# ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 61/2018

**PROCESSO** nº 6700.019064/2017.

**Objeto:** Registro de Preços para futura e eventual aquisição mobiliário, a fim de atender as necessidades da atender as necessidades de diversos Órgãos e Entidades da Administração Pública do Município de Maceió.

A Agência Municipal de Regulação de Serviços Delegados – ARSER, na situada na Rua Eng. Roberto Gonçalves Menezes (antiga rua da Praia), 71 - Centro - Maceió/AL - CEP: 57020-680, RESOLVE registrar os preços, em conformidade com a proposta apresentada pela empresa vencedora no Pregão Eletrônico n.º 105/2017, realizado na Comissão Permanente de Licitações/ARSER no dia 06 de novembro de 2017, nos termos da Lei Federal nº. 10.520/2002, Lei Complementar nº 123/2006, Decretos Federais nºs 5.504/2005, 5.450/2005 e 8.538/2015, Decretos Municipais nºs. 6.417/2004, 6.476/2004, 7.496/2013, 8.415/2017 e, subsidiariamente, pela Lei Federal nº. 8.666/1993 e demais normas aplicáveis à espécie, homologado pela autoridade competente.

| | |
|---|---|
| **Fornecedor Beneficiário:** | Artmobile Comércio de Móveis Eireli - ME |
| **CNPJ:** | 27.094.426/0001-08 |
| **Endereço:** | Av. Manoel Ribas, 5161, Santa Felicidade, Curitiba/PR – CEP: 82.400-000 |
| **Telefones:** | (41)3026-7787 |
| **Representante Legal:**<br>**Identidade e CPF:** | Welington Lopes de Almeida<br>RG nº 13051994 SSP/PR e CPF nº 004.817.336-39 |
| **E-mail:** | contratos.artmobile@gmail.com/ rh-contabil@adattare.com.br |

## 1 DA GESTÃO DA ATA

1.1 A Agência Municipal de Regulação de Serviços Delegados – ARSER é o Órgão Gerenciador responsável pela condução do conjunto de procedimentos para registro de preços e gerenciamento desta Ata.

1.2 A Gerência de Gestão de Contratos e Atas da ARSER, situada na Rua Eng. Roberto Gonçalves Menezes (antiga rua da Praia), 71 - Centro - Maceió/AL - CEP: 57020-680 - Fone – (82) 3315–3713/3714/3715, e-mail: gerencia.contratos@arser.maceio.al.gov.br, será o setor responsável pelos atos de controle e administração desta Ata de Registro de Preços.

1.3 Caberá ao Gerenciador da Ata:

1.3.1 Observar para que, durante a vigência da Ata de Registro de Preços, sejam mantidas, por parte do fornecedor beneficiário, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação, bem assim, a compatibilidade com as obrigações assumidas.

1.3.2 Realizar periodicamente pesquisa de mercado para comprovação da vantajosidade dos preços registrados.

1.4 Compete ao Órgão Gerenciador e aos Participantes os atos relativos à cobrança do cumprimento pelo fornecedor das obrigações contratualmente assumidas e a aplicação, observada a ampla defesa e o contraditório, de eventuais penalidades decorrentes do descumprimento de cláusulas contratuais, em relação às suas próprias contratações, informando as ocorrências ao órgão gerenciador, para registro no SICAF.

1.5 Observar para que, durante a vigência da Ata de Registro de Preços, sejam mantidas por parte do fornecedor beneficiário todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação, bem assim, a compatibilidade com as obrigações assumidas.

## 2 DO OBJETO – ESPECIFICAÇÕES, MARCA, QUANTIDADES E VALORES REGISTRADOS PARA O ÓRGÃO GERENCIADOR E PARTICIPANTES

**LOTES 05 (COTA RESERVADA 10%) E 30 (COTA PRINCIPAL 90%)**

| Item | Descrição do Produto | Unidade | Quantidade | Valor Unitário R$ | Valor Total R$ |
|---|---|---|---|---|---|
| 01 | Armário Credenza diretor baixo medindo 1800.450.932mm. | Un | 93 | 919,50 | 85.513,50 |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | Armário 04 portas baixas de abrir c/perfil de alumínio e TS 1800.450.932 mm - Tampo Superior / Inferior: Com tampo único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Densityfiberboard,) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura em uma das faces. Resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP - de aprox. 38 mm de espessura posicionada de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças deve receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em Fita de borda de PVC com 1 mm de espessura, com alta resistência ao impacto, riscos, mecânica e abrasão, não mancha é resistente à umidade e não propaga chama (auto extinguível). Aplicada em todo o contorno da peça. Este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo inferior e superior deve receber furações para acoplar os módulos dos nichos, na furação são aplicadas buchas de nylon de diâmetro 10 mm x 11 mm de altura com rosca soberba para deve receber o parafuso de minifix. Pés niveladores: Na parte inferior do tampo inferior, Deve possuir pés niveladores em alumínio polido medindo 80 x 50 x 50 mm, com sapata niveladora em alumínio maciço de 15 mm de altura com feltro fixado na parte inferior para evitar danos ao piso. A sapata niveladora Deve possuir haste roscada com rosca 5/16 possibilitando a regulagem na altura em até 25mm. Módulos LE/LD: Confeccionados em MDP- de 18 mm de espessura. Painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Deve possuir fita de borda de | | | | |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente à umidade e não propaga chama (auto extinguível). A fita de borda deve possuir uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, devendo possuir raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Respectivamente módulos iguais, laterais, fundos, bases fixas, as laterais deve possuir furações para fixar as bases fixas, todas as partes dos módulos sem qualquer exceção são fixadas por meio de buchas de nylon, dando assim um melhor acabamento no móvel e permitindo a montagem e desmontagem do mesmo sem quaisquer danos posteriores. Os módulos são unidos entre eles por sistema de parafuso de união com rosca m6 para melhor fixação e acabamento. Composições: Portas em Alumínio com TS LE/LD: Composta por portas de giro confeccionadas em Requadro de alumínio anodizado natural medindo aprox. 20 x 45 mm com parede de 1 mm de espessura, deve possuir detalhe frontal para fixação do painel "TS" de 5 mm de largura x 4 mm de espessura, deve possuir um perfil em "U" interno confeccionado em nylon para fixação do "TS" em todo o seu requadro para evitar ruídos. O requadro deve possuir altura conforme a altura do móvel, ficando na parte interna. Deve receber furações para aplicação das dobradiças em aço de alta resistência com caneco de diâmetro 35 mm fixado a porta por meio de alojamento com diâmetro de 35 mm. A dobradiça Deve possuir braço em aço estampado a frio que permite a abertura com um ângulo de 110º com recobrimento total da lateral. A dobradiça deve receber acabamento niquelado para maior durabilidade. O TS é composto por papéis Kraft impregnados com resinas fenólicas e prensados com alta pressão, com acabamento superficial em Auto Brilho. Deve possuir furação na parte central para aplicação do puxador confeccionado em material de alumínio extrusado, fixado por meio de parafusos métrico M4 x 25mm. Portas de giro com dobradiça em aço de alta resistência com caneco de diâmetro 35 mm fixado a porta por meio de alojamento com diâmetro de 35 mm para maior fixação e resistência. Calço em aço estampado a frio com parafuso para | | | | |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | regulagem de abertura e altura da porta, furos de 8 mm de diâmetro na lateral. À fixação do calço por meio de buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência, permitindo assim a montagem e desmontagem do móvel por inúmeras vezes sem danificar o móvel. A dobradiça deve possuir braço em aço estampado a frio que permite a abertura com um ângulo de 110º com recobrimento total da lateral e deve receber acabamento niquelado para maior durabilidade. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.<br>Cor:Preto trama, Carvalho Ametista ou similar com estruturas pretas<br>Marca/fabricante: Adattare/ Artividade | | | | |
| 02 | Armário diretor alto medindo: 900.450.1700mm<br>Armário 02 portas altas de abrir c/perfil de alumínio e TS 900.450.1700mm - Tampo Superior / Inferior: Com tampo único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Densityfiberboard,) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura em uma das faces. Resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP - de aprox. 38 mm de espessura posicionada de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças devem receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em Fita de borda de PVC com 1 mm de espessura, com alta resistência ao impacto, riscos, mecânica e abrasão, não mancha é resistente à umidade e não propaga chama (auto extinguível). Aplicada em todo o contorno da peça. Este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo inferior e superior deve receber furações para acoplar os módulos dos nichos, na furação são aplicadas buchas de nylon de | Un | 110 | 1.038,00 | 114.180,00 |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | diâmetro 10 mm x 11 mm de altura com rosca soberba para receber o parafuso de minifix. Pés niveladores: Na parte inferior do tampo inferior, deve possuir pés niveladores em alumínio polido medindo 80 x 50 x 50 mm, com sapata niveladora em alumínio maciço de 15 mm de altura com feltro fixado na parte inferior para evitar danos ao piso. A sapata niveladora deve possuir haste roscada com rosca 5/16 possibilitando a regulagem na altura em até 25mm. Módulos LE/LD: Confeccionados em MDP- de 18 mm de espessura. Painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Deve possuir fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente à umidade e não propaga chama (auto extinguível). A fita de borda deve possuir uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, deve possuir raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Respectivamente módulos iguais, laterais, fundos, bases fixas, as laterais deve possuir furações para fixar as bases fixas, todas as partes dos módulos sem qualquer exceção são fixadas por meio de buchas de nylon, dando assim um melhor acabamento no móvel e permitindo a montagem e desmontagem do mesmo sem quaisquer danos posteriores. Os módulos são unidos entre eles por sistema de parafuso de união com rosca m6 para melhor fixação e acabamento. Composições: Portas em Alumínio com TS LE/LD: Composta por portas de giro confeccionadas em Requadro de alumínio anodizado natural medindo aprox. 20 x 45 mm com parede de 1 mm de espessura deve possuir detalhe | | | | |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | frontal para fixação do painel "TS" de 5 mm de largura x 4 mm de espessura, deve possuir um perfil em "U" interno confeccionado em nylon para fixação do "TS" em todo o seu Requadro para evitar ruídos. O Requadro deve possuir altura conforme a altura do móvel, ficando na parte interna. Deve receber furações para aplicação das dobradiças em aço de alta resistência com caneco de diâmetro 35 mm fixado a porta por meio de alojamento com diâmetro de 35 mm. A dobradiça deve possuir braço em aço estampado a frio que permite a abertura com um ângulo de 110º com recobrimento total da lateral. A dobradiça deve receber acabamento niquelado para maior durabilidade. O TS é composto por papéis Kraft impregnados com resinas fenólicas e prensados com alta pressão, com acabamento superficial em Auto Brilho. Deve possuir furação na parte central para aplicação do puxador confeccionado em material de alumínio extrusado, fixado por meio de parafusos métrico M4 x 25mm. Portas de giro com dobradiça em aço de alta resistência com caneco de diâmetro 35 mm fixado a porta por meio de alojamento com diâmetro de 35 mm para maior fixação e resistência. Calço em aço estampado a frio com parafuso para regulagem de abertura e altura da porta, furos de 8 mm de diâmetro na lateral. À fixação do calço por meio de buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência, permitindo assim a montagem e desmontagem do móvel por inúmeras vezes sem danificar o móvel. A dobradiça deve possuir braço em aço estampado a frio que permite a abertura com um ângulo de 110º com recobrimento total da lateral e deve receber acabamento niquelado para maior durabilidade. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo. Cor: Preto trama, Carvalho Ametista ou similar com estruturas pretas. | | | | |

| | |
|---|---|
| Valor Total do Lote R$ | 199.693,50 |

**LOTE 06 (COTA RESERVADA 10%) E 31 (COTA PRINCIPAL 90%)**

| Item | Descrição do Produto | Unidade | Quantidade | Valor Unitário R$ | Valor Total R$ |
|---|---|---|---|---|---|
| 01 | Balcão de atendimento reto medindo: 1200.700/1100/740mm<br>Balcão de atendimento reto 1200.700.1100/740 mm - Balcão Auxiliar reto lado direito LD/ lado esquerdo LE: Tampos/Laterais: Confeccionado em madeira MDP - de 25 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável com profundidade. Com medidas de aprox. 300 mm para tampo superior e de aprox. 700 mm para tampo inferior, com acabamento em fita de borda PVC de 3 mm de espessura e raio 2,5 mm na área de contato do usuário e 2 mm em todas as extremidades. Os tampos retos fecham nas laterais com o pé painel. Deve possuir na parte central e no pé painel passam cabos em poliestireno injetado ou aço com aproximadamente60 mm de diâmetro na cor do revestimento. Pé painel lateral: Confeccionado em madeira MDP- de 25 mm de espessura respectivamente com profundidade de aprox. 750 mm, produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 2 mm de espessura e raio 2 mm em todas as extremidades. Deve possuir na parte central passam cabos em poliestireno injetado ou aço com aproximadamente 60 mm de diâmetro. Sapatas niveladoras niqueladas de 30 mm em PVC fixadas através de bucha metálica com rosca métrica M6 insertada na base do pé painel lateral, todo sistema de fixação feito através de buchas metálicas e parafusos métricos. Estrutura metálica: | Un | 57 | 837,00 | 47.709,00 |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | Painel Metálico Superior/Inferior. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.<br>**Cor:** Maplea ou similar com estruturas pretas para o mobiliário destinado a Secretaria Municipal de Economia e Procuradoria Geral do Município (manter a padronização existente) e Cor Argila Trama, Carvalho Malva ou similar com estruturas pretas para os demais órgãos.<br>Marca/fabricante: Adattare/ Artividade | | | | |
| | | | | Valor Total do Lote R$ | 47.709,00 |

