo modelo/referência este poderá ser indicado pelo licitante nesse mesmo campo.

a.1) A proposta não poderá impor condições ou conter opções (alternativas), sob pena de desclassificação.

ATENÇÃO

5.3.1 “A licitante, no ato da elaboração da proposta ajustada ou negociada, deverá manter as mesmas informações constantes no campo INFORMAÇÕES ADICIONAIS ou como “Anexo da Proposta Eletrônica”.

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 à 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. A 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 por meio 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”, por meio 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, por meio 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 no sistema “Licitações-e”, passando o(a) pregoeiro(a) a avaliar a aceitabilidade das propostas.

6.2. A desclassificação da 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, por meio 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 (licitacao@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:

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 descumprimento 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 com o preço da proposta detalhado por custos e despesas, tais como: impostos, frete, seguros e demais encargos necessários à execução do contrato.
- b) conter preço unitário e total por item e global do lote, em moeda nacional, expressos em algarismos e por extenso, conforme especificações do Anexo I;
- c) informar prazo de validade da proposta, com prazo 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;
- d.1) Havendo extensão do prazo de entrega, deverá ser justificado pela empresa fornecedora;
- e) Os locais de entrega serão definidos pelo Fiscal, e informados ao fornecedor quando do envio da ordem de serviço.

7.1.4. Na proposta que omitir o(s) prazo(s), 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 inexecutáveis, assim considerados aqueles que não venham a demonstrar sua viabilidade por meio 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 fará 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 dar cumprimento às solicitações no prazo por ele estipulado, contado do recebimento da convocação, sob pena de desclassificação da oferta.

8.5.1. Se houver indícios de inexecuibilidade do lance de menor preço, deverá o Pregoeiro, na forma do § 3º do art. 43 da Lei Federal nº 8.666/1993, suspender a sessão e adotar as seguintes providências, no que couber:

8.5.1.1. Questionamentos junto à licitante para a apresentação de justificativas e comprovações em relação aos custos com indícios de inexecuibilidade;

8.5.1.2. Verificação de acordos ou convenções coletivas de trabalho e de sentenças normativas em dissídios coletivos de trabalho;

8.5.1.3. Levantamento de informações junto aos Ministérios do Trabalho e Emprego e da Previdência Social;

8.5.1.4. Consultas às entidades ou conselhos de classe, sindicatos ou similares;

8.5.1.5. Pesquisas em órgãos ou entidades públicas e em empresas privadas;

8.5.1.6. Verificação de outros contratos que a licitante mantenha com a Administração Pública ou com a iniciativa privada;

8.5.1.7. Pesquisas de preços junto aos fornecedores dos insumos utilizados, tais como: atacadistas, lojas de suprimentos, supermercados, fabricantes;

8.5.1.8. Verificação das Notas Fiscais dos insumos e produtos adquiridos pela licitante;

8.5.1.9. Levantamento de indicadores salariais ou trabalhistas publicados por órgãos de pesquisa;

8.5.1.10. Realização ou consulta de estudos setoriais;

8.5.1.11. Consultas às Secretarias de Fazenda Federal, Distrital, Estadual ou Municipal;

8.5.1.12. Solicitação de pareceres de técnicos pertencentes ao quadro de pessoal da área técnica do Tribunal ou de pessoas físicas ou jurídicas estranhas a ela, para orientar sua decisão, desde que legitimamente habilitadas moral e tecnicamente para tanto;

8.5.1.13. Demais providências que, no caso concreto, verifiquem-se pertinentes e necessárias.

8.5.2. Qualquer licitante poderá requerer que se realizem diligências para aferir a exequibilidade e a legalidade do lance de menor preço, devendo, nesse caso, apresentar as provas ou os indícios que fundamentam sua suspeita.

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.

8.8. Se o licitante vencedor recusar-se a firmar o contrato, injustificadamente, e consequentemente 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

9.2.1. Registro Comercial, no caso de empresa individual;

9.2.2. Ato Constitutivo, Estatuto ou Contrato Social e seus aditivos em vigor, devidamente registrados, em se tratando de sociedades comerciais, e, no caso de sociedade de ações, acompanhadas de documentos de eleição de seus administradores;

9.2.3. Inscrição do Ato Constitutivo, no caso de sociedades civis, acompanhada de prova de diretoria em exercício;

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

9.3. REGULARIDADE FISCAL E TRABALHISTA

9.3.1. Prova de regularidade junto à Fazenda Federal – Certidão Conjunta Negativa de Débitos Relativos a Tributos Federais, expedida pela Secretaria da Receita Federal do Brasil.

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

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

9.3.4. Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de certidão negativa, nos termos do Art. 3º da Lei nº 12.440, de 7 de julho de 2011 (Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas);

9.3.5. Prova de regularidade para com a Fazenda Estadual ou Municipal do domicílio ou sede da licitante.

9.4. QUALIFICAÇÃO ECONÔMICO-FINANCEIRA

9.4.1. Certidão negativa de falência, concordata e recuperação judicial de empresa, expedida pelo Cartório de Distribuição da sede da licitante, expedida nos últimos 30 (trinta) dias que anteceder a abertura da licitação.

9.4.2. Comprovação de patrimônio líquido de 10% (dez por cento) do valor da proposta, por meio da apresentação do balanço patrimonial e demonstrações contábeis do último exercício social, apresentados na forma da lei, vedada a substituição por balancetes ou balanços provisórios, podendo ser atualizados por índices oficiais, quando encerrados há mais de 3 (três) meses da data da apresentação da proposta.

9.5. OUTROS DOCUMENTOS HABILITATÓRIOS

9.5.1. Declaração de elaboração independente de proposta, conforme Anexo II deste edital;

9.5.2. 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;

9.5.3. Declaração de que não incide nas práticas de nepotismo vedadas pelas Resoluções do Conselho Nacional de Justiça números 156, de 8 de agosto de 2012, e 7, de 18 de outubro de 2005, conforme modelo constante do Anexo IV deste edital;

9.5.4. Planilha de dados preenchida na forma do Anexo V deste edital.

9.5.4.1. 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.

9.6. 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.

9.7. 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.

9.8. 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 Presidente do Tribunal de Justiça do Estado de Alagoas.

9.9. 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;

9.10. 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.

9.11. 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.

9.12. 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.

9.13. 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.

10.0. DA POSSIBILIDADE DE REDUÇÃO DE PREÇOS

10.1. Após a declaração da licitante vencedora, o pregoeiro comunicará por meio do *chat* mensagens aos demais licitantes sobre a possibilidade de redução de seus preços ao valor da proposta vencedora.

10.2. A apresentação de novas propostas na forma do item anterior não prejudicará o resultado do certame em relação ao licitante mais bem classificado.

10.3. Havendo a concordância em igualar os preços ao da proposta vencedora, o licitante passará à condição de integrante do cadastro de reserva da ata de registro de preços .

10.3.1. O cadastro de reserva será composto por até 3 (três) fornecedores.

10.4. Serão observados os procedimentos de aceitabilidade das propostas bem como avaliadas as condições de habilitação das licitantes, nas hipóteses previstas nos arts. 19 e 20 do Decreto Estadual nº 29.342/2013 de 28 de novembro de 2013, descritas no item 20 deste edital.

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

11.1. Até dois dias úteis antes da data fixada para recebimento das propostas, qualquer pessoa poderá solicitar esclarecimentos, providências ou impugnar o ato convocatório do Pregão, nos termos do Anexo I do art. 12 do Decreto Estadual nº 1.424/2003.

11.1.1. Caberá ao pregoeiro decidir sobre a petição no prazo de vinte e quatro horas, nos termos do § 1º do Anexo I do art. 12 do Decreto Estadual nº 1.424/2003.

11.1.2. Acolhida a petição contra o ato convocatório, será designada nova data para a realização do certame, nos termos do § 2º do Anexo I do art. 12 do Decreto Estadual nº 1.424/2003.

11.3. 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.

11.4. Declarado o(s) vencedor(s) neste procedimento 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 03 (três) dias para encaminhamento de memorial das razões de recurso e de eventuais contrarrazões pelos demais licitantes, conforme art. 8º, inciso XIX do Anexo II do Dec. Estadual nº 1.424/2003, c/c o art. 4º, inciso XVIII, da Lei nº 10.520/2002, procedimentos estes realizados exclusivamente no **âmbito do sistema eletrônico**, em formulários próprios.

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

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

11.7. 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.

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

12.0. DA ADJUDICAÇÃO

12.1. 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.

13.0. DA HOMOLOGAÇÃO

13.1. A homologação, em favor da licitante adjudicatária nesta licitação, será feita pelo Desembargador Presidente deste Tribunal, após recebimento do processo concluído pelo (a) Pregoeiro (a) e sua equipe de apoio, e após manifestação da Procuradoria Administrativa deste sodalício, na forma do art. 22, do Decreto nº 1.424, de 22 de agosto de 2003.

14.0. DA DESPESA

14.1. A despesa com a execução desta contratação correrá à conta dos recursos consignados ao FUNJURIS de 2013, no Programa de Trabalho: 02.061.0003.2114.0000 – Manutenção do Poder Judiciário: 4490-52 – Equipamentos e Materiais Permanentes.

15.0. DO PAGAMENTO

15.1. O pagamento deverá ser efetuado no prazo de 10 (dez) dias úteis subsequentes ao recebimento do objeto da presente licitação, em moeda corrente nacional, mediante apresentação dos seguintes documentos:

- a) Nota fiscal eletrônica em formato normal/fatura discriminativa, devidamente atestada pelo fiscal 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;
- d) Certidão Conjunta de Quitação de Tributos Federais e Dívida Ativa da União, expedida pela Secretaria da Receita Federal;
- e) Certidão negativa de débitos trabalhistas, emitida pelo TST – Tribunal Superior do Trabalho; e
- f) Prova de regularidade para com a Fazenda Estadual ou Municipal do domicílio ou sede da licitante.

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

15.3. A apresentação de nota fiscal/fatura com incorreções ou desacompanhada da documentação requerida no subitem 15.1, implicará na sua devolução à CONTRATADA para regularização, devendo o prazo de pagamento ser contado a partir da data de sua reapresentação.

15.4. 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%

16.0. DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

16.1. 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.

16.2. As convocações de que tratam o item anterior deverão ser atendidas no prazo máximo de 05 (cinco) dias úteis, prorrogável apenas 01 (uma) única vez a critério do Gerenciador, sob pena de decair o direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas no subitem 26.1 deste edital.

16.3. A ata de registro de preços firmada com os licitantes fornecedores observará as disposições constantes na minuta, sendo vedado efetuar acréscimos nos quantitativos fixados, inclusive o acréscimo de que trata o § 1º do art. 65 da Lei nº 8.666/93, sendo possível a revisão e o cancelamento dos preços registrados em decorrência de eventual redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve o custo dos serviços ou bens registrados, observadas as disposições dos artigos 16, 17 e 18 do Decreto Estadual nº 29.342/2013.

16.4. Sempre que o licitante vencedor não atender à convocação, nos termos definidos no item 16.2, 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.

16.5. 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.

17.0. DA UTILIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS POR ÓRGÃOS OU ENTIDADES NÃO PARTICIPANTES

17.1. 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 21 do Decreto Estadual nº 29.342/2013, exceto os órgãos e entidades da Administração Pública Federal, conforme dispõe o Parágrafo único do art. 22 do Decreto Estadual nº 29.342/2013.

17.2. 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 se manifeste sobre a possibilidade de adesão.

17.3. As contratações adicionais a que se refere o artigo 21 do Decreto Estadual nº 29.342/2013, não poderão exceder, por órgão ou entidade, a 100% (cem por cento) dos quantitativos dos itens registrados na Ata de Registro de Preços, limitadas ao quádruplo do quantitativo de cada item registrados na ata de registro de preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes, independente do número de órgão não participantes que aderirem, nos termos do art.21, § 4º do Decreto Estadual nº 29.342/2013.

18.0. DAS ALTERAÇÕES NA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

18.1. 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.

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

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

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

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

18.3. 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:

18.3.1. 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

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

18.4. 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.

19.0. DO CANCELAMENTO DO REGISTRO DE PREÇOS

19.1. O fornecedor terá seu registro cancelado nas hipóteses previstas na Lei Federal nº 8.666, de 21 de junho de 1993, ou quando:

a) descumprir as condições da Ata de Registro de Preços;

b) não retirar a respectiva nota de empenho ou instrumento equivalente, no prazo estabelecido pela Administração, sem justificativa aceitável;

c) não aceitar reduzir o seu preço registrado, na hipótese de este se tornar superior àqueles praticados no mercado;

d) tiver presentes razões de interesse público; e

e) por acordo entre as partes, quando o fornecedor, mediante solicitação por escrito aceita pela Administração, comprovar estar impossibilitado de cumprir as exigências do edital que deu origem ao registro de preços ou de cumprir as cláusulas e condições do compromisso para futura e eventual contratação.

19.1.1. O cancelamento do registro de preços será feito no processo que lhe deu origem, devendo sua comunicação ser feita, ao fornecedor contratado, por correspondência com recibo de entrega,

juntando-se comprovante nos respectivos autos.