**LOTES 08 (COTA RESERVADA 10%) E 33 (COTA PRINCIPAL 90%)**

| Item | Descrição do Produto | Unidade | Quantidade | Valor Unitário R$ | Valor Total R$ |
|---|---|---|---|---|---|
| 01 | Cabine de estudos individual medindo: 1000.740x740/940mm<br>Cabine de estudos individual, com laterais e tampo fixo. Tampo: Confeccionado em madeira MDP - de 25 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável com profundidade de aprox. 740 mm para tampo, com acabamento em fita de borda PVC de 3 mm de espessura e raio 2,5 mm na área de contato do usuário e 2 mm em todas as extremidades. O tampo deve possuir passa cabos em poliestireno injetado com 60 mm de diâmetro. Painel frontal/lateral: Confeccionado em madeira MDP - de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional). Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e | Un | 94 | 736,47 | 69.228,18 |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Deve possuir acabamento em fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente à umidade e não propaga chama (auto extinguível). A fita de borda deve possuir uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, devendo possuir raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. Deve possuir regulagem de altura por meio de sapata niveladora fixada na parte inferior por meio de pressão, a mesma permite a regulagem em até 25 mm. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema<br>de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo. Medidas mínimas:<br>Lateral: aprox. 1000LX25PX1350H, Painel Frontal: aprox. 1000LX25PX1350H, Tampo: aprox. 1000LX825EX740P<br>**Cor**: Maplea ou similar com estruturas pretas para o mobiliário destinado a Secretaria Municipal de Economia e Procuradoria Geral do Município (manter a padronização existente) e Cor Argila Trama, Carvalho Malva ou similar com estruturas pretas para os demais órgãos.<br>Marca/fabricante: Adattare/ Artividade | | | | |
| | | | | Valor Total do Lote R$ | 69.228,18 |

**LOTE 14 (COTA RESERVADA 10%) E 39(COTA PRINCIPAL 90%)**

| Item | Descrição do Produto | Unidade | Quantidade | Valor Unitário R$ | Valor Total R$ |
|---|---|---|---|---|---|
| 01 | Coluna de canto medindo: 70.70.1300mm Coluna de canto. Coluna conectora de canto para divisórias metálicas aprox. 70.70.1300mm - Estrutura Metálica Confeccionada em tubo de aço mecânico quadrado SAE 1020 medindo aprox. 80 x 80 x 0,90 mm no sentido vertical, com recortes a laser em todo seu perfil para encaixes de quadros, Deve possuir passagem de fiação em quatro lados da peça para passagem de fiação tipo "X". Acabamento quadrado na | Un | 97 | 161,91 | 15.705,27 |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | parte superior da coluna injetado em polipropileno e fixado a coluna por meio de encaixe, na cor da estrutura. Deve possuir chapa de aço interna com furação de diâmetro 6,5mm que deve receber uma sapata niveladora com rosca 5/16 estriada de 60 mm de diâmetro, onde possibilita a regulagem na altura do quadro em até 15 mm. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 50/60 micra de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°.<br>Marca/fabricante: Adattare/ Artividade. | | | | |
| 02 | Divisória MDP tipo biombo medindo: 1400.400.25mm<br>Divisória MDP tipo biombo. Divisória reta em MDP de 25 mm tipo biombo aprox. 1400.400.25 mm - Painel: Confeccionado em madeira MDP - de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional). Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Deve possuir acabamento em fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente à umidade e não propaga chama (auto extinguível). A fita de borda deve possuir uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, devendo possuir raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. Toda a fixação deve ser feita com buchas de zamak M6X13 mm, insertadas na madeira com roscas M6 acompanhadas de suporte metálico em forma de "Z" para dar suporte e fixação e acabamento, podendo assim montar e desmontar o móvel sem quaisquer danos posteriores.<br>Marca/fabricante: Adattare/ Artividade. | Un | 143 | 183,76 | 26.277,68 |
| 03 | Divisória MDP tipo biombo medindo: 1600.400.25mm<br>Divisória MDP tipo biombo. Divisória reta em MDP de 25 mm tipo biombo aprox. | Un | 154 | 205,15 | 31.593,10 |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | 1600.400.25 mm - Painel: Confeccionado em madeira MDP - de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional). Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Deve possuir acabamento em fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente à umidade e não propaga chama (auto extinguível). A fita de borda deve possuir uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, deve possuir raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. Toda a fixação deve ser feita com buchas de zamak M6X13 mm, insertadas na madeira com roscas M6 acompanhadas de suporte metálico em forma de "Z" para dar suporte e maior fixação e acabamento, podendo assim montar e desmontar o móvel sem quaisquer danos posteriores.<br>Marca/fabricante: Adattare/ Artividade. | | | | |
| 04 | Painel placa cega em MDP medindo: 700x75x1300mm<br>Painel placa cega em MDP. Painel divisório metálico placas de fechamento MDP de aproximadamente 700.75.1300mm - Estrutura metálica: Confeccionada em Requadro de aço com tubos de aço SAE 1020 medindo aproximadamente 40 x 40 x 0,90mm no sentido vertical, com recortes a laser em todo seu perfil para encaixes de placas, rodapés, perfis de acabamento, passagem de fiação, mãos francesas e colunas de canto e demais acessórios. Travessa inferior confeccionada em chapa de aço SAE 1020 medindo aproximadamente 20 x 40 x 0,90mm conforme o comprimento do quadro com dois recortes retangulares de 20 x 60 mm para passagem de fiação do piso para o lado interno do quadro, dois furos de diâmetro 6,5mm com rosca 5/16 para deve receber sapata niveladora possibilitando a regulagem na altura do quadro com curso até 15 mm. Na base inferior rodapé duplo | Un | 101 | 851,11 | 85.962,11 |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | confeccionados em chapa de aço SAE 1020 medindo aproximadamente 120 x 18 x 0,90 mm pelo comprimento do quadro, dobrado a 90º. O fechamento lateral e superior, com engates feitos na parte traseira proporcionando o encaixe entre o rodapé e a coluna vertical, para fixação de 2 tomadas elétricas convencionais e 2 RJ 45 para deve receber telefonia e lógica (tomada de acordo com as normas da ABNT NBR 14136). Calha da passagem de fiação em formato "U" medindo 20 x 40 x 0,90 mm aproximadamente fixado na altura de 520 mm proporcionando um leito individual viabilizando a passagem da fiação entre um quadro e outro. Deve possuir também dois recortes retangulares de aprox. 20 x 60 mm para passagem de fiação da parte de baixo do quadro para o lado de cima. Deve possuir duas cantoneiras em aço SAE 1020 abaixo da calha para dar mais sustentação ao quadro. Tubo de aço quadrado medindo aprox. 40 x 40 x 0,90 mm pelo comprimento do quadro para sustentação na parte superior do quadro, deve receber furações onde é encaixado o suporte para perfil de acabamento em alumínio, aço, zamak cromo acetinado o mesmo deve receber duas furações nas extremidades para encaixe de bucha de aço onde é conectado um quadro e outro. Todas as partes metálicas soldadas são feitas por Solda Mig para maior sustentação e acabamento, peças metálicas com tratamento anticorrosivo, pintadas pelo sistema de pintura eletrostática epóxi a pó e curadas em estufa com temperatura de 250º. Os parafusos utilizados para a união dos quadros é composta por dois parafusos sextavados ¼ x 3.1/2 zincado com porcas sextavadas ¼ zincado, entre elas deve possuir arruela para melhora de acabamento e fixação. Na parte superior abaixo do perfil de acabamento deve possuir uma bucha de aço zincado com recorte central onde possibilita o encaixe entre dois quadros sem necessidade de aparafusamento. Perfil de acabamento confeccionado em alumínio ou aço medindo aprox. 80 x 8mm pelo comprimento do quadro, tendo perfil macho e fêmea onde são fixados por meio de encaixe tipo "clic" é aparafusada no quadro por meio de parafusos panela PHS Drillfer ponta broca 4,2 x 16 zincado, onde proporciona maior sustentação e alinhamento do perfil superior. Acompanha em cada perfil de alumínio ou aço uma peça | | | | |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | injetada em Polipropileno em formato "H" para junção e alinhamento de quadro para quadro. Placas de fechamento (melamínico):Placas com altura total e bipartida do quadro e largura conforme o comprimento do quadro. Confeccionado em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. As placas dos quadros são encaixadas com o sistema de buchas de nylon de que são presas na placa por meio de pressão fazendo com que a placa fique presa no quadro por sistema de encaixe. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 50/60 micra de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.<br>Marca/fabricante: Adattare/ Artividade | | | | |
| 05 | Perfil de acabamento vertical Medindo: 80.8.1300mm<br>Perfil de acabamento vertical para divisórias aprox. 8.70.1300mm - Perfil de acabamento confeccionado em alumínio ou aço medindo aprox. 80 x 8 mm no comprimento vertical do quadro, tendo perfil macho e fêmea onde são fixados por meio de encaixe tipo "clic" E aparafusada no quadro por meio de parafusos panela ponta broca 4,2 x 16 mm, zincado onde proporciona maior sustentação e alinhamento do perfil superior. Acompanha em cada perfil de alumínio ou aço uma peça injetada em Polipropileno em formato "L" para junção e com o perfil horizontal. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 50/60 micra de espessura, | Un | 138 | 87,36 | 12.055,68 |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°.<br>Marca/fabricante: Adattare/ Artividade | | | | |
| | | | | Valor Total do Lote R$ | 171.593,84 |

**LOTE 15 (COTA RESERVADA 10%) E 40 (COTA PRINCIPAL 90%)**

| Item | Descrição do Produto | Unidade | Quantidade | Valor Unitário R$ | Valor Total R$ |
|---|---|---|---|---|---|
| 01 | Gaveteiro suspenso 02 gavetas medindo: 400.440.280mm<br>Corpo: Costa, bases e laterais confeccionado em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Todas as peças do corpo do gaveteiro são unidas por sistema de fixação tipo cavilha em nylon injetado. Frentes de gaveta: Confeccionado em madeira MDP- de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Fechadura escamoteável fixada na parte frontal com trava simultânea das gavetas pelo sistema de tranca interna em aço que é estampada conforme o número de gavetas. Puxador meia lua em alumínio, aço ou zamak cromo acetinado de aprox. 128 mm anodizado em cada gaveta. Gavetas: Gavetas internas confeccionadas em madeira ou material tipo PVC injetadas, sem emendas com abas reforçadas com corrediças metálicas ou em fibra de madeira aglomerada (MDP) 18 mm de espessura, com encabeçamentos nos topos com fita borda em poli cloreto de vinil (*Polyvinyl chloride*) com 0,45mm de espessura, fundo das gavetas em MDF BP uma face 6 mm de espessura, dotada de | Un | 283 | 158,00 | 44.714,00 |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | trilho telescópico zincado branco slim 400x35 mm em aço estampado com rolamentos de esfera de aço: Para gaveteiros suspensos: Travessas de fixação: Confeccionadas em madeira MDP- de 18 mm de espessura, com acabamento em fita de borda PVC de 1mm de espessura em todas as extremidades. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 50/60 micra de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF, Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.<br>Apresentar certificado de conformidade de produto emitido por organismo certificador acreditado pelo INMETRO ou laudos de conformidade com a ABNT emitido por entidade acreditada pelo INMETRO, comprovando o atendimento a todos os requisitos da norma NBR 13961:2010.<br>**Cor**: Maplea ou similar com estruturas pretas para o mobiliário destinado a Secretaria Municipal de Economia e Procuradoria Geral do Município (manter a padronização existente) e Cor Argila Trama, Carvalho Malva ou similar com estruturas pretas para os demais órgãos.<br>Marca/fabricante: Adattare/ Artividade | | | | |
| 02 | Gaveteiro volante 2 gavetas + 1 gavetão medindo: 460.500.690mm<br>Tampo (para gaveteiros volantes): Confeccionado em madeira MDP - de 25 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 2 mm de espessura e raio 2 mm em todas as extremidades. Corpo: Costa, bases e laterais confeccionado em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética | Un | 254 | 313,40 | 79.603,60 |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Todas as peças do corpo do gaveteiro são unidas por sistema de fixação tipo cavilha em nylon injetado. Frentes de gaveta: Confeccionado em madeira MDP- de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Fechadura escamoteável fixada na parte frontal com trava simultânea das gavetas pelo sistema de tranca interna em aço que é estampada conforme o número de gavetas. Puxador meia lua em alumínio, aço ou em zamak cromo acetinado de aprox. 128 mm anodizado em cada gaveta. Gavetas: Gavetas internas confeccionadas em material tipo PVC injetadas, sem emendas com abas reforçadas com corrediças metálicas ou em fibra de madeira aglomerada (MDP) 18 mm de espessura, com encabeçamentos nos topos com fita borda em poli cloreto de vinil (*Polyvinyl chloride*) com 0,45mm de espessura, fundo das gavetas em MDF BP uma face 6 mm de espessura, dotada de trilho telescópico zincado branco slim 400x35 mm em aço estampado com rolamentos de esfera de aço. Gavetão Pasta suspensa: Gavetas internas confeccionadas em material tipo PVC injetadas, sem emendas, com abas reforçadas, com corrediças telescópicas suportando 30 kg no mínimo, ou em fibra de madeira aglomerada (MDP) 18 mm de espessura, com encabeçamentos nos topos com fita borda em poli cloreto de vinil (*Polyvinyl chloride*) com 0,45mm de espessura, dotada de trilho telescópico zincado branco slim 400x35 mm em aço estampado com rolamentos de esfera de aço. COMPOSIÇÃO: Para gaveteiros volantes: Rodízios: Rodízios de duplo giro com 50 mm de diâmetro na cor | | | | |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | preta fixados na base inferior do gaveteiro por meio de buchas de nylon medindo 8 x 8 e parafusos Philips 3,5 x 14 cabeça chata, fazendo com que possa montar e desmontar sem danos posteriores. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 50/60 micra de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.<br>Certificado de conformidade de produto emitido por organismo certificador acreditado pelo INMETRO ou laudos de conformidade com a ABNT emitido por entidade acreditada pelo INMETRO, comprovando o atendimento a todos os requisitos da norma NBR 13961:2010.<br>**Cor**: Maplea ou similar com estruturas pretas para o mobiliário destinado a Secretaria Municipal de Economia e Procuradoria Geral do Município (manter a padronização existente) e Cor Argila Trama, Carvalho Malva ou similar com estruturas pretas para os demais órgãos.<br>Marca/fabricante: Adattare/ Artividade | | | | |
| 03 | Gaveteiro volante 4 gavetas medindo: 460.500.690mm<br>Tampo (para gaveteiros volantes): Confeccionado em madeira MDP - de 25 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 2 mm de espessura e raio 2 mm em todas as extremidades. Corpo: Costa, bases e laterais confeccionado em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com | Un | 708 | 318,00 | 225.144,00 |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Todas as peças do corpo do gaveteiro são unidas por sistema de fixação tipo cavilha em nylon injetado. Frentes de gaveta: Confeccionado em madeira MDP- de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Fechadura escamoteável fixada na parte frontal com trava simultânea das gavetas pelo sistema de tranca interna em aço que é estampada conforme o número de gavetas. Puxador meia lua em alumínio, aço ou em zamak cromo acetinado de aprox. 128 mm anodizado em cada gaveta. Gavetas: Gavetas internas confeccionadas em madeira ou material tipo PVC injetadas, sem emendas com abas reforçadas com corrediças metálicas ou em fibra de madeira aglomerada (MDP) 18 mm de espessura, com encabeçamentos nos topos com fita borda em poli cloreto de vinil (*Polyvinyl chloride*) com 0,45mm de espessura, fundo das gavetas em MDF BP uma face 6 mm de espessura, dotada de trilho telescópico zincado branco slim 400x35 mm em aço estampado com rolamentos de esfera de aço. COMPOSIÇÃO: Para gaveteiros volantes: Rodízios: Rodízios de duplo giro com 50 mm de diâmetro na cor preta fixados na base inferior do gaveteiro por meio de buchas de nylon medindo 8 x 8 e parafusos Philips 3,5 x 14 cabeça chata, fazendo com que possa montar e desmontar sem danos posteriores. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 50/60 micra de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão | | | | |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.<br>Certificado de conformidade de produto emitido por organismo certificador acreditado pelo INMETRO ou laudos de conformidade com a ABNT emitido por entidade acreditada pelo INMETRO, comprovando o atendimento a todos os requisitos da norma NBR 13961:2010.<br>**Cor**: Maplea ou similar com estruturas pretas para o mobiliário destinado a Secretaria Municipal de Economia e Procuradoria Geral do Município (manter a padronização existente) e Cor Argila Trama, Carvalho Malva ou similar com estruturas pretas para os demais órgãos.<br>Marca/fabricante: Adattare/ Artividade | | | | |
| 04 | Mesa de trabalho em "L" medindo: 1400.1400.740mm<br>Tampo: Confeccionado em madeira MDP- de 25 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável com profundidade de aprox. 600 mm para tampo com corte sinuoso em forma de delta com entrada orgânica para o usuário, com acabamento em fita de borda PVC de 3 mm de espessura e raio 2,5 mm na área de contato do usuário e 2 mm em todas as extremidades. O tampo deve possuir passa cabos em poliestireno injetado ou aço com aprox. 60 mm de diâmetro na cor do revestimento para passagem de cabos. Painel estrutural: Confeccionado em madeira MDP- de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Sistema de | Un | 350 | 526,55 | 184.292,50 |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | fixação composto por tambor de giro confeccionado em zamak estampado e parafuso de montagem rápida M6 x 13 mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno. Estrutura metálica LE/LD: Base horizontal estampada "sem ponteiras" em chapa de aço SAE 1020, com 2,65mm de espessura, com aproximadamente aprox. 600 mm de comprimento, aprox. 70 mm de largura e aprox. 30 mm de altura. Dotada de sapatas niveladoras com rosca 5/16 em nylon, fixadas na parte inferior da base horizontal por meio de duas peças metálicas, deve possuir furo central com rosca 5/16 para permitir a regulagem das sapatas, as peças são soldadas por meio de solda Mig para melhor acabamento e resistência. Base superior horizontal confeccionada em chapa de aço SAE 1020, em formato de "L" com 2,65mm de espessura medindo aproximadamente 500 x 50 x 30 mm para maior sustentação e acabamento, perfurados na parte superior para fixação entre o pé da mesa e o tampo, soldada aos tubos verticais por meio de solda mig. Estrutura metálica vertical confeccionada em dois tubos de aço SAE 1020, medindo 40 x 40 mm com parede reforçada de 1,90mm de espessura, deve receber usinagens a laser para encaixe de componentes, com rebites em aço M6 para fixação de painéis e calhas. Fechamento vertical em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, com dobras a 90º nas extremidades para reforço e guia para encaixe. Deve possuir tampa fixa pelo lado interno do pé, e de encaixe na externa. Deve possuir peça interna em formato de "U" permitindo a separação de fios, elétrica, lógica e telefônica. Acessório: calha para fiação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura. Deve possuir peça interna em formato de "U" com duas dobras a 90º, e nas extremidades deve possuir recortes a 45º para evitar acidentes, permitindo a separação. Com furação para alojamento de 02 tomadas elétricas convencionais e de 2 RJ-45 para deve receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT. Pé metálico estrutura de canto 90° graus: Estrutura em chapa de aço em formato quadrado de 90º, dotada de uma sapata niveladora base superior horizontal, chapa de aço soldada com furação na parte superior da coluna para | | | | |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | permitir a passagem de fiação entre a coluna de canto e o tampo da mesa, coluna vertical em chapa de aço dobrada medindo aprox. 700 x 100 x 100 em chapa de aço de 1,06mm de espessura. Calha com saque frontal, Deve possuir na tampa furação para fixação de 2 tomadas elétricas convencionais e 2 RJ 45 para deve receber telefonia e lógica (tomada de acordo com as normas da ABNT NBR 14136), todas as partes metálicas soldadas são feitas por Solda Mig para maior sustentação e acabamento. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 50/60 micra de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.<br><br>Certificado de conformidade de produto emitido por organismo certificador acreditado pelo INMETRO ou laudos de conformidade com a ABNT emitido por entidade acreditada pelo INMETRO, comprovando o atendimento a todos os requisitos da norma NBR 13966:2008<br>**Cor**: Maplea ou similar com estruturas pretas para o mobiliário destinado a Secretaria Municipal de Economia e Procuradoria Geral do Município (manter a padronização existente) e Cor Argila Trama, Carvalho Malva ou similar com estruturas pretas para os demais órgãos.<br>Marca/fabricante: Adattare/ Artividade | | | | |
| 05 | Mesa de trabalho em "L" medindo: 1600.1600.740mm<br><br>Tampo: Confeccionado em madeira MDP- de 25 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável com profundidade de aprox. 600 mm para tampo com corte sinuoso em forma de delta com entrada | Un | 274 | 558,54 | 153.039,96 |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | orgânica para o usuário, com acabamento em fita de borda PVC de 3 mm de espessura e raio 2,5 mm na área de contato do usuário e 2 mm em todas as extremidades. O tampo Deve possuir passa cabos em poliestireno injetado com aprox. 60 mm de diâmetro na cor do revestimento para passagem de cabos. Painel estrutural: Confeccionado em madeira MDP- de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em zamak estampado e parafuso de montagem rápida M6 x 13 mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno. Estrutura metálica LE/LD: Base horizontal estampada "sem ponteiras" em chapa de aço SAE 1020, com 2,65mm de espessura, com aproximadamente aprox. 600 mm de comprimento, aprox. 70 mm de largura e aprox. 30 mm de altura. Dotada de sapatas niveladoras com rosca 5/16 em nylon, fixadas na parte inferior da base horizontal por meio de duas peças metálicas, deve possuir furo central com rosca 5/16 para permitir a regulagem das sapatas, as peças são soldadas por meio de solda Mig para melhor acabamento e resistência. Base superior horizontal confeccionada em chapa de aço SAE 1020, em formato de "L" com 2,65mm de espessura medindo aproximadamente 500 x 50 x 30 mm para maior sustentação e acabamento, perfurados na parte superior para fixação entre o pé da mesa e o tampo, soldada aos tubos verticais por meio de solda mig. Estrutura metálica vertical confeccionada em dois tubos de aço SAE 1020, medindo 40 x 40 mm com parede reforçada de 1,90mm de espessura, deve receber usinagens a laser para encaixe de componentes, com rebites em aço M6 para fixação de painéis e calhas. Fechamento vertical em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, com dobras a 90º nas extremidades para reforço e guia | | | | |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | para encaixe. Deve possuir tampa fixa pelo lado interno do pé, e de encaixe na externa. Deve possuir peça interna em formato de "U" permitindo a separação de fios, elétrica, lógica e telefônica. Acessório: calha para fiação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura. Deve possuir peça interna em formato de "U" com duas dobras a 90º, e nas extremidades deve possuir recortes a 45º para evitar acidentes, permitindo a separação. Com furação para alojamento de 02 tomadas elétricas convencionais e de 2 RJ-45 para deve receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT. Pé metálico estrutura de canto 90° graus: Estrutura em chapa de aço em formato quadrado de 90º, dotada de uma sapata niveladora base superior horizontal, chapa de aço soldada com furação na parte superior da coluna para permitir a passagem de fiação entre a coluna de canto e o tampo da mesa, coluna vertical em chapa de aço dobrada medindo aprox. 700 x 100 x 100 em chapa de aço de 1,06mm de espessura. Calha com saque frontal, deve possuir na tampa furação para fixação de 2 tomadas elétricas convencionais e 2 RJ 45 para deve receber telefonia e lógica (tomada de acordo com as normas da ABNT NBR 14136), todas as partes metálicas soldadas são feitas por Solda Mig para maior sustentação e acabamento. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 50/60 micra de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.<br><br>Certificado de conformidade de produto emitido por organismo certificador acreditado pelo INMETRO ou laudos de conformidade com a ABNT emitido por entidade acreditada pelo INMETRO, comprovando o atendimento a todos os requisitos da norma NBR 13966:2008.<br>**Cor**: Maplea ou similar com estruturas pretas para o mobiliário destinado a Secretaria Municipal de Economia e Procuradoria Geral | | | | |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | do Município (manter a padronização existente) e Cor Argila Trama, Carvalho Malva ou similar com estruturas pretas para os demais órgãos.<br>Marca/fabricante: Adattare/ Artividade | | | | |