19.1.2. No caso de ser ignorada ou inacessível a sede ou o domicílio do fornecedor, a comunicação será feita por publicação no Diário de Justiça Eletrônico, por uma vez, e afixação no local de costume do órgão gerenciador, considerando-se cancelado o registro na data considerada como de publicação no Diário da Justiça Eletrônico, que respeitará a forma do art. 4º, da Lei Federal nº 11.419, de 19 de dezembro de 2006.

19.1.3. Em qualquer das hipóteses de cancelamento do registro de preços previstas neste item, é facultada à Administração a aplicação das penalidades.

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

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

19.2.2. A solicitação do fornecedor para cancelamento do preço registrado deverá ser formulada com antecedência mínima de 30 (trinta) dias, facultada à Administração a aplicação das penalidades previstas no instrumento convocatório, assegurada defesa prévia do fornecedor, nos termos da Lei Federal nº 8.666, de 21 de junho de 1993.

20.0. DA VIGÊNCIA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

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

21.0. DO REAJUSTE

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

21.2 Fica ressalvada desta vedação a revisão de preços efetuada conforme os artigos 16, 17 e 18 do Decreto Estadual nº 29.342/2013.

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 instrumento, 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; 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.

22.2. Todo o mobiliário deverá ser recebido no local, por comissão designada pelo Contratante (Órgão Gerenciador) e postos diretamente em seus locais definitivos, devidamente montados e funcionando regularmente;

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

22.4. 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.

23.0. DOS PADRÕES E NORMAS

a) As especificações não mencionadas neste termo de referência (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 empresa fornecedora 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 termo de referência.

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, permitindo-se variações de 10 % a mais nas dimensões e similaridade desde que comprovadamente com a mesma qualidade do padrão especificado. Quanto às espessuras de chapas, tampos e espumas não serão permitidos variações para menor.

f) Apresentar Certificado de Conformidade de Produto (concedido pela ABNT) atendendo aos requisitos das normas abaixo descritas, devendo constar no certificado as referências ou códigos dos produtos cotados:

1) ABNT NBR 13962:2006 para os itens de 01 a 05 do Lote I, item 01 do lote II e item 01 Lote III;

2) ABNT NBR 13966:2008, para os itens de 01 a 13 do lote IV;

3) ABNT NBR 13961:2010 para os itens de 16 a 23 do lote IV.

- Parecer técnico ergonômico para cada item, emitido por ergonomista certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia), níveis 01 ou Senior (necessário anexar documento comprobatório do nível de certificação), para todos os itens, exceto acessórios.

- Apresentar ensaio de resistência a abrasão e dureza do filme de revestimento, segundo a norma NBR 14535/2008 – Móveis de madeira - Requisitos e ensaio para superfície pintadas, emitido por laboratório reconhecido nacionalmente, para os itens com revestimento em lâmina de madeira natural pré-composta.

f.1) Devem ser apresentados os laudos do laboratório constando os resultados dos ensaios dos seguintes tópicos:

1) Dureza de rompimento do filme de revestimento: o produto deve se encontrar dentro da escala de dureza no nível 6H;

2) Dureza de amassamento do filme de revestimento: o produto deve se encontrar dentro da escala de dureza no nível 6H;

3) Resistência a abrasão: a taxa de desgaste do produto deve ser de 70 mg/100 ciclos ou menos.

g) Apresentar para os itens de assentos, os seguintes Relatórios de Ensaio:

- g.1) Relatório de Ensaio de Densidade Aparente em Espuma Flexível de PU, conforme norma NBR 8537/Junho 2003, emitido por laboratório reconhecido nacionalmente.
- g.2) Relatório de Ensaio de Determinação das Características de Queima da Espuma, conforme norma NBR 9178/2003, emitido por laboratório reconhecido nacionalmente.
- g.3) Relatório de Ensaio do Comportamento a Queima de Tecidos – Propagação de chamas na vertical, conforme norma NBR 6941/2003, emitido por laboratório reconhecido nacionalmente.
- h) Apresentar para os itens com chapa de aço pintada, os seguintes Relatórios de Ensaio:
- h.1) Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Nevoa Salina, conforme norma NBR 8094/1983, com no mínimo 240 horas, emitido por laboratório reconhecido nacionalmente.
- h.2) Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, conforme norma NBR 8096/1983, com no mínimo 240 horas, emitido por laboratório reconhecido nacionalmente.
- i) Apresentar Certificado de Conformidade de Marca ABNT de Qualidade Ambiental – Rotulo Ecológico ABNT para mobiliário de escritório (mesas) em conformidade com as normas ABNT NBR pertinentes.
- j) Apresentar Certificado de Conformidade de Sistema de Gestão Ambiental, para a fabricação de mobiliários corporativos, emitido pela ABNT em nome do fabricante dos produtos cotados, atendendo as normas ABNT NBR pertinentes.
- k) Todos os certificados, relatórios de ensaio e pareceres, deverão estar em nome do fabricante do produto cotado.

23.1. DA APRESENTAÇÃO DAS AMOSTRAS

- a) A exigência da apresentação da amostra tem por objetivo a efetiva verificação dos aspectos técnicos exigidos no instrumento convocatório de modo a ser garantido o pleno atendimento ao interesse público.
- b) A(s) empresa(s) vencedora(s) deverá(ão) apresentar amostra sujeita a destruição dos itens, no prazo de 05 (cinco) dias úteis após a declaração de vencedor, e também catálogos dos itens cotados, objetivando verificar a sua conformidade com as especificações técnicas do instrumento convocatório, sob pena de ser declarado desclassificado para o certame:
- Lote I, itens 1, 2, 3, 4, 6, 7, 8, 10 e 14.
- Lote II item 1.
- Lote III item 1, 4.
- Lote IV itens 3, 5, 8, 9, 14, 16, 20, 23, 24, 26, 30, 34 e 36.
- b.1) Os Itens 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 a sexta-feira.
- c) O móvel apresentado como amostra poderá ser aberto, manuseado, desmontado, receber cortes, secções, vinhos ou movimentos nas peças, sendo devolvido à licitante no estado em que se encontrar ao final da avaliação técnica.
- d) A responsabilidade pela montagem dos móveis é da licitante declarada vencedora, não cabendo ao setor recebedor da amostra sua regularização ou percepção no caso de montagem incorreta.
- f) Para efeito de avaliação dos móveis, uma Comissão Técnica será designada para esse fim, levando em conta a conformidade com as especificações e características técnicas, contidas no edital. Dentre os aspectos que serão avaliados e analisados estão:
- Conformidade com as normas técnicas da ABNT;
 - Qualidade dos componentes;
 - Colagem;

- Lixamento;
- Pinturas;
- Resistência do móvel;
- Junção das peças;
- Igualdade das medidas;
- Design;
- Robustez.

g) A(s) empresa(s) vencedora(s) será(ão) desclassificada(s) para o lote em questão, sendo convocadas as remanescentes, respeitada a ordem de classificação, nos seguintes casos:

g.1) Caso o protótipo apresentado não atenda aos requisitos exigidos neste edital;

g.2) Caso não apresente a amostra no prazo estipulado.

h) Depois de entregue a amostra não mais será permitido fazer ajustes ou modificações no produto apresentado para fins de adequá-lo às especificações constantes do Edital.

h.1) Da análise da amostra será lavrado “Termo de Verificação de Amostra”, onde constará de forma conclusiva se a amostra atende ou não as especificações do edital, havendo permissividade apenas quanto à cor dos móveis.

h.2) A proposta deverá ofertar a mesma marca e modelo apresentado na amostra, sob pena de desclassificação do LICITANTE.

i) 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.

j) Serão rejeitadas as amostras que apresentarem problemas na instalação durante a análise técnica e apresentarem divergências quanto às especificações apresentadas neste termo de referência.

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

23.2. DA GARANTIA DOS MATERIAIS E DA ASSISTÊNCIA TÉCNICA

a) 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, III e IV, 12 (doze) anos para o lote II, 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;

23.3. QUANTO À ASSISTÊNCIA TÉCNICA:

a) A empresa prestadora de assistência técnica para os lotes I, II, III e IV deverá estar legalmente sediada em Alagoas, devendo comprovar sua aptidão mediante a apresentação de seu contrato social e de atestado de capacidade técnica fornecido 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, III e IV, 12 (doze) anos para o lote II, 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.

b.1) Prestar, sem ônus para o contratante, assistência técnica e manutenções preventivas e corretivas de acordo com recomendações do fabricante, a vigorar durante a garantia.

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

24.0. DAS OBRIGAÇÕES DO FORNECEDOR (CONTRATADA)

- 24.1. Responsabilizar-se pelo fiel cumprimento do fornecimento, instalação e entrega dos materiais, objetos deste instrumento;
- 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. Deverá fornecer a biblioteca em programa Auto-Cad de todos os itens constantes nos Lotes I, II, III e IV;
- 24.7. Prestar todos os esclarecimentos que forem solicitados pelo contratante sobre os materiais ofertados;
- 24.8. Deverá atender às recomendações dos fabricantes, obedecer às normas regulamentares expedidas pelos órgãos competentes e as normas da ABNT atinentes aos assuntos;
- 24.9. Entregar os materiais no prazo, condições e local indicado, sujeitando-se no que couber às leis do consumidor.
- 24.10. Responder pelas despesas relativas a encargos trabalhistas, de seguro de acidentes, impostos, contribuições previdenciárias e quaisquer outras que forem devidas e referentes aos serviços executados por seus empregados, uma vez que os mesmos não tem nenhum vínculo empregatício com o Gestor do Contrato.
- 24.11. O órgão gestor não aceitara, sob nenhum pretexto, a transferência de responsabilidade da contratada para outras entidades, sejam fabricantes, técnicos ou quaisquer outros.
- 24.12. O material deverá ser confeccionado novo e entregue acondicionado adequadamente;
- 24.13. Fornecer o material em prazo não superior ao máximo estipulado na proposta. Caso tal entrega não seja efetuada dentro do prazo, a contratada ficará sujeita à multa estabelecida neste termo de referencia, obedecendo, ainda, aos subitens seguintes:
- 24.14. A empresa fornecedora dos materiais deverá adotar os seguintes procedimentos visando o perfeito fornecimento de materiais:

24.14.1. QUANTO AO FORNECIMENTO E MONTAGEM:

- 24.14.1.1. Prazo de entrega será de 30 dias úteis, a partir do recebimento da ordem de serviço pelo contratado;
- 24.14.1.2. Seguir as recomendações dos fabricantes quanto ao uso e manuseio adequados dos produtos;
- 24.14.1.3. 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, III e IV;
- 24.14.1.4. Os serviços serão executados por etapas, de acordo com ordens de serviço emitidas pela

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

24.14.1.5. Os serviços deverão ser executados, de segunda a sexta-feira, no horário de 8:30 às 13:30 horas e de 14h às 18h, conforme orientação do gestor.

24.15. QUANTO AOS PROCEDIMENTOS DE SEGURANÇA:

24.15.1. Utilizar obrigatoriamente todos os equipamentos e procedimentos dispostos na norma regulamentadora NR-18;

24.15.2. 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;

24.15.3. Adotar as recomendações dos fabricantes quanto ao uso e manuseio adequados de seus produtos; e

24.15.4. Conduzir os serviços de acordo com as normas regulamentadoras relativas à segurança do trabalho;

24.16. QUANTO À LIMPEZA DO MOBILIÁRIO:

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

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

24.17.1. Executar limpeza diária do local de execução dos serviços e das áreas adjacentes e a consequente remoção diária do entulho;

24.17.2. Remover do local de instalação, os materiais e equipamentos, assim como peças remanescentes e sobras não utilizadas de materiais, ferramentas e acessórios.

24.18. QUANTO A DISTRIBUIÇÃO DO MOBILIÁRIO:

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

25.0. DAS OBRIGAÇÕES DO ÓRGÃO GERENCIADOR (CONTRATANTE)

25.1. Propiciar todas as facilidades indispensáveis à boa execução das obrigações contratuais, inclusive permitir o livre acesso do responsável da CONTRATADA às dependências do CONTRATANTE, desde que devidamente identificados;

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

25.7. Efetuar o pagamento ao CONTRATADO de acordo com as condições de preço e prazos estabelecidos neste termo de referência;

25.8. Aplicar as penalidades por descumprimento do contrato;
Fiscalizar para que, durante a vigência do contrato, sejam mantidas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação;

26.0. DA FISCALIZAÇÃO E GESTÃO DO CONTRATO

26.1. Os serviços serão acompanhados e fiscalizados por servidor do Tribunal especialmente designado pela autoridade competente, que terá seu substituto legal, cabendo-lhes as atribuições e responsabilidades do artigo 67 da Lei nº. 8.666/93, os quais serão auxiliados, ou não, por empresa terceirizada a ser contratada.

26.2. Caberá ao Fiscal do contrato:

- a) emitir a ordem de fornecimento do objeto contratual;
- b) verificar a execução do objeto contratual, visando garantir a qualidade desejada;
- c) atestar e encaminhar as notas fiscais ao setor competente para autorizar os pagamentos;
- d) anotar, em registro próprio, as ocorrências relativas à execução do contrato, determinando as providências necessárias à correção das falhas ou defeitos observados;
- e) dar imediata ciência aos seus superiores e ao órgão de controle, dos incidentes e ocorrências da execução que possam acarretar a imposição de sanções ou a rescisão contratual;
- f) adotar, junto a terceiros, as providências necessárias para a regularidade da execução do contrato.

26.3. As decisões e providências que ultrapassarem a competência da fiscalização deverão ser solicitadas pelo fiscal à autoridade competente, para a adoção das medidas que julgar necessárias.

26.4. A fiscalização será exercida pelo Contratante e não exclui nem reduz a responsabilidade da Contratada, inclusive perante terceiros, por quaisquer irregularidades, e, na sua ocorrência, não implica corresponsabilidade do Poder Público ou de seus agentes e prepostos. Ao Contratante se reserva o direito de rejeitar a execução do objeto contratual prestado, se em desacordo com os termos do edital.

26.5. Caberá ao Gestor do contrato:

- a) à prorrogação de Contrato junto à Autoridade Competente (ou às instâncias competentes), que deve ser providenciada antes de seu término, reunindo as justificativas competentes;
- b) à comunicação para abertura de nova licitação à área competente, antes de findo o estoque de bens e/ou a prestação de serviços e com antecedência razoável;
- c) ao pagamento de Faturas/Notas Fiscais;
- d) à comunicação ao setor competente sobre quaisquer problemas detectados na execução contratual, que tenham implicações na atestação;

26.5.1. Comunicar as irregularidades encontradas: situações que se mostrem desconformes com o Edital ou Contrato e com a Lei;

26.5.2. Exigir somente o que for previsto no Contrato. Qualquer alteração de condição contratual deve ser submetida ao superior hierárquico, acompanhada das justificativas pertinentes;

26.5.3. Cuidar das alterações de interesse da Contratada, que deverão ser por ela formalizadas e devidamente fundamentadas, principalmente em se tratando de pedido de reequilíbrio econômico-financeiro ou repactuação. No caso de pedido de prorrogação de prazo, deverá ser comprovado o fato impeditivo da execução, o qual, por sua vez, deverá corresponder àqueles

previstos no parágrafo primeiro do artigo 57 da Lei 8.666/93 e alterações;

26.5.4. Elaborar ou solicitar justificativa técnica, quando couber, com vistas à alteração unilateral do Contrato pela Administração;

26.5.5. Alimentar os sites do Contratante, os sistemas informatizados deste Poder, responsabilizando-se por tais informações, inclusive sempre quando cobradas/solicitadas;

26.5.6. Negociar o Contrato sempre que o mercado assim o exigir e quando da sua prorrogação, nos termos da Lei;

26.5.7. Procurar auxílio junto às áreas competentes em caso de dúvidas técnicas, administrativas ou jurídicas;

26.5.8. Documentar nos autos todos os fatos dignos de nota;

26.5.9. Deflagrar e conduzir os procedimentos de finalização à Contratada, com base nos termos Contratuais, sempre que houver descumprimento de suas cláusulas por culpa da Contratada, acionando as instâncias superiores e/ou os Órgãos Públicos competentes quando o fato exigir.

27.0. DAS PENALIDADES

27.1 As licitantes ou contratadas que, por qualquer forma, não cumprirem as normas de licitação ou dos contratos celebrados estão sujeitas às seguintes sanções, assegurados o contraditório e ampla defesa, nos termos do Decreto Estadual nº 4.054/2008:

27.1.1 advertência;

27.1.2 multa;

27.1.3 suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com a Administração Direta, Autárquica e Fundacional, as Empresas Públicas e Sociedades de Economia Mista e demais entidades controladas direta ou indiretamente pelo Estado de Alagoas;

27.1.4 declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública.

27.2 As sanções previstas nos subitens 27.1.1, 27.1.3 e 27.1.4 deste instrumento poderão ser aplicadas juntamente com a sanção de multa.

27.3 A advertência consiste em repreensão por escrito imposta pelo não cumprimento das normas de licitação ou dos contratos celebrados.

27.4 A multa deverá ser aplicada pelo ordenador de despesas ou outra autoridade competente, nos seguintes percentuais e hipóteses:

27.4.1 0,33% (trinta e três centésimos por cento) por dia, pelo atraso, na entrega de material ou execução de serviços, calculado sobre o valor correspondente à parte inadimplente, até o limite de 9,9%, correspondentes a até 30 (trinta) dias de atraso;

27.4.2 0,66 % (sessenta e seis centésimos por cento) por dia, pelo atraso na entrega de material ou execução de serviços, calculado, desde o primeiro dia de atraso, sobre o valor correspondente à parte inadimplente, em caráter excepcional e a critério do órgão ou entidade interessada, quando o atraso ultrapassar 30 (trinta) dias;

27.4.3 5% (cinco por cento) por descumprimento do prazo de entrega, calculados sobre o valor total do contrato ou da Nota de Empenho, sem prejuízo da aplicação do disposto nos incisos I e II do art. 5º do supracitado Decreto;

27.4.4 15% (quinze por cento) pela recusa injustificada em assinar o contrato ou retirar o instrumento equivalente no prazo estabelecido, em entregar total ou parcialmente o material ou em concluir o serviço, calculados sobre o valor correspondente à parte inadimplente;

27.4.5 15% (quinze por cento) pela rescisão da avença, calculados sobre o valor total do contrato ou da Nota de Empenho; e

27.4.6 20% (vinte por cento) pelo não cumprimento de qualquer cláusula do contrato, exceto

quanto ao prazo de entrega, calculados sobre o valor total do contrato ou da Nota de Empenho.

27.5 A multa apenas será executada após regular processo administrativo, facultada a defesa prévia da licitante ou contratada, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, a contar do recebimento da notificação.

27.6 Se a multa aplicada for superior ao valor da garantia prestada, além da perda desta, responderá a licitante ou contratada pela sua diferença, devidamente atualizada pelo Índice Geral de Preços - Mercado (IGP-M) ou equivalente, a qual será descontada dos pagamentos eventualmente a ela devidos ou cobrada judicialmente.

27.7 O atraso, para efeito de cálculo de multa, será contado em dias corridos, a partir do dia seguinte ao do vencimento do prazo de entrega de material ou execução de serviços, se dia de expediente normal no órgão ou entidade interessada, ou do primeiro dia útil seguinte.

27.8 Em despacho fundamentado do ordenador de despesas do órgão ou entidade interessada e desde que haja justificado interesse público, poderá ser relevada:

27.8.1 – a aplicação de multa por atraso na entrega de material ou na execução de serviços não superior a 5 (cinco) dias; e

27.8.2 – aplicação de multa cujo montante seja inferior ao dos custos de sua imposição.

27.9 A multa poderá ser aplicada juntamente com outras sanções segundo a natureza e a gravidade da falta cometida, consoante previsto no subitem 27.2, desde que observado o princípio da proporcionalidade.

27.10 Decorridos 30 (trinta) dias de atraso injustificado na entrega de material ou na execução de serviços, a Nota de Empenho ou contrato deverá ser cancelada ou rescindido, exceto se houver justificado interesse público em manter a avença, hipótese em que será aplicada multa na forma do subitem 27.4.2.

27.11 A multa prevista no subitem 27.4.5 não será aplicada nas hipóteses de rescisão contratual que não ensejem sanções.

27.12 A suspensão e o impedimento são sanções administrativas que temporariamente obstem a participação em licitação e a contratação, sendo aplicadas nos seguintes prazos e hipóteses:

27.12.1 por até 30 (trinta) dias, quando, vencido o prazo da Advertência, a licitante ou contratada permanecer inadimplente;

27.12.2 por até 90 (noventa) dias, quando a licitante deixar de entregar, no prazo estabelecido no Edital, os documentos exigidos, quer, via fax ou Internet, de forma provisória, quer, em original ou cópia autenticada, de forma definitiva;

27.12.3 por até 12 (doze) meses, quando a licitante ou contratada 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; e

27.12.4 por até 24 (vinte e quatro) meses, quando a licitante ou contratada:

27.12.4.1 apresentar documentos fraudulentos, adulterados ou falsificados nas licitações, objetivando obter, para si ou para outrem, vantagem indevida;

27.12.4.2 praticar atos ilegais ou imorais visando frustrar os objetivos da licitação ou da contratação; ou

27.12.4.3 for multada, e não efetuar o pagamento.

27.13 O prazo previsto no item 27.12.4 poderá ser aumentado até 5 (cinco) anos.

27.14 A declaração de inidoneidade para licitar ou contratar será aplicada à vista dos motivos informados na instrução processual, podendo a reabilitação ser requerida após 2 (dois) anos de sua aplicação.

27.14.1 A declaração de inidoneidade para licitar ou contratar permanecerá em vigor enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a sanção, a qual será concedida sempre que a contratada ressarcir os prejuízos resultantes da sua conduta e depois de decorrido o prazo das sanções de suspensão e

impedimento aplicadas.

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. 49 da Lei nº 8.666/93 e alterações posteriores.

28.3 O CNPJ do Tribunal de Justiça do Estado de Alagoas é 12.473.062/0001-08.

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 pelo e-mail: licitacao@tjal.jus.br.

28.5 Os casos omissos neste edital, serão resolvidos pelo (a) Pregoeiro (a), de acordo com o que reza a Lei Federal nº 10.520/2002, os Decretos Federais números 3.555/2000, 5.450/2005 e 7.892/2013, e, subsidiariamente, a Lei 8.666/93 e suas alterações.

28.6 O site oficial do Tribunal de Justiça do Estado de Alagoas é 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, 10 de julho de 2014

Kátia Maria Diniz Cassiano

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 092/2013

Prezado Senhores,

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

Nossa proposta é válida por 60 (sessenta) dias, contados da data prevista para entrega dela, 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 ser omitidos na proposta ou incorretamente cotados.

O valor global de nossa proposta é de R\$ _____, nos termos abaixo:

LOTE I – POLTRONAS, CADEIRAS, LONGARINAS E SOFÁS

ITEM	DESCRIÇÃO	QTD (UND)	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
1	Cadeira Fixa sem Braços	200		
2	Cadeira Giratória para Digitador	200		
3	Poltrona Giratória Espaldar Médio	800		
4	Poltrona Fixa Trapezoidal Espaldar Médio com Apoio de Braço	400		
5	Poltrona Giratória Espaldar Alto	150		
6	Poltrona Presidente Encosto Tela com Regulagens e Apoio de Cabeça	100		
7	Poltrona Presidente com Apoio de Cabeça (100% couro natural)	20		
8	Poltrona alta com Apoio de Cabeça	100		
9	Longarina Poltrona 03 lugares com Braços	100		
10	Longarina Poltrona 02 lugares com Braços	100		
11	Longarina Poltrona 02 Lugares com Braços + Mesa Lateral	50		
12	Sofá 3 Lugares	10		
13	Sofá 2 Lugares	20		
14	Sofá 1 Lugar	100		

LOTE II – POLTRONA GIRATORIA COM ASSENTO E ENCOSTO EM TELA

ITEM	DESCRIÇÃO	QTD (UND)	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
1	Poltrona Giratória com Assento e Encosto em Tela	50		

LOTE III – CADEIRAS E LONGARINAS EM POLIPROPILENO

ITEM	DESCRIÇÃO	QTD (UND)	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
1	Cadeira Fixa 4 Apoios sem Braço em Polipropileno	200		
2	Longarina 02 Lugares em Polipropileno	200		
3	Longarina 03 Lugares em Polipropileno	200		
4	Longarina 02 Lugares em Polipropileno com Braço	200		
5	Longarina 03 Lugares em Polipropileno com Braço	200		

LOTE IV - MESAS, DIVISÓRIAS, BALCÕES, ARMÁRIOS E GAVETEIROS

ITEM	DESCRIÇÃO	QTD (UND)	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
1	Mesa Reta 800x700x740mm	30		