| 06 | Mesa linear sem gavetas com calha de fiação medindo: 1200.600.740mm<br>Tampo: Confeccionado em madeira MDP- de 25 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável com profundidade de aprox. 600 mm para tampo, com acabamento em fita de borda PVC de 3 mm de espessura e raio 2,5 mm na área de contato do usuário e 2 mm em todas as extremidades. O tampo deve possuir passa cabos em poliestireno injetado com aprox. 60 mm de diâmetro. Painel estrutural: Confeccionado em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em zamak estampado e parafuso de montagem rápida M6 x 13 mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno. Estrutura metálica LE/LD: Base horizontal estampada "sem ponteiras" em chapa de aço SAE 1020, com 2,65mm de espessura, com aproximadamente 600 mm de comprimento, 70 mm de largura e 30 mm de altura, dotada de sapatas niveladoras com rosca 5/16 em nylon, fixadas na parte inferior da base horizontal por meio de duas peças metálicas, deve possuir furo central com rosca 5/16 para permitir a regulagem das sapatas. As peças são soldadas por meio de solda Mig para melhor acabamento e | Un | 632 | 494,38 | 312.448,16 |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | resistência. Base superior horizontal confeccionada em chapa de aço SAE 1020, em formato de "L" com 2,65mm de espessura medindo aproximadamente 500 x 50 x 30 mm para maior sustentação e acabamento, perfurados na parte superior para fixação entre o pé da mesa e o tampo, soldada aos tubos verticais por meio de solda MIG. Estrutura metálica vertical confeccionada em tubos de aço SAE 1020, medindo 40 x 40 mm com parede reforçada de 1,90mm de espessura, deve receber usinagens a laser para encaixe de componentes, com rebites em aço M6 para fixação de painéis e calhas. Fechamento vertical em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, com dobras a 90º nas extremidades para reforço e guia para encaixe. Deve possuir tampa fixa pelo lado interno do pé, e de encaixe na externa. Deve possuir peça interna em formato de "U" permitindo a separação de fios, elétrica, lógica e telefônica. Acessório: calha para fiação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura. Deve possuir peça interna em formato de "U" com duas dobras a 90º, e nas extremidades deve possuir recortes a 45º para evitar acidentes, permitindo a separação. Com furação para alojamento de 02 tomadas elétricas convencionais e de 2 RJ-45 para deve receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 50/60 micra de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.<br><br>Certificado de conformidade de produto emitido por organismo certificador acreditado pelo INMETRO ou laudos de conformidade com a ABNT emitido por entidade acreditada pelo INMETRO, comprovando o atendimento a todos os requisitos da norma NBR 13966:2008<br>**Cor**: Maplea ou similar com estruturas pretas para o mobiliário destinado a Secretaria Municipal de Economia e Procuradoria Geral | | | | |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | do Município (manter a padronização existente) e Cor Argila Trama, Carvalho Malva ou similar com estruturas pretas para os demais órgãos.<br>Marca/fabricante: Adattare/ Artividade | | | | |
| 07 | Mesa linear sem gavetas com calha de fiação medindo: 1400.600.740mm<br>Tampo: Confeccionado em madeira MDP- de 25 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável com profundidade de aprox. 600 mm para tampo, com acabamento em fita de borda PVC de 3 mm de espessura e raio 2,5 mm na área de contato do usuário e 2 mm em todas as extremidades. O tampo deve possuir passa cabos em poliestireno injetado com aprox. 60 mm de diâmetro. Painel estrutural: Confeccionado em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em zamak estampado e parafuso de montagem rápida M6 x 13 mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno. Estrutura metálica LE/LD: Base horizontal estampada "sem ponteiras" em chapa de aço SAE 1020, com 2,65mm de espessura, com aproximadamente 600 mm de comprimento, 70 mm de largura e 30 mm de altura, dotada de sapatas niveladoras com rosca 5/16 em nylon, fixadas na parte inferior da base horizontal por meio de duas peças metálicas, deve possuir furo central com rosca 5/16 para permitir a regulagem das sapatas. As peças são soldadas por meio de solda Mig para melhor acabamento e | Un | 152 | 528,36 | 80.310,72 |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | resistência. Base superior horizontal confeccionada em chapa de aço SAE 1020, em formato de "L" com 2,65mm de espessura medindo aproximadamente 500 x 50 x 30 mm para maior sustentação e acabamento, perfurados na parte superior para fixação entre o pé da mesa e o tampo, soldada aos tubos verticais por meio de solda MIG. Estrutura metálica vertical confeccionada em tubos de aço SAE 1020, medindo 40 x 40 mm com parede reforçada de 1,90mm de espessura, deve receber usinagens a laser para encaixe de componentes, com rebites em aço M6 para fixação de painéis e calhas. Fechamento vertical em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, com dobras a 90º nas extremidades para reforço e guia para encaixe. Deve possuir tampa fixa pelo lado interno do pé, e de encaixe na externa. Deve possuir peça interna em formato de "U" permitindo a separação de fios, elétrica, lógica e telefônica. Acessório: calha para fiação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura. Deve possuir peça interna em formato de "U" com duas dobras a 90º, e nas extremidades deve possuir recortes a 45º para evitar acidentes, permitindo a separação. Com furação para alojamento de 02 tomadas elétricas convencionais e de 2 RJ-45 para deve receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 50/60 micra de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.<br><br>Certificado de conformidade de produto emitido por organismo certificador acreditado pelo INMETRO ou laudos de conformidade com a ABNT emitido por entidade acreditada pelo INMETRO, comprovando o atendimento a todos os requisitos da norma NBR 13966:2008<br>**Cor**: Maplea ou similar com estruturas pretas para o mobiliário destinado a Secretaria Municipal de Economia e Procuradoria Geral | | | | |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | do Município (manter a padronização existente) e Cor Argila Trama, Carvalho Malva ou similar com estruturas pretas para os demais órgãos.<br>Marca/fabricante: Adattare/ Artividade | | | | |
| 08 | Mesa linear sem gavetas com calha de fiação medindo: 1600.600.740mm<br>Tampo: Confeccionado em madeira MDP- de 25 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável com profundidade de aprox. 600 mm para tampo, com acabamento em fita de borda PVC de 3 mm de espessura e raio 2,5 mm na área de contato do usuário e 2 mm em todas as extremidades. O tampo deve possuir passa cabos em poliestireno injetado com aprox. 60 mm de diâmetro. Painel estrutural: Confeccionado em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em zamak estampado e parafuso de montagem rápida M6 x 13 mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno. Estrutura metálica LE/LD: Base horizontal estampada "sem ponteiras" em chapa de aço SAE 1020, com 2,65mm de espessura, com aproximadamente 600 mm de comprimento, 70 mm de largura e 30 mm de altura, dotada de sapatas niveladoras com rosca 5/16 em nylon, fixadas na parte inferior da base horizontal por meio de duas peças metálicas, deve possuir furo central com rosca 5/16 para permitir a regulagem das sapatas. As peças são soldadas por meio de solda Mig para melhor acabamento e | Un | 114 | 528,69 | 60.270,66 |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | resistência. Base superior horizontal confeccionada em chapa de aço SAE 1020, em formato de "L" com 2,65mm de espessura medindo aproximadamente 500 x 50 x 30 mm para maior sustentação e acabamento, perfurados na parte superior para fixação entre o pé da mesa e o tampo, soldada aos tubos verticais por meio de solda MIG. Estrutura metálica vertical confeccionada em tubos de aço SAE 1020, medindo 40 x 40 mm com parede reforçada de 1,90mm de espessura, deve receber usinagens a laser para encaixe de componentes, com rebites em aço M6 para fixação de painéis e calhas. Fechamento vertical em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, com dobras a 90º nas extremidades para reforço e guia para encaixe. Deve possuir tampa fixa pelo lado interno do pé, e de encaixe na externa. Deve possuir peça interna em formato de "U" permitindo a separação de fios, elétrica, lógica e telefônica, Acessório: calha para fiação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura. Deve possuir peça interna em formato de "U" com duas dobras a 90º, e nas extremidades Deve possuir recortes a 45º para evitar acidentes, permitindo a separação. Com furação para alojamento de 02 tomadas elétricas convencionais e de 2 RJ-45 para deve receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 50/60 micra de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.<br><br>Certificado de conformidade de produto emitido por organismo certificador acreditado pelo INMETRO ou laudos de conformidade com a ABNT emitido por entidade acreditada pelo INMETRO, comprovando o atendimento a todos os requisitos da norma NBR 13966:2008.<br>**Cor**: Maplea ou similar com estruturas pretas para o mobiliário destinado a Secretaria Municipal de Economia e Procuradoria Geral | | | | |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | do Município (manter a padronização existente) e Cor Argila Trama, Carvalho Malva ou similar com estruturas pretas para os demais órgãos.<br>Marca/fabricante: Adattare/ Artividade | | | | |
| 09 | Mesa linear sem gavetas com calha de fiação medindo: 800.600.740mm<br>Tampo: Confeccionado em madeira MDP - de 25 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável com profundidade de aprox. 600 mm para tampo, com acabamento em fita de borda PVC de 3 mm de espessura e raio 2,5 mm na área de contato do usuário e 2 mm em todas as extremidades. O tampo deve possuir passa cabos em poliestireno injetado com aprox. 60 mm de diâmetro. Painel estrutural: Confeccionado em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em zamak estampado e parafuso de montagem rápida M6 x 13 mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno. Estrutura metálica LE/LD: Base horizontal estampada "sem ponteiras" em chapa de aço SAE 1020, com 2,65mm de espessura, com aproximadamente 600 mm de comprimento, 70 mm de largura e 30 mm de altura, dotada de sapatas niveladoras com rosca 5/16 em nylon, fixadas na parte inferior da base horizontal por meio de duas peças metálicas, deve possuir furo central com rosca 5/16 para permitir a regulagem das sapatas. As peças são soldadas por meio de solda Mig para melhor acabamento e | Un | 201 | 558,52 | 112.262,52 |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | resistência. Base superior horizontal confeccionada em chapa de aço SAE 1020, em formato de "L" com 2,65mm de espessura medindo aproximadamente 500 x 50 x 30 mm para maior sustentação e acabamento, perfurados na parte superior para fixação entre o pé da mesa e o tampo, soldada aos tubos verticais por meio de solda MIG. Estrutura metálica vertical confeccionada em tubos de aço SAE 1020, medindo 40 x 40 mm com parede reforçada de 1,90mm de espessura, deve receber usinagens a laser para encaixe de componentes, com rebites em aço M6 para fixação de painéis e calhas. Fechamento vertical em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, com dobras a 90º nas extremidades para reforço e guia para encaixe. Deve possuir tampa fixa pelo lado interno do pé, e de encaixe na externa. Deve possuir peça interna em formato de "U" permitindo a separação de fios, elétrica, lógica e telefônica. Acessório: calha para fiação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura. Deve possuir peça interna em formato de "U" com duas dobras a 90º, e nas extremidades deve possuir recortes a 45º para evitar acidentes, permitindo a separação. Com furação para alojamento de 02 tomadas elétricas convencionais e de 2 RJ-45 para deve receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 50/60 micra de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.<br><br>Certificado de conformidade de produto emitido por organismo certificador acreditado pelo INMETRO ou laudos de conformidade com a ABNT emitido por entidade acreditada pelo INMETRO, comprovando o atendimento a todos os requisitos da norma NBR 13966:2008.<br>**Cor**: Maplea ou similar com estruturas pretas para o mobiliário destinado a Secretaria Municipal de Economia e Procuradoria Geral | | | | |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | do Município (manter a padronização existente) e Cor Argila Trama, Carvalho Malva ou similar com estruturas pretas para os demais órgãos.<br>Marca/fabricante: Adattare/ Artividade | | | | |
| | | | | Valor Total do Lote R$ | 1.252.086,12 |