2	Mesa Reta 1000x700x740mm	100		
3	Mesa Reta 1200x700x740mm	500		
4	Mesa Reta 1400x700x740mm	500		
5	Mesa em "L" 1400x1400x600x600mm	1000		
6	Mesa em "L" 1400x1600x600x600mm	30		
7	Mesa em "L" 1600x1600x600x600mm	100		
8	Mesa de Reunião Circular Ø 1200 x 740MM	100		
9	Modulo Mesa de Reunião Componível Quadrada -1200x1200x740mm	150		
10	Modulo Mesa de Reunião Componível Retangular - 800x1200x740mm	100		
11	Modulo Mesa de Reunião Componível com Arco -1200x1200x740mm	150		
12	Mesa Península 1600x2000x 600x800x740mm com Painei Frontal	100		
13	Mesa Auxiliar para Formação de um "L" 800x600x740 mm	100		
14	Mesa de Canto	100		
15	Mesa de Centro	100		
16	Armário Alto Fechado 800x490x1610mm	300		
17	Armário Baixo Fechado 800x490x740mm	300		
18	Armário Extra Alto Fechado 800x490x2140mm	100		
19	Armário Alto ½ Porta 800x490x1610mm	150		
20	Armario Mesa com Portas 740x600x800mm	100		
21	Gaveteiro Fixo com 02 Gavetas – 400x470x360mm	500		
22	Gaveteiro Mesa 4 Gavetas - 400x600x750mm	200		
23	Gaveteiro Volante com 03 Gavetas - 400x495x580mm	1000		
24	Suporte para Pasta Suspensa	50		
25	Biombo Divisor Cego – 1610x700 x40mm	100		
26	Biombo Divisor Cego – 1610x800 x40mm	50		
27	Biombo Divisor Cego – 1610x1000x40mm	50		
28	Biombo Divisor Cego – 1610x1200x40mm	50		
29	Biombo Divisor Meio – Vidro - 1610x 700x40mm	400		
30	Biombo Divisor Meio – Vidro - 1610x 800x40mm	50		
31	Biombo Divisor Meio – Vidro - 1610x1000x40mm	50		
32	Biombo Divisor Meio – Vidro - 1610x1200x40mm	100		
33	Balcão Alto Reto 1800x800x1100mm	20		
34	Balcão Alto Reto 1400x800x1100mm	20		
35	Balcão Alto Reto 1000x800x1100mm	20		
36	Balcão Alto Circular 2200x800x1100mm	60		

LOTE V – LIXEIROS

ITEM	DESCRIÇÃO	QTD (UND)	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
1	Lixeiro de Escritorio	1000		

2	Lixeiro Alto Basculante	100		
---	-------------------------	-----	--	--

LOTE VI - EQUIPAMENTOS DIVERSOS

ITEM	DESCRIÇÃO	QTD (UND)
1	Apoio para os Pés	1200
2	Suporte para CPU Ajustável com Rodízio	20

DAS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

LOTE I – POLTRONAS, CADEIRAS, LONGARINAS E SOFÁS

ITEM 01 – Cadeira Fixa sem Braços

ASSENTO – composto por alma em madeira compensada (espessura mínima 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura mínima 35mm) de densidade entre 50/60kg/m³, revestido por capa com zíper em tecido 100% poliéster ou vinil. Dimensões mínimas do assento 440x440mm (L x P);

ENCOSTO – composto por alma injetada em polipropileno (espessura mínima 12 mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura mínima 35 mm) de densidade entre 50/60kg/m³, revestido por capa com zíper em tecido 100% poliéster ou vinil. Dimensões mínimas do encosto 440x300mm (L x H);

ESTRUTURA – 2 tubos de aço de formato oblongo 16x30mm (espessura mínima 1,5mm) dobrados em formato trapezoidal, 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 em forma de “X”. Quatro sapatas protetoras, produzidas em polipropileno de formato trapezoidal, são fixadas na base através de rebites;

FIXAÇÃO – O assento é fixado através da alma de madeira na estrutura por parafusos M6x35mm. O encosto é fixado na estrutura através de uma chapa de aço (espessura mínima 2,7mm) soldada na mesma por parafusos M6x20mm;

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 na temperatura de aproximadamente 210°C;

DIMENSÕES GERAIS MÍNIMAS: 510 x 570x 820mm (L x P x H), H do assento: 470mm (em relação ao piso).

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/m³, 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/m³, 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 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 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: 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: 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 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/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);

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, 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 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 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.

ITEM 04 – Poltrona Fixa Trapezoidal Espaldar Médio 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 um 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 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 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 05 – 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/m³, 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/m³, 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 as 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.

ITEM 06 – Poltrona Presidente Encosto Telado com Regulagens e 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/m³ (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. Regulagens do Apoio Lombar: profundidade com variação de 25mm e altura com variação de 100mm;

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

ACABAMENTO - Todas as 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 – Poltrona Presidente com Apoio de Cabeça (100% Couro Natural)

ASSENTO – Moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em madeira compensada (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 46mm) de densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em couro natural. Dimensões do assento 510x500mm (L x P), sendo 425mm de profundidade útil;

ENCOSTO – Moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em madeira compensada (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 35mm) de densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em couro natural. Dimensões do encosto 510x600mm (L x H);

APOIO DE CABEÇA – Alma em madeira compensada de 12mm de espessura, estofado em

espuma de poliuretano injetado de densidade 60g/cm³, e revestido em couro natural, medindo 320x75x240mm;

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 comum ou em nylon com reforço em poliuretano para rodízio de piso frio (maior resistência à abrasão) com o suporte em polipropileno. Pistão a gás que atende as normas internacionais de qualidade e segurança, constituído por suporte em chapa de aço (espessura 1,9mm), protegido por tubo industrial de Ø50mm (espessura 1,5mm), 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 chapa de aço fixada por parafusos 6X20mm. O assento é fixado no mecanismo por parafusos M6X20mm;

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 com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C;

BRAÇO FIXO EM COURO – possui alma em forma de “L” produzida em madeira compensada (espessura 12mm), estofada em espuma de poliuretano de 35mm de espessura (expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido couro. O braço é fixado através de uma chapa de aço (espessura 4,75mm) dobrada em forma de “L”, parafusada na alma do braço e na canaleta da estrutura. 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 DO ENCOSTO/ASSENTO – inclinação do encosto/assento (sincronizado) acionado por manípulo e intensidade (pressão) do relax por manípulo de giro. Regulagem do apoio de cabeça – inclinação (manualmente).

ITEM 08 – Poltrona Alta com Apoio de Cabeça

ASSENTO– moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, para acompanhar o contorno do corpo, medindo 535 x 480 x 30mm (L x P x H), produzido em poliuretano de densidade entre 70/80kg/m³ e revestido em couro. Regulagem de altura: de curso 130mm, entre 407 e 537mm (em relação ao piso). Regulagem de profundidade: de curso 55mm, entre 415 e 470mm (do encosto à extremidade frontal do assento).

ENCOSTO– moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, para acompanhar o contorno do corpo, medindo 535 x 457 x 18mm (L x H em relação ao assento), produzido em poliuretano de densidade entre 70/80kg/m³ e revestido em couro.

BRAÇOS – Possuem regulagem de altura simétrica (2 braços em conjunto) e em 6 posições, através de catraca, sem botões. Regulagem de inclinação automática, com estrutura vinculada ao encosto, permitindo que os braços fiquem na mesma posição durante inclinação da cadeira. Estrutura em alumínio Ø 27,9mm e espessura 3,56mm. Apoios de braço injetados em poliuretano medindo 254 x 117mm (P x L).

Regulagem de altura: de curso 150mm, entre 130 e 280mm (em relação ao assento)

APOIO DE CABEÇA – Com ajuste automático de altura e inclinação conforme a inclinação da cadeira. Regulagem de altura: de curso 127mm

ESTRUTURA – composta por base giratória Ø 635mm, produzida em alumínio com acabamento polido, 5 rodízios de duplo giro Ø 63mm. Pistão a gás que atende as normas internacionais de qualidade e segurança, protegido por tubo industrial e mecanismo de regulagem.

MECANISMO DE REGULAGEM – Com ajuste automático da tensão de inclinação conforme peso

do usuário. Regulagem de inclinação: entre 100º e 129º

ACABAMENTO - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, 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. Em tecido 100% poliéster ou vinil. Dimensões Gerais: Largura: 692mm, Profundidade: 635mm, Altura: 1093 -1346mm.

ITEM 09 – Longarina Poltrona 03 Lugares com Braços

ITEM 10 – 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/m³, 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/m³, 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 se fixa 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 se fixa o encosto;

ACABAMENTO – Todas as 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. Em tecido 100% poliéster ou vinil;

BRAÇO FIXO TRAPEZOIDAL– em formato trapezoidal, produzido com alma em ferro chato, revestido em poliuretano injetado.

ITEM 11 – Longarina Poltrona 02 Lugares com Braços + Mesa Lateral

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, 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, 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 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 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 se fixa 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 se fixa o encosto;

ACABAMENTO – Todas as 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. Em tecido 100% poliéster ou vinil;

BRAÇO FIXO TRAPEZOIDAL – Em formato trapezoidal, produzido com alma em ferro chato, revestido em poliuretano injetado;

TAMPO – Com formato de retangular (480x480mm), constituído em aglomerado ou MDP de 25mm de espessura mínima com acabamento nas duas faces em BP. As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura de 1mm e as faces frontais e posterior com espessura de 3mm e raio de 3mm nas extremidades superiores e inferior.

ITEM 12 – Sofá 3 lugares

ITEM 13 – Sofá 2 lugares

ITEM 14 – 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/m³ (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/m³ (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/cm³, 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 - 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 almas 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 - Todas as 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.

LOTE II – POLTRONA GIRATORIA COM ASSENTO E ENCOSTO EM TELA

ITEM 01 – Poltrona Giratória com Assento e Encosto em Tela

ASSENTO – O material da tela é composto por uma mistura do fio do spandex e do poliéster entrelaçadas. O amortecedor é moldado em espuma de uretano é fixado à extremidade frontal do assento por baixo da tela. Altura do assento – O Elevador pneumático pode ser de: 365x495mm para profundidade de 400mm; 380x400mm para profundidade de 430mm e 470mm, controlado por uma alavanca ao lado do braço;

ENCOSTO – O material da tela é composto por uma mistura do fio do spandex e do poliéster entrelaçadas. Dimensões mínimas do encosto. Altura do encosto - para profundidade de 400mm - 480mm, para profundidade de 430mm – 510mm e para profundidade de 470mm – 570mm. Com ajuste Lombar e Posture fit.

BASE - Cruzeta em polímero termoplástico injetado reforçado com vidro; mecanismo de inclinação permite que o corpo gire nos tornozelos, nos joelhos, e na base da coluna, dando suporte ergonômico;

APOIO - Apoio de braços ajustáveis em espuma injetada de poliuretano. Ajustáveis em altura e angulação lateral. Apoio de Lombar – Realizada através do frame exterior onde possui trilhos que aceitam a almofada, onde a almofada possui ajuste de altura e intensidade. Apoio Pélvico – Com suporte ergonômico para a parte inferior da coluna.

RODÍZIOS - Em nylon com capa em “soft” poliuretano. Para piso frio e carpete;

BRAÇO – Alavanca com ajuste independente em uma escala de até 100mm, com rotação de 17° interno e 15° externo. Na cor preto/smoke

CARGA – Superior a 130 Kg;

BASE/MOLDURA – Base em alumínio polido ou pintado na cor grafite/titânio e Moldura na cor grafite/titânio/smoke;

LOTE III – 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: 510 x 570x 820mm (L x P x H), H do assento: 470mm (em relação ao piso).

ITEM 02 – Longarina 02 Lugares em Polipropileno

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.

ITEM 04 – Longarina 02 Lugares em Polipropileno com Braço

ITEM 05 – Longarina 03 Lugares em Polipropileno com Braço

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;

BRAÇO- injetado em poliamida natural (nylon), formando um “L”, medindo 390x35x90mm e 20mm de espessura mínima.

LOTE IV - 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), na cor cinza, preto ou madeirado. As faces laterais dos tampos receberão fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura de 3mm 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 cavelete 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 600mm x 235mm x 25mm, para mesa com 800mm de largura, 800mm x 235mm x 25mm, para mesa

com 1000mm de largura, 1000mm x 235mm x 25mm, para mesa com 1200mm de largura, 1200mm x 235mm x 25mm, para mesa com 1400mm de largura, 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.

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), na cor cinza, preto ou madeirado. As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura de 3mm 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 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 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 ponteiras 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 60x15x1,5mm (H x P x E), produzido em aço sendo 01 com comprimento 1234mm (frontal) e a outra com comprimento 734mm (lateral) aproximadamente;

PERFIL INTERNO - 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.

ITEM 08 – Mesa para Reunião Circular Ø 1200 x 740MM

TAMPO – com formato circular, constituído em aglomerado ou MDP de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), na cor cinza, preto ou madeirado. As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura mínima de 3mm e raio de 3mm nas extremidades superiores e inferiores, de acordo com as normas da ABNT, ambas coladas pelo processo Hot Melt. Possui se necessário, furo para passagem de fiação de 50mm a 60mm de diâmetro com acabamento produzido em ABS ou polipropileno. O tampo possui em sua face inferior buchas metálicas embutidas para receber os parafusos para fixação do mesmo a estrutura;

ESTRUTURA – Auto-portante composta por 1 cavalete central de coluna redonda de Ø4” (espessura 1,9mm), recebendo na base inferior, 4 “patas” soldadas, de formato côncavo formando “cruz”, estampada, sem ponteiros e cortada a laser (1,9mm de espessura), possuindo 4 niveladores de altura com rosca M8X37mm produzidos com base em polipropileno. Na parte superior a coluna é soldada a uma chapa em “L” (2,7mm de espessura), por solda MAG, através da qual o cavalete será fixado ao tampo. Fixação o tampo é fixado na estrutura através das chapas em “L” da coluna e de 4 buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por 4 parafusos M6x16mm 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 em temperatura de aproximadamente 210°C.