**LOTE 18 (COTA RESERVADA 10%) E 43 (COTA PRINCIPAL 90%)**

| Item | Descrição do Produto | Unidade | Quantidade | Valor Unitário R$ | Valor Total R$ |
|---|---|---|---|---|---|
| 01 | Mesa de reunião c/ pp, painel duplo e cx de tom. 2700.1200.740mm<br>Tampo/conexão Superior: Com tampo único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Densityfiberboard) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP "baixa pressão" e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP- de aprox.38 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças deve receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 1 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para acoplar os pés painéis e os demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen ou similar para maior fixação, deve possuir também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. Deve possuir caixa de tomadas, medindo 200 x 130 x 106 mm, aproximadamente. O corpo da caixa Deve possuir os cantos arredondados, suporta até seis tomadas elétricas tipo "clic" padrão da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem das mesmas. Tampa basculante com recorte na parte frontal para permitir a passagem dos cabos até o seu interior. A caixa suporta três RJ 45 modelo FUROKAWA para lógica e telefonia e uma entrada HDMI e suporta duas entradas de áudio. Pé Painel Lado Direito / Esquerdo e pé conexão: Pé único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Densityfiberboard) de 6 mm de espessura na | Un | 30 | 1.029,62 | 30.888,60 |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP "baixa pressão" e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP- de aprox. 38 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças deve receberm cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 1 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para ser acoplado ao tampo por meio de minifix e cavilhas de madeira, deve possuir furação na parte interna para deve receber a fixação do painel da mesa com buchas metálicas m6 x 13 e fixados por meio de parafusos minifix. Deve possuir passa cabos retangulares confeccionados em aço cromado, um no lado superior e um no inferior do pé, para possibilitar a passagem de fios entre o tampo e o piso, esta passagem de fiação deve ser feita totalmente pela parte interna do pé. Deve possuir duas sapatas niveladoras quadradas medindo aproximadamente 50 x 50 x 15 confeccionadas em alumínio maciço polido com rosca de ¼ onde possibilita a regulagem na altura em até 20 mm, as mesmas devem receber um feltro na parte inferior para evitar danos ao piso, estas sapatas são fixadas ao pé painel por meio de buchas de aço ¼ x 13 fixadas por chave Allen ou similar. Painel de Mesa: Painel de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Densityfiberboard) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP "baixa pressão" e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP- de aprox. 38 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças deve receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 1 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para ser acoplado aos pés painéis por meio de minifix e cavilhas de madeira. Deve possuir perfil de alumínio em formato de "L" fixado | | | | |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | a parte inferior do painel por meio de parafusos 3,5 x 16, o perfil confeccionado em alumínio extrusado polido. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.<br>Cor:Preto trama, Carvalho Ametista ou similar com estruturas pretas.<br>Marca/fabricante: Adattare/ Artividade | | | | |
| | | | | Valor Total do Lote R$ | 30.888,60 |

**LOTE 20 (COTA RESERVADA 10%) E 45 (COTA PRINCIPAL 90%)**

| Item | Descrição do Produto | Unidade | Quantidade | Valor Unitário R$ | Valor Total R$ |
|---|---|---|---|---|---|
| 01 | Mesa de reunião retangular com caixa de tomada med: 2000.1000.740mm<br>Tampo: Confeccionado em madeira MDP - de 25 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 3 mm de espessura e raio 2,5 mm em todas as extremidades. Painel estrutural Duplo: Confeccionado em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em zamak estampado e parafuso de montagem rápida M6 x 13 mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno. Para maior sustentação são utilizados painéis duplos e paralelos conferindo maior estruturação ao conjunto. Estrutura metálica LE/LD: Base horizontal inferior estampada | Un | 85 | 623,37 | 52.986,45 |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | "sem ponteiras" em chapa de aço SAE 1020, com 2,65mm de espessura, com aproximadamente 800 mm de comprimento, 70 mm de largura e 30 mm de altura aproximadamente. Dotada de 2 sapatas niveladoras com rosca 5/16 em nylon, fixadas na parte inferior da base horizontal por meio de duas peças metálicas, deve possuir furo central com rosca 5/16 para permitir a regulagem das sapatas, as peças são soldadas por meio de solda Mig para melhor acabamento e resistência. Base superior horizontal confeccionada em chapa de aço SAE 1020, em formato de "L" com 2,65mm de espessura medindo aproximadamente 800 x 50 x 30 mm para maior sustentação e acabamento, perfurado na parte superior para fixação entre o pé da mesa e o tampo, soldada aos tubos verticais por meio de solda Mig. Estrutura metálica vertical confeccionada em tubos de aço SAE 1020, medindo 40 x 40 mm com parede reforçada de 1,90mm de espessura, deve receber usinagens a laser para encaixe de componentes, com rebites em aço M6 para fixação de painéis e calhas. Fechamento vertical em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, com dobras a 90º nas extremidades para reforço e guia para encaixe. Tampa fixa pelo lado interno do pé, e de encaixe na externa. Deve possuir peça interna em formato de "U" permitindo a separação de fios, elétrica, lógica e telefônica. Caixa de tomadas: Caixa medindo 200 x 130 x 106 mm aproximadamente, o corpo da caixa Deve possuir os cantos arredondados, suporta até seis tomadas elétricas tipos "clic" padrão da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem das mesmas. Tampa basculante com recorte na parte frontal para permitir a passagem dos cabos até o seu interior. A caixa suporta três RJ 45 modelo FUROKAWA para lógica e telefonia e uma entrada HDMI e suporta duas entradas de áudio. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 50/60 micra de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e | | | | |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.<br>Certificado de conformidade de produto emitido por organismo certificador acreditado pelo INMETRO ou laudos de conformidade com a ABNT emitido por entidade acreditada pelo INMETRO, comprovando o atendimento a todos os requisitos da norma NBR 13966:2008.<br>**Cor**: Maplea ou similar com estruturas pretas para o mobiliário destinado a Secretaria Municipal de Economia e Procuradoria Geral do Município (manter a padronização existente) e Cor Argila Trama, Carvalho Malva ou similar com estruturas pretas para os demais órgãos.<br>Marca/fabricante: Adattare/ Artividade | | | | |
| | | | | Valor Total do Lote R$ | 52.986,45 |

**LOTE 21 COTA RESERVADA (EXCLUSIVA ME E EPP – 10% DO QUANTITATIVO)**

| Item | Descrição do Produto | Unidade | Quantidade | Valor Unitário R$ | Valor Total R$ |
|---|---|---|---|---|---|
| 01 | Mesa de reunião retangular com caixa de tomada med: 2400.1200.740mm<br>Tampo: Confeccionado em madeira MDP - de 25 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 3 mm de espessura e raio 2,5 mm em todas as extremidades. Painel estrutural Duplo: Confeccionado em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em zamak estampado e parafuso de montagem rápida M6 x 13 mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento | Un | 06 | 1.300,00 | 7.800,00 |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | zincado e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno. Para maior sustentação são utilizados painéis duplos e paralelos conferindo maior estruturação ao conjunto. Estrutura metálica LE/LD: Base horizontal inferior estampada "sem ponteiras" em chapa de aço SAE 1020, com 2,65mm de espessura, com aproximadamente 800 mm de comprimento, 70 mm de largura e 30 mm de altura aproximadamente. Dotada de 2 sapatas niveladoras com rosca 5/16 em nylon, fixadas na parte inferior da base horizontal por meio de duas peças metálicas, Deve possuir furo central com rosca 5/16 para permitir a regulagem das sapatas, as peças são soldadas por meio de solda Mig para melhor acabamento e resistência. Base superior horizontal confeccionada em chapa de aço SAE 1020, em formato de "L" com 2,65mm de espessura medindo aproximadamente 800 x 50 x 30 mm para maior sustentação e acabamento, perfurado na parte superior para fixação entre o pé da mesa e o tampo, soldada aos tubos verticais por meio de solda Mig. Estrutura metálica vertical confeccionada em tubos de aço SAE 1020, medindo 40 x 40 mm com parede reforçada de 1,90mm de espessura, deve receber usinagens a laser para encaixe de componentes, com rebites em aço M6 para fixação de painéis e calhas. Fechamento vertical em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, com dobras a 90º nas extremidades para reforço e guia para encaixe. Tampa fixa pelo lado interno do pé, e de encaixe na externa. Deve possuir peça interna em formato de "U" permitindo a separação de fios, elétrica, lógica e telefônica. Caixa de tomadas: Caixa medindo 200 x 130 x 106 mm aproximadamente, o corpo da caixa deve possuir os cantos arredondados, suporta até seis tomadas elétricas tipos "clic" padrão da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem das mesmas. Tampa basculante com recorte na parte frontal para permitir a passagem dos cabos até o seu interior. A caixa suporta três RJ 45 modelo FUROKAWA para lógica e telefonia e uma entrada HDMI e suporta duas entradas de áudio. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 50/60 | | | | |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | micra de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.<br>Certificado de conformidade de produto emitido por organismo certificador acreditado pelo INMETRO ou laudos de conformidade com a ABNT emitido por entidade acreditada pelo INMETRO, comprovando o atendimento a todos os requisitos da norma NBR 13966:2008.<br>**Cor**: Maplea ou similar com estruturas pretas para o mobiliário destinado a Secretaria Municipal de Economia e Procuradoria Geral do Município (manter a padronização existente) e Cor Argila Trama, Carvalho Malva ou similar com estruturas pretas para os demais órgãos.<br>Marca/fabricante: Adattare/ Artividade | | | | |
| | | | | Valor Total do Lote R$ | 7.800,00 |