ITEM 09 – Mesa para Reunião Componível Quadrada -1200x1200x740mm

ITEM 10 – Mesa para Reunião Componível Retangular - 800x1200x740mm

TAMPO - Tampo é constituído em aglomerado ou MDP de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), na cor cinza, preto ou madeirado. As faces laterais dos tampos receberão fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura mínima 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;

FIXAÇÃO - O tampo é fixado na estrutura em sua parte inferior por buchas metálicas M6x13mm embutidas para receber os parafusos para fixação do mesmo a estrutura;

SUSTENTAÇÃO - A Estrutura de sustentação do tampo é feita por 01 cavalete e 1 travessa horizontal. O cavalete devera ser formado por uma coluna central em tubo de aço redondo com no mínimo 1,5mm de espessura e 100mm de diâmetro, soldado a 02 patas inferiores e 03 superiores produzida em chapa de aço com no mínimo 1,5mm de espessura com fechamento frontal na mesma chapa formando uma estrutura de formato arredondado na parte frontal. Na base inferior da pata inferior deverá possuir chapa de aço de fechamento, estampada, soldada na pata para receber porca metálica soldada na chapa de fechamento, ficando embutida para receber niveladores de altura, medida M8x40 (ou similar), com base em polipropileno com diâmetro mínimo de 34 mm. Os cavaletes deverão ser ligados entre si através de travessa horizontal medindo no mínimo 40x60mm, fabricadas em tubo de aço com no mínimo 1,5mm de espessura.

FIXAÇÃO DO TAMPO - As fixações dos dois elementos tampo e estrutura são feitos através de buchas metálicas M6x13mm cravadas na parte inferior do tampo e unidas ao cavalete através de parafusos RM M6x45mm ou M6x35mm de ferro zincado e na travessa por parafusos M6x12mm. Todos os parafusos de fixação devem ser fixados através de buchas metálicas e nunca direto na madeira.

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 . Todo material devera ter perfeito acabamento, sem rebarbas.

ITEM 11 – Mesa para Reunião Componível com Arco - 1200x1200x740mm

TAMPO - Tampo com formato retangular, constituído em aglomerado ou MDP de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), na cor cinza, preto ou madeirado. As faces laterais dos tampos receberão fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura mínima 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;

FIXAÇÃO - O tampo é fixado na estrutura em sua parte inferior por buchas metálicas M6x13mm embutidas para receber os parafusos para fixação do mesmo a estrutura;

SUSTENTAÇÃO - A Estrutura de sustentação do tampo é feita por 01 cavalete e 1 travessa horizontal. O cavalete devera ser formado por uma coluna central em tubo de aço redondo com no

mínimo 1,5mm de espessura e 100mm de diâmetro, soldado a 02 patas inferiores e 03 superiores produzida em chapa de aço com no mínimo 1,5mm de espessura com fechamento frontal na mesma chapa formando uma estrutura de formato arredondado na parte frontal. Na base inferior da pata inferior deverá possuir chapa de aço de fechamento, estampada, soldada na pata para receber porca metálica soldada na chapa de fechamento, ficando embutida para receber niveladores de altura, medida M8x40 (ou similar), com base em polipropileno com diâmetro mínimo de 34 mm. Os cavaletes deverão ser ligados entre si através de travessa horizontal medindo no mínimo 40x60mm, fabricadas em tubo de aço com no mínimo 1,5mm de espessura;

FIXAÇÃO DO TAMPO - As fixações dos dois elementos tampo e estrutura são feitos através de buchas metálicas M6x13mm cravadas na parte inferior do tampo e unidas ao cavelete através de parafusos RM M6x45mm ou M6x35mm de ferro zincado e na travessa por parafusos M6x12mm. Todos os parafusos de fixação devem ser fixados através de buchas metálicas e nunca direto na madeira;

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. Todo material deverá ter perfeito acabamento, sem rebarbas.

Módulo reto em uma extremidade e com arco na outra extremidade medindo 1200x1200mm.

ITEM 12 – Mesa Península 1600x2000x 600x800x740mm com painel frontal

TAMPO – Tampo com formato retangular (2000x800x740mm) com arco em uma das extremidades (formato peninsular), constituído em aglomerado ou MDP de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), na cor cinza, preto ou madeirado. As faces laterais, frontais e posterior dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC, com espessura de 2,5mm e raio de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior, de acordo com as normas da ABNT, ambas coladas pelo processo Hot Melt. Possuir se necessário, furo para passagem de fiação de 55mm de diâmetro com acabamento produzido em ABS ou polipropileno;

ESTRUTURA - 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), possuir furação na parte superior para fixação no tampo, deverá ser fixado na coluna por solda Mig. **PERFIL CENTRAL ESTRUTURAL:** Possuir formato retangular, 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 padrão existente (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 deverá possuir uma abertura central, dentro da qual é encaixada a canaleta p/ cabeamento. **CANELETA** - Possuir formato em “C” medindo 35x12x545mm (L x P x H), injetada em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível, medindo aproximadamente 42x7,2x520mm (L x P x H) injetada em ABS e encaixada no perfil. **PATA (Base):** Estampada, sem ponteiros e cortada a laser, contendo 2 furos centrais 70mm distantes entre si (p/ fixação na coluna vertical por parafusos ou qualquer outro sistema que permita sua troca quando necessário e nunca

através de solda). Em cada extremidade inferior da pata deverá ser soldado um perfil em “L” de 1,9mm de espessura, no qual será fixado 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 comprimento de no mínimo de 650mm e no máximo 690 , largura na parte central da pata de no mínimo 60mm e espessura de 1,9mm. TRAVESSAS HORIZONTAIS ESTRUTURAIS- São formadas por perfil externo (travessa), perfil interno, dispositivo de montagem. Perfil Externo: Em formato retangular medindo aproximadamente 60x15x1,5mm (HxPxE), produzido em aço com comprimento 1434mm aproximadamente. Perfil Interno: Produzido em chapa de aço medindo aproximadamente 350x51,2x3,4mm (LxHxE);

DISPOSITIVO DE MONTAGEM - Linearmente os perfis deverão ser 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 deverá ser fixado na estrutura através da chapa em “L” do cavalete lateral e de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por parafusos M6x16mm para cada cavalete. A parte inferior será unida na coluna vertical por 2 parafusos M10x20mm. Painel frontal produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo Hot Melt. O painel frontal deverá ser fixado através de 2 perfis cantoneira, produzidos em chapa de aço dobrada , com espessura mínima de 2,6mm, fixados por 2 parafusos M6x12mm no tampo e 2 parafusos M6x12mm e 2 parafusos MF7x11mm no painel; Dimensão aproximadas: Comprimento: 1400mm, Altura: 235mm, Espessura: 25mm. O tampo deverá ser fixado na estrutura através da chapa em “L” do cavalete lateral e de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por parafusos M6x16mm para cada cavalete e o perfil de junção e fixado na travessa horizontal da outra mesa. A parte inferior é unida na coluna vertical por 2 parafusos M10x20mm; ACABAMENTO - Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber 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 na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C.

ITEM 13 - Mesa Auxiliar para Formação em “L” 800x600x740 mm

Tampo Auxiliar para formação de um “L” 800x600x740 mm.

TAMPO - Com formato retangular, constituído em (MDP) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP)), na cor cinza, preto ou madeirado. As faces laterais, frontais e posterior dos tampos, deverá receber fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura mínima de 2,5mm e raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da ABNT, ambas coladas pelo processo Hot Melt. Possuir se necessário, furo para passagem de fiação de 55mm de diâmetro com acabamento produzido em ABS ou polipropileno;

ESTRUTURA - Composta por 1 cavalete e 1 travessa horizontal estrutural para fixação em outra mesa reta através da travessa horizontal estrutural com perfil de junção formando um “L”. CAVALETE É 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, fixado na coluna por solda Mig. PERFIL CENTRAL ESTRUTURAL: Possuir formato retangular, 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 padrão existente (elíptico), produzida em chapa de aço estampada, medindo aproximadamente 130x58x630x1,5mm (L x P x H x E). Na parte inferior interna da coluna deverá ser soldada uma chapa 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 deverá possuir uma abertura central, dentro da qual é encaixada a canaleta p/ cabeamento;

CANELETA - Possui formato em "C" medindo 35x12x545mm (L x P x H), injetada em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível, medindo aproximadamente 42x7,2x520mm (L x P x H) injetada em ABS e encaixada no perfil. Pata (Base): Estampada, sem ponteiros e cortada a laser, contendo 2 furos centrais 70mm distantes entre si (p/ fixação na coluna vertical por parafusos ou qualquer outro sistema que permita sua troca quando necessário e nunca através de solda). Em cada extremidade inferior da pata deverá ser soldado um perfil em "L" de 1,9mm de espessura, no qual será fixado 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 1 pata com comprimento mínimo de 550mm e máximo de 590 com, largura na parte central da pata de no mínimo 60mm e espessura de 1,9mm. TRAVESSAS HORIZONTAIS são formadas por: perfil externo (travessa), perfil interno, dispositivo de montagem, perfil junção 90°. Perfil Externo: Em formato retangular medindo aproximadamente 60x15x1,5mmmm (HxPxL), produzido em aço sendo com comprimento 934mm aproximadamente. Perfil Interno: Produzido em chapa de aço medindo aproximadamente 350x51,2x3,4mm (LxHxE);

DISPOSITIVO DE MONTAGEM - Linearmente os perfis deverão ser 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 espessura soldado na extremidade do perfil interno e sobreposto ao perfil externo.

FIXAÇÃO - O tampo deverá ser fixado na estrutura através da chapa em "L" do cavalete lateral e de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por parafusos M6x16mm para cada cavalete e o perfil de junção e fixado na travessa horizontal da outra mesa. A parte inferior é unida na coluna vertical por 2 parafusos M10x20mm. Acabamento: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber 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 na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C. DIMENSÕES GERAIS: 800x600x740 mm.

ITEM 14 - Mesa de Canto

TAMPO – Em formato quadrado produzido em aglomerado de 25mm de espessura, com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em lamina de madeira natural pré-composta. As faces laterais dos tampos recebem acabamento em lâmina de madeira natural pré-composta. . Na cor cinza, preto ou madeirado.

ESTRUTURA – o tampo quadrado recebe 4 apoios cada, sendo todos os apoios cilíndricos produzidos em alumínio maciço Ø 40mm e altura 320mm, parafusados na chapa soldada à base superior do apoio por 4 parafusos auto-atarraxantes cada.

DIMENSÕES GERAIS: 600X 600x350mm.

ITEM 15 - Mesa de Centro

TAMPO – Em formato quadrado produzido em aglomerado de 25mm de espessura, com

acabamento nas duas faces (inferior e superior) em lamina de madeira natural pré-composta. As faces laterais dos tampos recebem acabamento em lâmina de madeira natural pré-composta. Na cor cinza, preto ou madeirado.

ESTRUTURA – o tampo quadrado recebe 4 apoios cada, sendo todos os apoios cilíndricos produzidos em alumínio maciço Ø 40mm e altura 320mm, parafusados na chapa soldada à base superior do apoio por 4 parafusos auto-atarraxantes cada.

DIMENSÕES GERAIS: 1000X 600x350mm.

ITEM 16 – 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 270º. 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, propiciando ajuste e firmeza, para que se possibilite a montagem e desmontagem do mesmo, varias vezes sem perder a qualidade. Podendo ser na cor cinza, preto ou madeirado.

ITEM 17 – 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 270°. 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 180° 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. Podendo ser na cor cinza, preto ou madeirado.

ITEM 18 – 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 contém 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 180° 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. 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. Podendo ser na cor cinza, preto ou madeirado.

ITEM 19 – 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. Cada porta contém 2 dobradiças.

PUXADOR - 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 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. Podendo ser na cor cinza, preto ou madeirado.

ITEM 20 – Armário Mesa com Portas 740x600x800mm

DIMENSÕES - Largura: 800 mm, Profundidade: 600 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 na mesma cor do laminado, coladas pelo processo hot-melt (colado a quente);

DOBRADIÇAS - 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.

Podendo ser na cor cinza, preto ou madeirado.