**LOTE 23 COTA RESERVADA (EXCLUSIVA ME E EPP – 10% DO QUANTITATIVO)**

| Item | Descrição do Produto | Unidade | Quantidade | Valor Unitário R$ | Valor Total R$ |
|---|---|---|---|---|---|
| 01 | Mesa diretor LE/LD medindo. 1800.1800.740mm Mesa de trabalho diretor executiva - Tampo Superior Principal: Com tampo único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Densityfiberboard) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP "baixa pressão" e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP - de aprox. 38 mm de espessura posicionada de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças devem receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento em fita de borda ABS de 2,5 mm de espessura nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para acoplar os pés painéis e os demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas M6 x 13 com chave Allen ou similar para maior fixação, deve possuir também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas | Un | 05 | 880,00 | 4.400,00 |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | buchas metálicas. Deve possuir passa cabo retangular confeccionado em aço cromado tampo, para possibilitar a passagem de fios do tampo para os pés. Contém um distanciador em formato de "U" confeccionado em alumínio polido com corte em esquadria de ¼ de espessura com furações para alinhamento ao tampo, e com solda alumínio nas emendas, o mesmo é fixado diretamente no tampo superior. Tampo Auxiliar Lateral: Com tampo único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Densityfiberboard) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP "baixa pressão" e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP- de aprox. 38 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças devem receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 1 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para acoplar os pés painéis e os demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen ou similar para maior fixação, Deve possuir também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. Deve possuir caixa de tomadas, medindo aprox. 200 x 130 x 106 mm, aproximadamente o corpo da caixa deve possuir os cantos arredondados, suporta até seis tomadas elétricas tipo "clic" padrão da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem das mesmas. Tampa basculante com recorte na parte frontal para permitir a passagem dos cabos até o seu interior. A caixa suporta três RJ 45 modelo FUROKAWA para lógica e telefonia e uma entrada HDMI e suporta duas entradas de áudio. Pé Painel LD/LE: Pé único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Densityfiberboard) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP "baixa pressão" e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP - de aprox. 38 mm de espessura posicionada | | | | |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças devem receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 2,5 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para ser acoplado ao tampo por meio de minifix e cavilhas de madeira, deve possuir furação na parte interna para deve receber a fixação do painel da mesa com buchas metálicas m6 x 13 e fixados por meio de parafusos minifix. Deve possuir duas sapatas niveladoras quadradas medindo aprox. 50 x 50 x 15 confeccionadas em alumínio maciço polido com rosca de ¼ onde possibilita a regulagem na altura em até 20 mm, as mesmas deve receber um feltro na parte inferior para evitar danos ao piso, estas sapatas são fixadas ao pé painel por meio de buchas de aço ¼ x 13 fixadas por chave Allen ou similar. Painel de Mesa Principal e lateral: Painel de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Densityfiberboard) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico BP "baixa pressão" e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP- de aprox. 38 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças deve receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 1 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para ser acoplado aos pés painéis por meio de minifix e cavilhas de madeira. Deve possuir perfil de alumínio em formato de "L" fixado a parte inferior do painel por meio de parafusos 3,5 x 16, o perfil confeccionado em alumínio extrusado polido. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo. | | | | |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | Marca/fabricante: Adattare/ Artividade | | | | |
| 02 | Mesa diretor LE/LD medindo. 2100.1800.740mm. Mesa de trabalho diretor executiva - Tampo Superior Principal: Com tampo único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Densityfiberboard) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP "baixa pressão" e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP - de aprox. 38 mm de espessura posicionada de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças deve receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento em fita de borda ABS de 2,5 mm de espessura nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para acoplar os pés painéis e os demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas M6 x 13 com chave Allen ou similar para maior fixação, deve possuir também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. Deve possuir passa cabo retangular confeccionado em aço cromado tampo, para possibilitar a passagem de fios do tampo para os pés. Contém um distanciador em formato de "U" confeccionado em alumínio polido com corte em esquadria de ¼ de espessura com furações para alinhamento ao tampo, e com solda alumínio nas emendas, o mesmo é fixado diretamente no tampo superior. Tampo Auxiliar Lateral: Com tampo único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Densityfiberboard) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP "baixa pressão" e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP (Médium DensityParticleboard) de aprox. 38 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças deve receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 2,5 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para acoplar os pés painéis e os | Un | 05 | 920,00 | 4.600,00 |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen ou similar para maior fixação, Deve possuir também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. Deve possuir caixa de tomadas, medindo aprox. 200 x 130 x 106 mm, aproximadamente o corpo da caixa deve possuir os cantos arredondados, suporta até seis tomadas elétricas tipo "clic" padrão da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem das mesmas. Tampa basculante com recorte na parte frontal para permitir a passagem dos cabos até o seu interior. A caixa suporta três RJ 45 modelo FUROKAWA para lógica e telefonia e uma entrada HDMI e suporta duas entradas de áudio. Pé Painel LD/LE: Pé único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Densityfiberboard) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP "baixa pressão" e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP - de aprox. 38 mm de espessura posicionada de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças deve receber m cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 1 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para ser acoplado ao tampo por meio de minifix e cavilhas de madeira, deve possuir furação na parte interna para deve receber a fixação do painel da mesa com buchas metálicas m6 x 13 e fixados por meio de parafusos minifix. Deve possuir duas sapatas niveladoras quadradas medindo aprox. 50 x 50 x 15 confeccionadas em alumínio maciço polido com rosca de ¼ onde possibilita a regulagem na altura em até 20 mm, as mesmas deve receber um feltro na parte inferior para evitar danos ao piso, estas sapatas são fixadas ao pé painel por meio de buchas de aço ¼ x 13 fixadas por chave Allen ou similar. Painel de Mesa Principal e lateral: Painel de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Densityfiberboard) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico BP "baixa pressão" e MDF cru na | | | | |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP - de aprox. 38 mm de espessura posicionada de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças deve receberm cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 1 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para ser acoplado aos pés painéis por meio de minifix e cavilhas de madeira. Deve possuir perfil de alumínio em formato de "L" fixado a parte inferior do painel por meio de parafusos 3,5 x 16, o perfil confeccionado em alumínio extrusado polido. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.<br>Marca/fabricante: Adattare/ Artividade | | | | |
| | | | | Valor Total do Lote R$ | 9.000,00 |

**LOTE 42 COTA PRINCIPAL (90% DO QUANTITATIVO)**

| Item | Descrição do Produto | Unidade | Quantidade | Valor Unitário R$ | Valor Total R$ |
|---|---|---|---|---|---|
| 01 | Mesa de canto/ centro medindo: 800.800.400mm<br>Tampo: Com tampo único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Densityfiberboard) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP "baixa pressão" e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP - de aprox. 38 mm de espessura posicionada de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças deve receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 1 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para acoplar os pés painéis e os demais acessórios, todos fixados com buchas | Un | 55 | 604,45 | 33.244,75 |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | metálicas m6 x 13 com chave Allen ou similar para maior fixação, Deve possuir também parafusos de mini-fix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. Prateleira: Com tampo único de aprox. 25 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Densityfiberboard) na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP "baixa pressão" e MDF cru na outra face. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 1 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. Pé Painel: Pé único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Densityfiberboard) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP "baixa pressão" e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP - de aprox. 38 mm de espessura posicionada de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças deve receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 1 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.<br>Cor:Preto trama, Carvalho Ametista ou similar com estruturas pretas.<br>Marca/fabricante: Adattare/ Artividade. | | | | |
| | | | | Valor Total do Lote R$ | 33.244,75 |

**LOTE 47 COTA PRINCIPAL (90% DO QUANTITATIVO)**

| Item | Descrição do Produto | Unidade | Quantidade | Valor Unitário R$ | Valor Total R$ |
|---|---|---|---|---|---|
| 01 | Mesa de reunião retangular com caixa de tomada med: 2700.1200.740mm<br>Tampo: Confeccionado em madeira MDP - de 25 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa | Un | 62 | 796,96 | 49.411,52 |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 3 mm de espessura e raio 2,5 mm em todas as extremidades. Painel estrutural Duplo: Confeccionado em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em zamak estampado e parafuso de montagem rápida M6 x 13 mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno. Para maior sustentação são utilizados painéis duplos e paralelos conferindo maior estruturação ao conjunto. Estrutura metálica LE/LD: Base horizontal inferior estampada "sem ponteiras" em chapa de aço SAE 1020, com 2,65mm de espessura, com aproximadamente 800 mm de comprimento, 70 mm de largura e 30 mm de altura aproximadamente. Dotada de 2 sapatas niveladoras com rosca 5/16 em nylon, fixadas na parte inferior da base horizontal por meio de duas peças metálicas, deve possuir furo central com rosca 5/16 para permitir a regulagem das sapatas, as peças são soldadas por meio de solda Mig para melhor acabamento e resistência. Base superior horizontal confeccionada em chapa de aço SAE 1020, em formato de "L" com 2,65mm de espessura medindo aproximadamente 800 x 50 x 30 mm para maior sustentação e acabamento, perfurado na parte superior para fixação entre o pé da mesa e o tampo, soldada aos tubos verticais por meio de solda Mig. Estrutura metálica vertical confeccionada em tubos de aço SAE 1020, medindo 40 x 40 mm com parede reforçada de 1,90mm de espessura, deve receber usinagens a laser para encaixe de componentes, com rebites em aço M6 para | | | | |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | 200 x 130 x 106 mm aproximadamente, o corpo da caixa deve possuir os cantos arredondados, suporta até seis tomadas elétricas tipos "clic" padrão da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem das mesmas. Tampa basculante com recorte na parte frontal para permitir a passagem dos cabos até o seu interior. A caixa suporta três RJ 45 modelo FUROKAWA para lógica e telefonia e uma entrada HDMI e suporta duas entradas de áudio. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 50/60 micra de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.<br>Certificado de conformidade de produto emitido por organismo certificador acreditado pelo INMETRO ou laudos de conformidade com a ABNT emitido por entidade acreditada pelo INMETRO, comprovando o atendimento a todos os requisitos da norma NBR 13966:2008.<br>**Cor**: Maplea ou similar com estruturas pretas para o mobiliário destinado a Secretaria Municipal de Economia e Procuradoria Geral do Município (manter a padronização existente) e Cor Argila Trama, Carvalho Malva ou similar com estruturas pretas para os demais órgãos.<br>Marca/fabricante: Adattare/ Artividade. | | | | |
| | | | | Valor Total do Lote R$ | 49.411,52 |

2.1. O valor total desta Ata é de **R$ 1.923.641, 96 (hum milhão, novecentos e vinte e três mil, seiscentos e quarenta e um reais e noventa e seis centavos).**

## 3 DO REGISTRO DE PREÇOS

3.1. Desde que devidamente justificada a vantagem, a Ata de Registro de Preços, durante sua vigência, somente poderá ser Utilizada pelos Órgãos e Entidades da Administração Pública Municipal de Maceió, mediante anuência do Órgão Gerenciador.

3.2. O remanejamento somente ocorrerá entre órgãos e entidades da Administração Pública Municipal de Maceió.

3.3. O remanejamento de que trata o subitem 3.2 ocorrerá em conformidade com o Decreto Municipal nº. 8.415, de 30 de março de 2017:

3.3.1. Nas Atas de Registro de Preço, as quantidades previstas para os itens com preços registrados poderão ser remanejadas pela ARSER, Órgão Gerenciador, entre os Órgãos participantes e não participantes do procedimento licitatório.

## 3 DO REGISTRO DE PREÇOS

3.1. Desde que devidamente justificada a vantagem, a Ata de Registro de Preços, durante sua vigência, somente poderá ser Utilizada pelos Órgãos e Entidades da Administração Pública Municipal de Maceió, mediante anuência do Órgão Gerenciador.

3.2. O remanejamento somente ocorrerá entre órgãos e entidades da Administração Pública Municipal de Maceió.

3.3. O remanejamento de que trata o subitem 3.2 ocorrerá em conformidade com o Decreto Municipal nº. 8.415, de 30 de março de 2017:

3.3.1. Nas Atas de Registro de Preço, as quantidades previstas para os itens com preços registrados poderão ser remanejadas pela ARSER, Órgão Gerenciador, entre os Órgãos participantes e não participantes do procedimento licitatório.