ITEM 21 – Gaveteiro Fixo com 02 gavetas - 400x470x360mm

LATERAIS E BASE - Em MDP de 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão com no mínimo 0,3mm de espessura texturizado, acabamento nas faces laterais em fita de PVC de no mínimo 1,0mm de espessura na mesma cor do laminado;

FRENTE DAS GAVETAS- Em MDP de 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão com no mínimo 0,3mm de espessura texturizado, acabamento nas faces laterais em fita de PVC de no mínimo 1,0mm de espessura na mesma cor do laminado. PUXADORES - Do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com 130 mm de comprimento aproximado;

FECHADURA - com giro de 90º dupla, extração da chave, sistema de travamento vertical simultâneo através de cilindro de 4 pinos com segredo de comando único, permitindo fechamento/abertura simultânea das gavetas. O gaveteiro contém 2 chaves;

GAVETA - Estrutura total injetada em ABS ou polipropileno com parte superior da gaveta dobradas em forma de “U” com nervuras estruturais na face inferior para reforço. Sistema de deslizamento em corrediças de chapa de aço dobradas e curvadas pneumáticamente com no mínimo 0,75mm de espessura dotadas de roldanas produzidas em nylon com travas de segurança. Dimensão interna das gavetas: 320mm largura x 390mm prof. x 65mm de alt. Dimensão externa das gavetas: 340mm largura x 410mm prof. x 75mm de alt;

MONTAGEM - Os componente do corpo dos gaveteiros laterais, fundo e base são ligadas entre si pelo sistema lack fix ou minifix e o gaveteiro devera ser fixado ao tampo da mesa por parafusos;

ACABAMENTO - Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, deverão receber 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 210ºC. Todo material deverá ter perfeito acabamento, sem rebarbas. Podendo ser na cor cinza, preto ou madeirado.

ITEM 22 – Gaveteiro Mesa com 04 Gavetas - 400x600x740mm

TAMPO - Com formato retangular, em MDP de 25mm de espessura revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo na cor a escolher, com acabamento nas extremidades laterais em fita reta de PVC com no mínimo 1,0mm de espessura e na parte frontal e posterior em fita reta de PVC de no mínimo 2,5mm de espessura com parte superior e inferior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas da ABNT de ergonomia a NBR 13965 TAB1/ 13966 TAB-6, na mesma cor do laminado coladas pelo processo holt melt (colagem a quente). O tampo deverá ser fixado pelo sistema lack fix ou mini fix e cavilhas. Dimensão do tampo : 400mm largura x 600 mm prof. X 25mm espessura.

ESTRUTURA - Painéis laterais e fundo em MDP de 18 mm de espessura, revestidos em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, na mesma cor do tampo, com acabamento nas faces laterais em fita reta de PVC de no mínimo 1,0mm de espessura, respeitando a tonalidade do laminado melamínico. Fixação das peças do gaveteiro deve ser pelo sistema lack fix ou minifix e cavilhas.

GAVETAS - Estrutura total injetada em ABS ou polipropileno com parte superior da gaveta dobradas em forma de “U” com nervuras estruturais na face inferior para reforço. Sistema de deslizamento em corrediças de chapa de aço dobradas e curvadas pneumáticamente com no mínimo 0,75mm de espessura dotadas de roldanas produzidas em nylon com travas de segurança. Na parte superior da gaveta deve conter suporte móvel para lápis, borrachas e outros utensílios, confeccionado em polipropileno com no mínimo 4 divisões a ser apoiado e encaixada nas laterais das gavetas. Dimensão interna da gavetas: 320mm largura x 390mm prof. x 65mm de alt. Dimensão s externa da gavetas: 340mm largura x 410mm prof. x 75mm de alt. Frente das gavetas - Com parte superior fixa onde é localizado a fechadura, 4 partes móveis em MDP de 18mm de espessura, revestido em ambas as partes com laminado melamínico de baixa pressão com 0,3mm de espessura texturizado na cor do tampo, com acabamento em todas as extremidades em fita reta de PVC de no mínimo 1,0mm de espessura na mesma cor do laminado. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com 130mm de comprimento aproximado, fechadura com giro de 90º dupla, extração da chave, sistema de travamento vertical simultâneo através de cilindro de 4 pinos com segredo de comando único, permitindo fechamento/abertura simultânea das gavetas. O gaveteiro contém 2 chaves.

Dimensão aproximada parte fixa: 395mm largura x 40mm altura x 18mm espessura.
Dimensão aproximada parte móvel: 395mm largura x 150mm altura x 18mm espessura;
BASE - Em MDP de no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico de baixa pressão texturizado com 0,3mm de espessura, na mesma cor do tampo, com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC com no mínimo 1,0 mm de espessura na mesma cor do laminado, com 4 sapatas reguladoras de nível em polipropileno de no mínimo 50mm diâmetro na parte de contato com piso, encaixada e fixada na base através de parafusos;
MONTAGEM - Os componentes do corpo dos gaveteiros laterais, fundo e base deverão são ligados entre si pelo sistema lack fix ou minifix e cavilhas;
ACABAMENTO - Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, deverão receber 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. Todo material devesse ter perfeito acabamento, sem rebarbas. Podendo ser na cor cinza, preto ou madeirado.

ITEM 23 – Gaveteiro Volante com 03 gavetas com no mínimo 400x495x580mm

TAMPO - Com formato retangular, em MDP de 18mm de espessura revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo na cor a escolher, com acabamento nas extremidades laterais, frontais e posterior, em fita reta de PVC com no mínimo 1,0mm de espessura com parte superior e inferior da fita arredondada, na mesma cor do laminado coladas pelo processo holt melt (colagem a quente). O tampo deverá ser fixado pelo sistema lack fix ou mini fix e cavilhas. Dimensão do tampo : 400mm largura x 490mm prof. X 18mm espessura;

ESTRUTURA - Painéis laterais e fundo em MDP de 18 mm de espessura, revestidos em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, na mesma cor do tampo, com acabamento nas faces laterais em fita reta de PVC de no mínimo 1,0mm de espessura respeitando a tonalidade do laminado melamínico. Fixação das peças do gaveteiro deve ser pelo sistema lack fix ou minifix e cavilhas;

GAVETAS - Estrutura total injetada em ABS ou polipropileno com parte superior da gaveta dobradas em forma de “U” com nervuras estruturais na face inferior para reforço. Sistema de deslizamento em corrediças de chapa de aço dobradas e curvadas pneumáticamente com no mínimo 0,75mm de espessura dotadas de roldanas produzidas em nylon com travas de segurança. Na parte superior da gaveta deve conter suporte móvel para lápis, borrachas e outros utensílios, confeccionado em polipropileno com no mínimo 4 divisões a ser apoiado e encaixada nas laterais das gavetas. Dimensão mínima interna das gavetas: 320mm largura x 390mm prof. x 65mm de alt. Dimensão mínima externa da gavetas: 340mm largura x 410mm prof. x 75mm de alt. Frente das gavetas - Com parte superior fixa onde é localizado a fechadura, 3 partes móveis, em aglomerado de 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão com 0,3mm de espessura texturizado na cor do tampo com acabamento em todas as extremidades em fita reta de PVC de no mínimo 1,0mm de espessura na mesma cor do laminado. O gaveteiro contém 2 chaves. Dimensão aproximada parte fixa: 395mm largura x 40mm altura x 18mm espessura. Dimensão aproximada parte móvel p/gaveta: 395mm largura x 150mm altura x 18mm espessura;

PUXADORES - Do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com 130mm de comprimento aproximado;

FECHADURA - Com giro de 90º dupla, extração da chave, sistema de travamento vertical simultâneo através de cilindro de 4 pinos com segredo de comando único, permitindo

fechamento/abertura simultânea das gavetas;

BASE - Em MDP de no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão texturizado com 0,3mm de espessura, na mesma cor do tampo, com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC com no mínimo 1,0 mm de espessura na mesma cor do laminado; com 04 rodízios de nylon ou polipropileno, fixado na base através de uma chapa de aço e parafusos;

MONTAGEM - Os componente do corpo dos gaveteiros laterais, fundo e base deverão são ligados entre si pelo sistema lack fix ou minifix e cavilhas;

ACABAMENTO - Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, deverão receber 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. Todo material deverá ter perfeito acabamento, sem rebarbas. Podendo ser na cor cinza, preto ou madeirado.

ITEM 24 – Suporte para pasta suspensa

Composto de duas laterais direita e esquerda medida mínima 412x107 # 16, frontal e traseiro medida mínima 736x112,5 #16 formando assim o quadro de apoio das pastas;

FIXAÇÃO - Na lateral do armário através de parafusos fenda cruz 7x11 amarelo juntamente com um fixador da corredeira telescópica 80x73 zincado, sendo este preso na corredeira telescópica com rolamentos internos para melhor deslizamento. Medida 412x739x83,5;

ACABAMENTO - Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação recebem pintura eletrostática epóxi-pó lisa fosca, na cor a definir, com polimerização em estufa.

ITEM 25 – Biombo Divisor Cego – 1610x700x40mm

ITEM 26 – Biombo Divisor Cego – 1610x800x40mm

ITEM 27 – Biombo Divisor Cego – 1610x1000 x40mm

ITEM 28 – Biombo Divisor Cego – 1610x1200 x40mm

ESTRUTURA – Placa – estrutura da placa tipo “colmeia”, 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 os 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 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. 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 ser na cor cinza, preto ou madeirado.

ITEM 29 – Biombo Divisor Meio – Vidro - 1610x 700x40mm

ITEM 30 – Biombo Divisor Meio – Vidro - 1610x 800x40mm

ITEM 31 – Biombo Divisor Meio – Vidro - 1610x 1000x40mm

ITEM 32 – Biombo Divisor Meio – Vidro - 1610x 1200x40mm

ESTRUTURA – Placa – estrutura da placa tipo “colmeia”, 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, 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 ser na cor cinza, preto ou madeirado.

ITEM 33 – Balcão alto reto 1800x800x1100mm

ITEM 34 – Balcão alto reto 1400x800x1100mm

ITEM 35 – 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. 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. Tampo superior: do plano até o piso = 1100mm;

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.

Podendo ser na cor cinza, preto ou madeirado.

ITEM 38 – Balcão Alto Circular 2200x800x1100mm

Balcão circular alto para recepção, formado por dois módulos, medindo 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 e 4 pés no formato oblongo 40x77mm. 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. Tampo superior: do plano até o piso = 1100mm;

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.

Podendo ser na cor cinza, preto ou madeirado.

LOTE V – 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.



LOTE VI - EQUIPAMENTOS DIVERSOS

ITEM 01 – Apoio para os pés

Plataforma em aço, regulagem 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.



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), 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), 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, discutida ou recebida 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 2013

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 e que se encontra 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 dezesesseis 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

DECLARAÇÃO

A empresa _____ CNPJ nº _____ sediada
_____, declara, de que não incide nas práticas de nepotismo vedadas
pelas Resoluções do Conselho Nacional de Justiça números 156, de 8 de agosto de 2012, e 7, de 18
de outubro de 2005.

_____, _____ de _____ de 2013.

Assinatura do Representante Legal da Empresa



ANEXO V

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 VI

Minuta da Ata de Registro de Preços nº ____/2013

O **Tribunal de Justiça**, adiante denominado **Órgão Gerenciador**, nos termos da Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006, com alterações posteriores, Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, com alterações posteriores, Lei nº 10.520, de 17 de julho de 2002, com alterações posteriores, Lei Estadual nº 5.237, de 17 de julho de 1991, Decreto Estadual nº 1.424, de 22 de agosto de 2003, com alterações posteriores, Decreto Estadual nº 29.342 de 28 de novembro de 2013, Decreto Estadual nº 4.054, de 19 de setembro de 2008, e Ato Normativo nº 25, de 1º de março de 2010, e, no que couber, pelos Decretos Federais números 3.555, de 8 de agosto de 2000, 5.450, de 31 de maio de 2005, e 7.892, de 23 de janeiro de 2013, resolve registrar os preços da empresa, denominada **Fornecedor**, qualificado 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 pelo Exmº. Desembargador Presidente **JOSÉ CARLOS MALTA MARQUES**.

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 _____.

CADASTRO DE RESERVA:

1º - _____, 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 _____, _____, brasileiro, inscrito no Cadastro de Pessoas Físicas do Ministério da Fazenda sob o n. _____, portador da Cédula de Identidade n. _____, expedida pela _____, residente e domiciliado _____, telefones: ____-____-_____/____-____-_____/, email: _____@_____.

2º - _____, 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 _____, _____, brasileiro, inscrito no Cadastro de Pessoas Físicas do Ministério da Fazenda sob o n. _____, portador da Cédula de Identidade n. _____, expedida pela _____, residente e domiciliado _____, telefones: ____-____-_____/____-____-_____/, email: _____@_____.

3º - _____, 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 _____, _____, brasileiro, inscrito no Cadastro de Pessoas Físicas do Ministério da Fazenda sob o n. _____, portador da Cédula de Identidade n. _____, expedida pela _____, residente e domiciliado _____, telefones: ____-____-_____/____-____-_____/, email: _____@_____.

CLÁUSULA PRIMEIRA - DO OBJETO

1.1. O objeto deste ajuste consiste na eventual aquisição de móveis corporativos para os prédios do Poder Judiciário, através do sistema de registro de preços, nos termos do edital PE 092/2013.

CLÁUSULA SEGUNDA - DO VALOR

2.1. O valor total estimado deste contrato é de R\$ _____(_____), conforme tabela constante no Anexo I do edital PE 092/2013.