3.3.2. O remanejamento de que trata o subitem 3.3 somente poderá ser feito de Órgão participante para Órgão participante e de Órgão participante para Órgão não participante.

3.3.3. No caso de remanejamento de Órgão participante para Órgão não participante, devem ser observados os limites previstos nos § 3º do art. 22 do Decreto Municipal nº 7.496/2013.

3.3.4. Para efeito do disposto no subitem 3.3, caberá ao Órgão gerenciador autorizar o remanejamento solicitado, com a redução do quantitativo inicialmente informado pelo Órgão participante, desde que haja prévia anuência do Órgão que vier a sofrer redução dos quantitativos informados.

3.4. Homologado o resultado da licitação, as licitantes classificadas, observado o disposto no art. 11 do Decreto Municipal nº 7.496/2013, serão convocadas para assinar a Ata de Registro de Preços, no prazo de até 05 (cinco) dias, contado da data do recebimento do documento oficial de convocação.

3.4.1. O prazo para que as licitantes classificadas compareçam após serem convocadas poderá ser prorrogado, uma única vez, por igual período, desde que ocorra motivo justificado e aceito pelo Órgão Gerenciador.

3.4.2. É facultada à Agência Municipal de Regulação de Serviços Delegados – ARSER, quando o convocado não assinar a Ata de Registro de Preços no prazo e condições estabelecidos, convocar as licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para fazê-lo em igual prazo e nas mesmas condições propostas pelo primeiro classificado.

3.5. Publicada na Imprensa Oficial, a Ata de Registro de Preços implicará compromisso de fornecimento nas condições estabelecidas, conforme disposto no artigo 14 do Decreto Municipal n.º 7.496/2013.

3.6. A existência de preços registrados não obriga a Administração a contratar, facultando-se a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, assegurada preferência ao fornecedor registrado em igualdade de condições.

3.7. Quando o preço registrado se tornar superior ao preço praticado no mercado por motivo superveniente, o Órgão Gerenciador convocará os fornecedores para negociarem a redução dos preços aos valores praticados pelo mercado.

3.7.1. Os fornecedores que não aceitarem reduzir seus preços aos valores praticados pelo mercado serão liberados do compromisso assumido, sem aplicação de penalidade.

3.7.2. A ordem de classificação dos fornecedores que aceitarem reduzir seus preços aos valores de mercado observará a classificação original.

3.8. Quando o preço de mercado se tornar superior aos preços registrados e o fornecedor não puder cumprir o compromisso, o órgão gerenciador poderá:

3.8.1. Liberar o fornecedor do compromisso assumido, caso a comunicação ocorra antes do pedido de fornecimento, e sem aplicação da penalidade se confirmada a veracidade dos motivos e comprovantes apresentados;

3.8.2. Convocar os demais fornecedores para assegurar igual oportunidade de negociação.

3.9. Não havendo êxito nas negociações previstas na condição anterior, o Órgão Gerenciador deverá proceder à revogação da Ata de Registro de Preços, adotando as medidas cabíveis para obtenção da contratação mais vantajosa.

## 4 DO CANCELAMENTO DOS PREÇOS REGISTRADOS

4.1. O registro do fornecedor será cancelado quando:

4.1.1. Descumprir as condições da ata de registro de preços;

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

4.1.3. Não aceitar reduzir o seu preço registrado, na hipótese deste se tornar superior àqueles praticados no mercado; ou

4.1.4. Sofrer sanção prevista nos incisos III ou IV do caput do art. 87 da Lei Federal n.º 8.666 de 1993, ou no art. 7º da Lei n.º 10.520 de 2002.

4.2. O cancelamento do registro de preços poderá ocorrer por fato superveniente, decorrente de caso fortuito ou força maior, que prejudique o cumprimento da ata, devidamente comprovados e justificados:

4.2.1. Por razão de interesse público, ou a pedido do fornecedor quando:

a) Comprovar estar impossibilitada de cumprir as exigências da Ata, por ocorrência de casos fortuitos ou de força maior;

b) O seu preço registrado se tornar, comprovadamente, inexequível em função da elevação dos preços de mercado dos insumos que compõem o custo do serviço e/ou produto.

4.3. A Ata de Registro de Preços será cancelada, automaticamente, por decurso do prazo de sua vigência.

4.4. Na ocorrência de rescisão administrativa, nos termos do art. 79, inciso I, da Lei Federal n.º 8.666/93, ficam assegurados os direitos da Administração contidos no art. 80 da mesma Lei, no que couber.

4.5. O cancelamento de registro, assegurados o contraditório e a ampla defesa, deverá ser formalizado mediante competente processo administrativo com despacho fundamentado do responsável do Órgão Gerenciador.

4.6. O cancelamento de registros nas hipóteses previstas nas alíneas "4.1.1", "4.1.2" deste item, será formalizado por despacho do responsável do Órgão Gerenciador assegurado contraditório e a ampla defesa.

4.7. Os casos omissos desta ARP serão resolvidos de acordo com os termos da Lei Federal n.º 8.666/93 e do Decreto Municipal n.º 7.496/2013, ou legislação vigente à época do fato ocorrido.

## 5 DA VALIDADE DA ATA E ACRÉSCIMOS

5.1. Esta Ata de Registro de Preços terá validade de 12 (doze) meses, contados a partir da sua assinatura, tendo sua eficácia a partir da publicação do extrato no Diário Oficial do Município, incluídas eventuais prorrogações, conforme o inciso III do § 3º do art. 15 da Lei Federal nº 8.666, de 1993.

5.2. É vedado efetuar acréscimos nos quantitativos fixados pela Ata de Registro de Preços, em conformidade com o disposto no §1º do art.12 do Decreto Municipal 7.496/2013.

## 6 DA CONTRATAÇÃO

6.1. O prazo para a beneficiária assinar o termo de contrato, aceitar ou retirar a nota de empenho é de 05 (cinco) dias, contados da convocação para a sua formalização, podendo ser prorrogado uma só vez, por igual período, nas situações previstas no § 1º do art. 64 da Lei Federal nº. 8.666/93, sob pena de decair o direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas no Art. 81 da mesma Lei.

6.1.1. O termo de contrato poderá ser substituído por Nota de Empenho e/ou por Ordem de Fornecimento.

6.1.2. Quando a administração fizer a opção de celebrar contrato, a vigência deste instrumento contratual ficará adstrita aos respectivos créditos orçamentários.

6.2. Decorridos os prazos acima citados e não tendo a empresa vencedora comparecido ao chamamento, esta perderá o direito a contratação independentemente de sujeitar-se às penalidades do art. 7º da Lei Federal nº 10.520/2002 e autorizará a Contratante a convocar as licitantes registradas em ata como cadastro de reserva, na ordem de classificação, verificando sua habilitação, até a apuração de uma que atenda a este edital, sendo essa declarada vencedora.

6.3. A Administração não estará obrigada a adquirir os produtos da Detentora da Ata.

6.4. A contratada manterá durante a vigência da Ata/Contrato as condições de habilitação e qualificação que lhe foram exigidas nesta licitação.

6.5. A Administração poderá rescindir a contratação nas hipóteses previstas nos art. 77, 78 e 79 da Lei Federal nº. 8.666/1993 com as consequências indicadas no art. 80 da mesma lei, sem prejuízo das sanções previstas em lei e nesta Ata.

## 7 DA ENTREGA E DO RECEBIMENTO

7.1. A Contratante não estará obrigada a adquirir os produtos registrados, contudo, ao fazê-lo, solicitará um percentual mínimo de 5% (cinco por cento) do que se encontra registrado.

7.2. A Contratada deverá fornecer os produtos de acordo com a solicitação da Contratante, através de ordens de fornecimento, consubstanciadas em ofícios, que deverão conter data de expedição, quantidade pretendida, local e prazo para entrega, preços unitário e total, carimbo e assinatura do responsável pela requisição.

7.3. O prazo máximo para entrega deverá ser de até 45 (quarenta e cinco) dias corridos, contados do recebimento da Nota de Empenho/Ordem de Fornecimento (via e-mail) ou retirado na sede da Contratante.

7.4. Os produtos deverão ser entregues ao servidor responsável pelo Setor de Almoxarifado de cada Órgão ou Entidade do Município de Maceió, acompanhados da documentação fiscal, juntamente com cópia da Nota de Empenho/Ordem de Fornecimento e catálogo contendo fotos do mobiliário fornecido, no horário das 08h às 14h de segunda a sexta-feira.

7.5. Os produtos serão entregues acondicionados conforme praxe do fabricante, devendo garantir proteção durante transporte e estocagem, constando identificação do produto e demais informações exigidas na legislação em vigor.

7.6. Os produtos fornecidos desmontados deverão ser entregues acompanhados de do manual com instruções de montagem, devendo ser montados no prazo de, no máximo, **15 (quinze) dias corridos**, contados da data de entrega dos produtos, sem ônus para a Contratante. O início da contagem deste prazo se dará de forma automática, não necessitando a comunicação formal por parte da Contratante.

7.7. Os produtos deverão atender aos dispositivos da Lei nº 8.078/90 (Código de Defesa do Consumidor) e às demais legislação pertinentes.

7.8. Os produtos serão objeto de recebimento provisório e definitivo, nos termos do art. 73, II "a" e "b", da lei Federal nº 8.666/1993.

7.9. O(s) objeto(s) serão recebidos pelo servidor responsável ou por Comissão de, no mínimo, três servidores deste Município, especialmente designada para este fim, sendo franqueado aos interessados seu acompanhamento, por técnicos ou representantes da empresa:

a) **Provisoriamente**, no prazo de 3 (três) dias;
b) **Definitivamente**, no prazo de 15 (quinze) dias após a instalação do mobiliário. Só então será atestada a nota fiscal.

7.10. Na hipótese de a verificação a que se refere o subitem anterior não ser procedida dentro do prazo fixado, reputar-se-á como realizada, consumando-se o recebimento definitivo no dia do esgotamento do prazo.

7.11. O servidor ou a Comissão verificará se o material está de acordo com as especificações e quantidades contidas no Processo Licitatório, bem como as que se fizerem necessárias e, caso tudo esteja a contento, será atestada a Nota Fiscal, que conterá as assinaturas de todos os membros participantes da Comissão ou Servidor.

7.12. Havendo irregularidade no produto entregue será lavrado Termo de Irregularidade, onde constarão, de forma circunstanciada, o objeto e suas particularidades que estão em desacordo com as especificações contidas no momento do procedimento licitatório.

7.13. Os móveis poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, quando em desacordo com as especificações constantes neste edital e na proposta, devendo ser substituídos no prazo máximo de 20 (vinte) dias úteis, a contar da notificação da contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.

7.14. O ato de recebimento dos produtos, não importa em sua aceitação. A critério da Contratante, os produtos fornecidos serão submetidos à verificação. A Administração não responderá por quaisquer compromissos assumidos pela Contratada com terceiros, ainda que vinculados à execução da presente Ata de Registro de Preços, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato da Contratada, de seus empregados, prepostos ou subordinados.

## 8 DO ACOMPANHAMENTO E DA FISCALIZAÇÃO

8.1. A fiscalização e acompanhamento da execução desta Ata caberão a Contratante, através de servidor a ser designado, que terá, dentre outras, as seguintes atribuições:

I. Expedir ordens de fornecimento.

II. Proceder ao acompanhamento técnico da execução do objeto.

III. Fiscalizar a execução da Contratação quanto à qualidade desejada.

IV. Comunicar à Contratada o descumprimento do contrato e indicar os procedimentos necessários ao seu correto cumprimento.

V. Solicitar à Administração a aplicação de penalidades por descumprimento de condição contratual.

VI. Fornecer atestados de capacidade técnica quando solicitado, desde que atendidas às obrigações contratuais.

VII. Atestar as notas fiscais relativas a execução do objeto para efeito de pagamento.

VIII. Recusar o objeto que for entregue fora das especificações contidas neste instrumento ou que forem executados em quantidades divergentes daquelas constantes na Ordem de Fornecimento.

IX. Solicitar à Contratada e a seu preposto todas as providências necessárias ao bom e fiel cumprimento das obrigações.

8.2. A fiscalização será exercida no interesse da Administração 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.

## 9 DAS OBRIGAÇÕES DAS PARTES:

9.1. Incumbe à **CONTRATANTE**:

I. Publicar o extrato desta Ata de Registro de Preços, na forma da Lei.

II. Emitir Nota de Empenho/Contrato e Ordem de Fornecimento, a medida da Contratação.

III. Convocar a adjudicatária, dentro do prazo de eficácia desta Ata, para assinatura do Contrato ou retirada da Nota de Empenho/Ordem de Fornecimento.

IV. Exigir o cumprimento de todas as obrigações assumidas pela empresa vencedora, de acordo como os termos deste documento.

V. Reservar local apropriado para o recebimento do objeto.

VI. Ter pessoal disponível para o recebimento do objeto no horário previsto neste documento.

VII. Receber o objeto de acordo com as especificações descritas neste documento.

VIII. Verificar minuciosamente, no prazo fixado, a conformidade dos bens recebidos provisoriamente com as especificações constantes nesta Ata e na proposta, para fins de aceitação e recebimento definitivo.

IX. Permitir o livre acesso dos empregados da empresa nas dependências da Contratante para entrega do objeto desta Ata, desde que uniformizados e identificados com crachá.

X. Prestar as informações e os esclarecimentos que venham a ser solicitados pela Beneficiária.

XI. Comunicar à Contratada, por escrito, sobre imperfeições, falhas ou irregularidades verificadas no objeto fornecido, para que seja substituído, reparado ou corrigido, sem prejuízo das penalidades cabíveis.

XII. Atestar as Notas Fiscais/Faturas que estejam corretamente preenchidas e em conformidade com os quantitativos solicitados, e efetuar os pagamentos à beneficiária.

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

XIV. Cumprir as demais disposições contidas nesta Ata.

XV. Aplicar as penalidades regulamentares contratuais.

9.2. Incumbe à **CONTRATADA**:

I. Atender a todos os pedidos efetuados durante a vigência da Ata no limite do quantitativo registrado.

II. Efetuar a entrega do objeto em perfeitas condições, conforme especificações constantes nesta Ata e em sua proposta, prazo e local indicados na ordem de Fornecimento, acompanhado da respectiva nota fiscal, na qual constarão as indicações referentes a: marca, modelo fabricante e prazo de garantia ou validade.

III. Garantir a qualidade dos produtos e a regularidade do fornecimento.

IV. Reparar, corrigir e remover às suas expensas, no todo ou em parte, todo o material que estiver em desacordo com as especificações básicas, e/ou aquele em que se verifique danos em decorrência do transporte, ou acondicionamento, providenciando a substituição do mesmo, no prazo fixado nesta Ata, o objeto com avarias ou defeitos contados da notificação que lhe for entregue oficialmente.

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

VI. Responsabilizar-se por todos os tributos, contribuições fiscais e parafiscais que incidam ou venham a incidir, direta e indiretamente, sobre o objeto desta Contratação, bem como pelo custo de frete na entrega, montagem, e demais custos inerentes ao fornecimento do objeto.

VII. Responsabilizar-se por todos e quaisquer danos e/ou prejuízos que vier a causar à Contratante ou a terceiros, tendo como agente o fornecedor-beneficiário, na pessoa de prepostos ou estranhos.

VIII. Acatar as orientações da Contratante, sujeitando-se a mais ampla e irrestrita fiscalização, prestando esclarecimentos solicitados e atendendo às reclamações formuladas.

IX. Não transferir a terceiros, por qualquer forma, nem mesmo parcialmente, as obrigações firmadas, sem prévia e expressa anuência da Contratante.

X. Observar no transporte dos produtos a obediência a critérios adequados, de modo a não afetar a identidade, qualidade e integridade dos mesmos.

XI. Manter todas as condições de habilitação aferidas no processo de contratação durante a vigência da contratação.

## 10 DO PAGAMENTO

10.1. O pagamento será efetuado pela Contratante, de acordo com o quantitativo efetivamente entregue, através de depósito bancário em conta corrente fornecida pela contratada, em até 30 (trinta) dias, contados da apresentação de requerimento, nota fiscal, recibo e certidões necessárias, devidamente analisadas e atestadas pelo servidor designado pela Contratante.

10.2. Havendo erro na Fatura/Nota Fiscal/Recibo, ou outra circunstância que desaprove a liquidação, o pagamento será sustado, até que a empresa fornecedora tome as medidas saneadoras necessárias.

10.3. O pagamento fica condicionado que a Beneficiária atenda todas as condições de habilitação no que diz respeito à regularidade fiscal e trabalhista.

## 11 DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

11.1 São sanções passíveis de aplicação às empresas com preços registrados nesta ARP, sem prejuízo de outras sanções previstas em legislação pertinente e da responsabilidade civil e criminal que seus atos ensejarem:

a) Advertência formal: falhas ou irregularidades que não acarretem prejuízos à Administração;

b) Pelo atraso na entrega do produto em relação ao prazo estipulado: 1% (um por cento) do valor do produto não entregue, por dia decorrido, até o limite de 10% (dez por cento);

c) Pela recusa em efetuar o fornecimento e/ou pela não entrega do produto, caracterizada em dez dias após o vencimento do prazo de entrega estipulado: 10% (dez por cento) do valor do produto;

d) Pela demora em substituir o produto rejeitado, a contar do primeiro dia após o vencimento do prazo estipulado para a substituição: 2% (dois por cento) do valor do produto recusado, por dia decorrido, até o limite de 10% (dez por cento);

e) Pelo não cumprimento de qualquer condição fixada neste Termo de Referência e não abrangida nas alíneas anteriores: 1% (um por cento) do valor contratado, para cada evento;

f) Suspensão temporária, pelo período de até 02 (dois) anos, de participação em licitação e contratação com o Município de Maceió;

g) Declaração de inidoneidade, que o impede de participar de licitações, bem como de contratar com a Administração Pública pelo prazo de até cinco anos.

11.2 Na ocorrência de falhas ou irregularidades diferentes daquelas indicadas no item anterior, a Administração poderá aplicar à Contratada quaisquer das sanções listadas no item 11.1, consideradas a natureza e a gravidade da infração cometida e sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal que seus atos ensejarem.

11.3 A critério da Contratante e nos termos do art. 87, § 2º, da Lei nº 8.666/93, as sanções previstas nas alíneas "f" e "g" poderão ser aplicadas cumulativamente com quaisquer das multas previstas nas alíneas "b" a "e".

11.4 As multas previstas, caso sejam aplicadas, serão descontadas por ocasião de pagamentos futuros ou serão pagas por meio de Documento de Arrecadação Municipal (DAM) pela futura Contratada no prazo que o despacho de sua aplicação determinar.

11.5 As sanções fixadas serão aplicadas nos autos do processo de gestão do Contrato, no qual será assegurado à futura Contratada o contraditório e a ampla defesa.

11.6 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 dos produtos, se dia de expediente normal no órgão ou entidade interessada, ou do primeiro dia útil seguinte.

11.7 Decorridos 30 (trinta) dias de atraso injustificado na entrega dos produtos, a Nota de Empenho ou Contrato deverá ser cancelado ou rescindido, exceto se houver justificado interesse público em manter a avença, hipótese em que será aplicada multa.

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

a) Por até 30 (trinta) dias, quando, vencido o prazo da Advertência, a Contratada permanecer inadimplente;

b) Por até 01 (um) ano, quando a Contratada falhar ou fraudar na execução do Contrato, comportar-se de modo inidôneo, fizer declaração falsa ou cometer fraude fiscal; e

c) Por até 02 (dois) anos, quando a Contratada:

c.1) Praticar atos ilegais ou imorais visando frustrar os objetivos da contratação; ou

c.2) For multada, e não efetuar o pagamento.

11.9 O prazo previsto no item 11.8, alínea "c", poderá ser aumentado em até 5 (cinco) anos.

11.10 O descredenciamento ou a proibição de credenciamento no sistema de cadastramento de fornecedores deste Município são sanções administrativas acessórias à aplicação de suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar, sendo aplicadas por igual período.

11.11 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.

11.12 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.

11.13 As sanções administrativas serão registradas no SICAF.

## 12 DAS FORMAS DE MANUTENÇÃO DO EQUILÍBRIO ECONÔMICO-FINANCEIRO CONTRATUAL

12.1 Fica proibido o reajuste do valor registrado do objeto durante a vigência desta Ata.

12.1.1 Após o período mencionado no "caput", será admitido o reajuste, utilizando-se como base o IPCA (Índice de Preços ao Consumidor Amplo).

12.2 Pode ocorrer a revisão do contrato ou ata, tencionando o reequilíbrio econômico financeiro, desde que haja incidência de fato imprevisível e devidamente justificado, conforme art. 37, XXI, da CF/88, arts. 57, §§1º e 2º, 65, II, "d" e §6º, todos da Lei Federal nº 8.666/93 e arts. 17/19 do Decreto Municipal nº 7.496/2013.

12.3 A revisão deverá incidir a partir da data em que for protocolado, com fundamento no subitem anterior, o pedido da parte contratada.

## 13 DA GARANTIA E/OU ASSISTÊNCIA TÉCNICA

13.1 A Contratada deverá:

13.1.1 Fornecer garantia de no mínimo 60 (sessenta) meses, a contar da emissão do termo de recebimento definitivo pela Contratante, para todo o mobiliário.

13.1.2 Prestar assistência técnica e manutenções preventiva e corretiva de acordo com recomendações do fabricante, a vigorar durante a garantia.

13.1.3 Caso o fabricante não possua assistência técnica autorizada na cidade de Maceió, os custos com os reparos necessários, neles incluídas as despesas com frete, serão suportados pela Contratada.

13.1.4 O possível deslocamento de técnicos a esta capital não deverá gerar nenhum tipo de ônus para a Contratante.

13.1.5 No caso de defeito durante o prazo de garantia do produto, a empresa deverá providenciar a sua substituição ou conserto no prazo de 30 (trinta) dias, contados da notificação de reparo ou substituição pela Contratante.

13.2 A Lei 8.078/90 (Código de Defesa do Consumidor) regerá as demais disposições pertinentes a matéria.

## 14 DA RESCISÃO:

14.1 Em conformidade com o que dispõe os art.s 77 a 80 da Lei Federal nº 8.666/93, qualquer das partes poderá rescindir esta ATA, a qualquer tempo, sem qualquer razão ou motivo, mediante simples aviso à outra Parte, com 30 (trinta) dias de antecedência, hipótese em que, ficará a parte que rescindir a contratação exclusivamente responsável pelos pagamentos dos fornecimentos até então efetuados, assim como pelo ressarcimento integral das despesas diretas e razoavelmente incorridas pela Beneficiária até a referida rescisão.

14.1.1 Na hipótese de ocorrer à rescisão administrativa, à Contratante são assegurados os direitos previstos no art. 80, inciso I a IV, parágrafos 1º ao 4º do aludido diploma legal.

14.2 Na hipótese de ocorrer rescisão administrativa, será obrigação do contratado o reconhecimento dos direitos da Administração previstos no art. 77 da Lei 8.666/93.

## 15 DAS DISPOSIÇÕES FINAIS E DO FORO

15.1 O fornecimento dos produtos, retificação ou cancelamento e remanejamento do objeto da presente Ata de Registro de Preços serão autorizados, caso a caso, pela Agência Municipal de Regulação de Serviços Delegados – ARSER, Órgão Gerenciador.

15.2 Integram esta Ata, além do seu Anexo, o Edital do Pregão Eletrônico nº 105/ 2017 e a proposta de preços do fornecedor beneficiário, independente de transcrição.

15.3 A presente Ata, após lida e achada conforme, é assinada pelos representantes legais abaixo, que elegem o foro da Cidade de Maceió, Estado de Alagoas, como competente para dirimir quaisquer dúvidas ou questões oriundas desta Ata, que não possam ser resolvidas administrativamente, com exceção de qualquer outro por