CLÁUSULA TERCEIRA - DO PRAZO E LOCAL DE ENTREGA

3.1. 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;

3.1.1. Havendo extensão do prazo de entrega, deverá ser justificado pela empresa fornecedora;

3.2. Os locais de entrega serão definidos pelo Fiscal, e informados ao fornecedor quando do envio da ordem de serviço.

CLÁUSULA QUARTA – DA DESPESA

4.1. A despesa com a execução desta contratação correrá à conta dos recursos consignados ao FUNJURIS de 2013, no Programa de Trabalho: 02.061.0003.2114.0000 – Manutenção do Poder Judiciário: 4490-52 – Equipamentos e Materiais Permanentes.

CLÁUSULA QUINTA - DO PAGAMENTO

5.1. O pagamento deverá ser efetuado no prazo de 10 (dez) dias úteis subsequentes ao recebimento do objeto da presente licitação, em moeda corrente nacional, mediante apresentação dos seguintes documentos:

a) Nota fiscal eletrônica em formato normal/fatura discriminativa, devidamente atestada pelo fiscal 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;

d) Certidão Conjunta de Quitação de Tributos Federais e Dívida Ativa da União, expedida pela Secretaria da Receita Federal;

e) Certidão negativa de débitos trabalhistas, emitida pelo TST – Tribunal Superior do Trabalho; e

f) Prova de regularidade para com a Fazenda Estadual ou Municipal do domicílio ou sede da licitante.

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

5.3. A apresentação de nota fiscal/fatura com incorreções ou desacompanhada da documentação requerida no subitem 5.1, implicará na sua devolução à CONTRATADA para regularização, devendo o prazo de pagamento ser contado a partir da data de sua reapresentação.

5.4. 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 SEXTA - DA UTILIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS POR ÓRGÃOS OU ENTIDADES NÃO PARTICIPANTES

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 21 do Decreto Estadual nº 29.342/2013, exceto os órgãos e entidades da Administração Pública Federal, conforme dispõe o Parágrafo único do art. 22 do Decreto Estadual nº 29.342/2013.

6.2. 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 se manifeste sobre a possibilidade de adesão.

6.3. As contratações adicionais a que se refere o artigo 21 do Decreto Estadual nº 29.342/2013, não poderão exceder, por órgão ou entidade, a 100% (cem por cento) dos quantitativos dos itens registrados na Ata de Registro de Preços, limitadas ao quádruplo do quantitativo de cada item registrados na ata de registro de preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes, independente do número de órgão não participantes que aderirem, nos termos do art.21, § 4º do Decreto Estadual nº 29.342/2013.

CLÁUSULA SÉTIMA - DAS ALTERAÇÕES NA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

7.1. 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.

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

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

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

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

7.3. 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:

7.3.1. 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

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

7.4. 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 OITAVA - DO CANCELAMENTO DO REGISTRO DE PREÇOS

8.1. O fornecedor terá seu registro cancelado nas hipóteses previstas na Lei Federal nº 8.666, de 21 de junho de 1993, ou quando:

- a) descumprir as condições da Ata de Registro de Preços;
- b) não retirar a respectiva nota de empenho ou instrumento equivalente, no prazo estabelecido pela Administração, sem justificativa aceitável;
- c) não aceitar reduzir o seu preço registrado, na hipótese de este se tornar superior àqueles praticados no mercado;
- d) tiver presentes razões de interesse público; e
- e) por acordo entre as partes, quando o fornecedor, mediante solicitação por escrito aceita pela Administração, comprovar estar impossibilitado de cumprir as exigências do edital que deu origem ao registro de preços ou de cumprir as cláusulas e condições do compromisso para futura e eventual contratação.

8.1.1. O cancelamento do registro de preços será feito no processo que lhe deu origem, devendo sua comunicação ser feita, ao fornecedor contratado, por correspondência com recibo de entrega, juntando-se comprovante nos respectivos autos.

8.1.2. No caso de ser ignorada ou inacessível a sede ou o domicílio do fornecedor, a comunicação será feita por publicação no Diário de Justiça Eletrônico, por uma vez, e afixação no local de costume do órgão gerenciador, considerando-se cancelado o registro na data considerada como de publicação no Diário da Justiça Eletrônico, que respeitará a forma do art. 4º, da Lei Federal nº 11.419, de 19 de dezembro de 2006.

8.1.3. Em qualquer das hipóteses de cancelamento do registro de preços previstas neste item, é facultada à Administração a aplicação das penalidades.

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

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

8.2.2. A solicitação do fornecedor para cancelamento do preço registrado deverá ser formulada com antecedência mínima de 30 (trinta) dias, facultada à Administração a aplicação das penalidades previstas no instrumento convocatório, assegurada defesa prévia do fornecedor, nos termos da Lei Federal nº 8.666, de 21 de junho de 1993.

CLÁUSULA NONA - DA VIGÊNCIA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

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

CLÁUSULA DÉCIMA - DO REAJUSTE

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

10.2 Fica ressalvada desta vedação a revisão de preços efetuada conforme os artigos 16, 17 e 18 do Decreto Estadual nº 29.342/2013.

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 deste instrumento, 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; 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.

11.2. Todo o mobiliário deverá ser recebido no local, por comissão designada pelo Contratante (Órgão Gerenciador) e postos diretamente em seus locais definitivos, devidamente montados e funcionando regularmente;

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

11.4. 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.

CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA - DOS PADRÕES E NORMAS

a) As especificações não mencionadas neste termo de referência (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 empresa fornecedora 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 termo de referência.

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, permitindo-se variações de 10 % a mais nas dimensões e similaridade desde que comprovadamente com a mesma qualidade do padrão especificado. Quanto às espessuras de chapas, tampos e espumas não serão permitidos variações para menor.**

f) Apresentar Certificado de Conformidade de Produto (concedido pela ABNT) atendendo aos requisitos das normas abaixo descritas, devendo constar no certificado as referências ou códigos dos produtos cotados:

- 1) ABNT NBR 13962:2006 para os itens de 01 a 05 do Lote I, item 01 do lote II e item 01 Lote III;
- 2) ABNT NBR 13966:2008, para os itens de 01 a 13 do lote IV;
- 3) ABNT NBR 13961:2010 para os itens de 16 a 23 do lote IV.

- Parecer técnico ergonômico para cada item, emitido por ergonomista certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia), níveis 01 ou Senior (necessário anexar documento comprobatório do nível de certificação), para todos os itens, exceto acessórios.

- Apresentar ensaio de resistência a abrasão e dureza do filme de revestimento, segundo a norma NBR 14535/2008 – Móveis de madeira - Requisitos e ensaio para superfície pintadas, emitido por laboratório reconhecido nacionalmente, para os itens com revestimento em lâmina de madeira natural pré-composta.

f.1) Devem ser apresentados os laudos do laboratório constando os resultados dos ensaios dos seguintes tópicos:

1) Dureza de rompimento do filme de revestimento: o produto deve se encontrar dentro da escala de dureza no nível 6H;

2) Dureza de amassamento do filme de revestimento: o produto deve se encontrar dentro da escala de dureza no nível 6H;

3) Resistência a abrasão: a taxa de desgaste do produto deve ser de 70 mg/100 ciclos ou menos.

g) Apresentar para os itens de assentos, os seguintes Relatórios de Ensaio:

g.1) Relatório de Ensaio de Densidade Aparente em Espuma Flexível de PU, conforme norma NBR 8537/Junho 2003, emitido por laboratório reconhecido nacionalmente.

g.2) Relatório de Ensaio de Determinação das Características de Queima da Espuma, conforme norma NBR 9178/2003, emitido por laboratório reconhecido nacionalmente.

g.3) Relatório de Ensaio do Comportamento a Queima de Tecidos – Propagação de chamas na vertical, conforme norma NBR 6941/2003, emitido por laboratório reconhecido nacionalmente.

h) Apresentar para os itens com chapa de aço pintada, os seguintes Relatórios de Ensaio:

h.1) Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Nevoa Salina, conforme norma NBR 8094/1983, com no mínimo 240 horas, emitido por laboratório reconhecido nacionalmente.

h.2) Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, conforme norma NBR 8096/1983, com no mínimo 240 horas, emitido por laboratório reconhecido nacionalmente.

i) Apresentar Certificado de Conformidade de Marca ABNT de Qualidade Ambiental – Rotulo Ecológico ABNT para mobiliário de escritório (mesas) em conformidade com as normas ABNT NBR pertinentes.

j) Apresentar Certificado de Conformidade de Sistema de Gestão Ambiental, para a fabricação de mobiliários corporativos, emitido pela ABNT em nome do fabricante dos produtos cotados, atendendo as normas ABNT NBR pertinentes.

k) Todos os certificados, relatórios de ensaio e pareceres, deverão estar em nome do fabricante do produto cotado.

12.1. DA APRESENTAÇÃO DAS AMOSTRAS

a) A exigência da apresentação da amostra tem por objetivo a efetiva verificação dos aspectos técnicos exigidos no instrumento convocatório de modo a ser garantido o pleno atendimento ao interesse público.

b) A(s) empresa(s) vencedora(s) deverá(ão) apresentar amostra sujeita a destruição dos itens, no prazo de 05 (cinco) dias úteis após a declaração de vencedor, e também catálogos dos itens cotados, objetivando verificar a sua conformidade com as especificações técnicas do instrumento convocatório, sob pena de ser declarado desclassificado para o certame:

Lote I, itens 1, 2, 3, 4, 6, 7, 8, 10 e 14.

Lote II item 1.

Lote III item 1, 4.

Lote IV itens 3, 5, 8, 9, 14, 16, 20, 23, 24, 26, 30, 34 e 36.

b.1) Os Itens 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 a sexta-feira.

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

d) A responsabilidade pela montagem dos móveis é da licitante declarada vencedora, não cabendo ao setor recebedor da amostra sua regularização ou percepção no caso de montagem incorreta.

f) Para efeito de avaliação dos móveis, uma Comissão Técnica será designada para esse fim, levando em conta a conformidade com as especificações e características técnicas, contidas no edital.

Dentre os aspectos que serão avaliados e analisados estão:

- Conformidade com as normas técnicas da ABNT;
- Qualidade dos componentes;
- Colagem;
- Lixamento;
- Pinturas;
- Resistência do móvel;
- Junção das peças;
- Igualdade das medidas;
- Design;
- Robustez.

g) A(s) empresa(s) vencedora(s) será(ão) desclassificada(s) para o lote em questão, sendo convocadas as remanescentes, respeitada a ordem de classificação, nos seguintes casos:

g.1) Caso o protótipo apresentado não atenda aos requisitos exigidos neste edital;

g.2) Caso não apresente a amostra no prazo estipulado.

h) Depois de entregue a amostra não mais será permitido fazer ajustes ou modificações no produto apresentado para fins de adequá-lo às especificações constantes do Edital.

h.1) Da análise da amostra será lavrado “Termo de Verificação de Amostra”, onde constará de forma conclusiva se a amostra atende ou não as especificações do edital, havendo permissividade apenas quanto à cor dos móveis.

h.2) A proposta deverá ofertar a mesma marca e modelo apresentado na amostra, sob pena de desclassificação do LICITANTE.

i) 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.

j) Serão rejeitadas as amostras que apresentarem problemas na instalação durante a análise técnica e apresentarem divergências quanto às especificações apresentadas neste termo de referência.

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

12.2. DA GARANTIA DOS MATERIAIS E DA ASSISTÊNCIA TÉCNICA

a) 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, III e IV, 12 (doze) anos para o lote II, 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;

12.3. QUANTO À ASSISTÊNCIA TÉCNICA:

- a) A empresa prestadora de assistência técnica para os lotes I, II, III e IV deverá estar legalmente sediada em Alagoas, devendo comprovar sua aptidão mediante a apresentação de seu contrato social e de 3 (três) atestado 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, III e IV, 12 (doze) anos para o lote II, 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.
- b.1) Prestar, sem ônus para o contratante, assistência técnica e manutenções preventivas e corretivas de acordo com recomendações do fabricante, a vigorar durante a garantia.
- c) O prazo de garantia deve ser contado a partir do recebimento definitivo dos materiais, pelo contratante.

CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA - DAS OBRIGAÇÕES DO FORNECEDOR (CONTRATADA)

- 13.1. Responsabilizar-se pelo fiel cumprimento do fornecimento, instalação e entrega dos materiais, objetos deste instrumento;
- 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. Deverá fornecer a biblioteca em programa Auto-Cad de todos os itens constantes nos Lotes I, II, III e IV;
- 13.7. Prestar todos os esclarecimentos que forem solicitados pelo contratante sobre os materiais ofertados;
- 13.8. Deverá atender às recomendações dos fabricantes, obedecer às normas regulamentares expedidas pelos órgãos competentes e as normas da ABNT atinentes aos assuntos;
- 13.9. Entregar os materiais no prazo, condições e local indicado, sujeitando-se no que couber às leis do consumidor.
- 13.10. Responder pelas despesas relativas a encargos trabalhistas, de seguro de acidentes, impostos, contribuições previdenciárias e quaisquer outras que forem devidas e referentes aos serviços executados por seus empregados, uma vez que os mesmos não tem nenhum vínculo empregatício com o Gestor do Contrato.
- 13.11. O órgão gestor não aceitara, sob nenhum pretexto, a transferência de responsabilidade da contratada para outras entidades, sejam fabricantes, técnicos ou quaisquer outros.
- 13.12. O material deverá ser confeccionado novo e entregue acondicionado adequadamente;
- 13.13. Fornecer o material em prazo não superior ao máximo estipulado na proposta. Caso tal

entrega não seja efetuada dentro do prazo, a contratada ficará sujeita à multa estabelecida neste termo de referencia, obedecendo, ainda, aos subitens seguintes:

13.14. A empresa fornecedora dos materiais deverá adotar os seguintes procedimentos visando o perfeito fornecimento de materiais:

13.14.1. QUANTO AO FORNECIMENTO E MONTAGEM:

13.14.1.1. Prazo de entrega será de 30 dias úteis, a partir do recebimento da ordem de serviço pelo contratado;

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

13.14.1.3. 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, III e IV;

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

13.14.1.5. Os serviços deverão ser executados, de segunda a sexta-feira, no horário de 8:30 às 13:30 horas e de 14h às 18h, conforme orientação do gestor.

13.15. QUANTO AOS PROCEDIMENTOS DE SEGURANÇA:

13.15.1. Utilizar obrigatoriamente todos os equipamentos e procedimentos dispostos na norma regulamentadora NR-18;

13.15.2. 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;

13.15.3. Adotar as recomendações dos fabricantes quanto ao uso e manuseio adequados de seus produtos; e

13.15.4. Conduzir os serviços de acordo com as normas regulamentadoras relativas à segurança do trabalho;

13.16. QUANTO À LIMPEZA DO MOBILIÁRIO:

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

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

13.17.1. Executar limpeza diária do local de execução dos serviços e das áreas adjacentes e a consequente remoção diária do entulho;

13.17.2. Remover do local de instalação, os materiais e equipamentos, assim como peças remanescentes e sobras não utilizadas de materiais, ferramentas e acessórios.

13.18. QUANTO A DISTRIBUIÇÃO DO MOBILIÁRIO:

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

CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA - DAS OBRIGAÇÕES DO ÓRGÃO GERENCIADOR (CONTRATANTE)

- 14.1. Propiciar todas as facilidades indispensáveis à boa execução das obrigações contratuais, inclusive permitir o livre acesso do responsável da CONTRATADA às dependências do CONTRATANTE, desde que devidamente identificados;
 - 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. Atestar a execução do objeto do presente ajuste por meio do gestor de contrato;
 - 14.7. Efetuar o pagamento ao CONTRATADO de acordo com as condições de preço e prazos estabelecidos neste termo de referência;
 - 14.8. Aplicar as penalidades por descumprimento do contrato;
- Fiscalizar para que, durante a vigência do contrato, sejam mantidas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação;

CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA - DA FISCALIZAÇÃO E GESTÃO DO CONTRATO

15.1. Os serviços serão acompanhados e fiscalizados por servidor do Tribunal especialmente designado pela autoridade competente, que terá seu substituto legal, cabendo-lhes as atribuições e responsabilidades do artigo 67 da Lei nº. 8.666/93, os quais serão auxiliados, ou não, por empresa terceirizada a ser contratada.

15.2. Caberá ao Fiscal do contrato:

- a) emitir a ordem de fornecimento do objeto contratual;
- b) verificar a execução do objeto contratual, visando garantir a qualidade desejada;
- c) atestar e encaminhar as notas fiscais ao setor competente para autorizar os pagamentos;
- d) anotar, em registro próprio, as ocorrências relativas à execução do contrato, determinando as providências necessárias à correção das falhas ou defeitos observados;
- e) dar imediata ciência aos seus superiores e ao órgão de controle, dos incidentes e ocorrências da execução que possam acarretar a imposição de sanções ou a rescisão contratual;
- f) adotar, junto a terceiros, as providências necessárias para a regularidade da execução do contrato.

15.3. As decisões e providências que ultrapassarem a competência da fiscalização deverão ser solicitadas pelo fiscal à autoridade competente, para a adoção das medidas que julgar necessárias.

15.4. A fiscalização será exercida pelo Contratante e não exclui nem reduz a responsabilidade da Contratada, inclusive perante terceiros, por quaisquer irregularidades, e, na sua ocorrência, não implica corresponsabilidade do Poder Público ou de seus agentes e prepostos. Ao Contratante se reserva o direito de rejeitar a execução do objeto contratual prestado, se em desacordo com os termos do edital.

15.5. Caberá ao Gestor do contrato:

- a) à prorrogação de Contrato junto à Autoridade Competente (ou às instâncias competentes), que deve ser providenciada antes de seu término, reunindo as justificativas competentes;
- b) à comunicação para abertura de nova licitação à área competente, antes de findo o estoque de bens e/ou a prestação de serviços e com antecedência razoável;
- c) ao pagamento de Faturas/Notas Fiscais;
- d) à comunicação ao setor competente sobre quaisquer problemas detectados na execução contratual, que tenham implicações na atestação;

15.5.1. Comunicar as irregularidades encontradas: situações que se mostrem desconformes com o Edital ou Contrato e com a Lei;

15.5.2. Exigir somente o que for previsto no Contrato. Qualquer alteração de condição contratual deve ser submetida ao superior hierárquico, acompanhada das justificativas pertinentes;

15.5.3. Cuidar das alterações de interesse da Contratada, que deverão ser por ela formalizadas e devidamente fundamentadas, principalmente em se tratando de pedido de reequilíbrio econômico-financeiro ou repactuação. No caso de pedido de prorrogação de prazo, deverá ser comprovado o fato impeditivo da execução, o qual, por sua vez, deverá corresponder àqueles previstos no parágrafo primeiro do artigo 57 da Lei 8.666/93 e alterações;

15.5.4. Elaborar ou solicitar justificativa técnica, quando couber, com vistas à alteração unilateral do Contrato pela Administração;

15.5.5. Alimentar os sites do Contratante, os sistemas informatizados deste Poder, responsabilizando-se por tais informações, inclusive sempre quando cobradas/solicitadas;

15.5.6. Negociar o Contrato sempre que o mercado assim o exigir e quando da sua prorrogação, nos termos da Lei;

15.5.7. Procurar auxílio junto às áreas competentes em caso de dúvidas técnicas, administrativas ou jurídicas;

15.5.8. Documentar nos autos todos os fatos dignos de nota;

15.5.9. Deflagrar e conduzir os procedimentos de finalização à Contratada, com base nos termos Contratuais, sempre que houver descumprimento de suas cláusulas por culpa da Contratada, acionando as instâncias superiores e/ou os Órgãos Públicos competentes quando o fato exigir.

CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA - DAS PENALIDADES

16.1 As licitantes ou contratadas que, por qualquer forma, não cumprirem as normas de licitação ou dos contratos celebrados estão sujeitas às seguintes sanções, assegurados o contraditório e ampla defesa, nos termos do Decreto Estadual nº 4.054/2008:

16.1.1 advertência;

16.1.2 multa;

16.1.3 suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com a Administração Direta, Autárquica e Fundacional, as Empresas Públicas e Sociedades de Economia Mista e demais entidades controladas direta ou indiretamente pelo Estado de Alagoas;

16.1.4 declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública.

16.2 As sanções previstas nos subitens 16.1.1, 16.1.3 e 16.1.4 deste instrumento poderão ser aplicadas juntamente com a sanção de multa.

16.3 A advertência consiste em repreensão por escrito imposta pelo não cumprimento das normas de licitação ou dos contratos celebrados.

16.4 A multa deverá ser aplicada pelo ordenador de despesas ou outra autoridade competente, nos seguintes percentuais e hipóteses:

- 16.4.1 0,33% (trinta e três centésimos por cento) por dia, pelo atraso, na entrega de material ou execução de serviços, calculado sobre o valor correspondente à parte inadimplente, até o limite de 9,9%, correspondentes a até 30 (trinta) dias de atraso;
- 16.4.2 0,66 % (sessenta e seis centésimos por cento) por dia, pelo atraso na entrega de material ou execução de serviços, calculado, desde o primeiro dia de atraso, sobre o valor correspondente à parte inadimplente, em caráter excepcional e a critério do órgão ou entidade interessada, quando o atraso ultrapassar 30 (trinta) dias;
- 16.4.3 5% (cinco por cento) por descumprimento do prazo de entrega, calculados sobre o valor total do contrato ou da Nota de Empenho, sem prejuízo da aplicação do disposto nos incisos I e II do art. 5º do supracitado Decreto;
- 16.4.4 15% (quinze por cento) pela recusa injustificada em assinar o contrato ou retirar o instrumento equivalente no prazo estabelecido, em entregar total ou parcialmente o material ou em concluir o serviço, calculados sobre o valor correspondente à parte inadimplente;
- 16.4.5 15% (quinze por cento) pela rescisão da avença, calculados sobre o valor total do contrato ou da Nota de Empenho; e
- 16.4.6 20% (vinte por cento) pelo não cumprimento de qualquer cláusula do contrato, exceto quanto ao prazo de entrega, calculados sobre o valor total do contrato ou da Nota de Empenho.
- 16.5 A multa apenas será executada após regular processo administrativo, facultada a defesa prévia da licitante ou contratada, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, a contar do recebimento da notificação.
- 16.6 Se a multa aplicada for superior ao valor da garantia prestada, além da perda desta, responderá a licitante ou contratada pela sua diferença, devidamente atualizada pelo Índice Geral de Preços - Mercado (IGP-M) ou equivalente, a qual será descontada dos pagamentos eventualmente a ela devidos ou cobrada judicialmente.
- 16.7 O atraso, para efeito de cálculo de multa, será contado em dias corridos, a partir do dia seguinte ao do vencimento do prazo de entrega de material ou execução de serviços, se dia de expediente normal no órgão ou entidade interessada, ou do primeiro dia útil seguinte.
- 16.8 Em despacho fundamentado do ordenador de despesas do órgão ou entidade interessada e desde que haja justificado interesse público, poderá ser relevada:
- 16.8.1 – a aplicação de multa por atraso na entrega de material ou na execução de serviços não superior a 5 (cinco) dias; e
- 16.8.2 – aplicação de multa cujo montante seja inferior ao dos custos de sua imposição.
- 16.9 A multa poderá ser aplicada juntamente com outras sanções segundo a natureza e a gravidade da falta cometida, consoante previsto no subitem 16.2, desde que observado o princípio da proporcionalidade.
- 16.10 Decorridos 30 (trinta) dias de atraso injustificado na entrega de material ou na execução de serviços, a Nota de Empenho ou contrato deverá ser cancelada ou rescindido, exceto se houver justificado interesse público em manter a avença, hipótese em que será aplicada multa na forma do subitem 16.4.2.
- 16.11 A multa prevista no subitem 16.4.5 não será aplicada nas hipóteses de rescisão contratual que não ensejem sanções.
- 16.12 A suspensão e o impedimento são sanções administrativas que temporariamente obstem a participação em licitação e a contratação, sendo aplicadas nos seguintes prazos e hipóteses:
- 16.12.1 por até 30 (trinta) dias, quando, vencido o prazo da Advertência, a licitante ou contratada permanecer inadimplente;
- 16.12.2 por até 90 (noventa) dias, quando a licitante deixar de entregar, no prazo estabelecido no Edital, os documentos exigidos, quer, via fax ou Internet, de forma provisória, quer, em original ou cópia autenticada, de forma definitiva;
- 16.12.3 por até 12 (doze) meses, quando a licitante ou contratada ensejar o retardamento da

execução do certame, não manter a proposta, falhar ou fraudar na execução do contrato, comportar-se de modo inidôneo, fizer declaração falsa ou cometer fraude fiscal; e

16.12.4 por até 24 (vinte e quatro) meses, quando a licitante ou contratada:

16.12.4.1 apresentar documentos fraudulentos, adulterados ou falsificados nas licitações, objetivando obter, para si ou para outrem, vantagem indevida;

16.12.4.2 praticar atos ilegais ou imorais visando frustrar os objetivos da licitação ou da contratação; ou

16.12.4.3 for multada, e não efetuar o pagamento.

16.13 O prazo previsto no item 16.12.4 poderá ser aumentado até 5 (cinco) anos.

16.14 A declaração de inidoneidade para licitar ou contratar será aplicada à vista dos motivos informados na instrução processual, podendo a reabilitação ser requerida após 2 (dois) anos de sua aplicação.

16.14.1 A declaração de inidoneidade para licitar ou contratar permanecerá em vigor enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a sanção, a qual será concedida sempre que a contratada ressarcir os prejuízos resultantes da sua conduta e depois de decorrido o prazo das sanções de suspensão e impedimento aplicadas.

CLÁUSULA DÉCIMA SÉTIMA - DA RESCISÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

17.1. 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 DÉCIMA OITAVA - 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 2 (duas) vias, de igual teor, para que surtam os devidos efeitos legais.

Maceió, de de 2013.

ÓRGÃO GERENCIADOR

FORNECEDOR

TESTEMUNHAS: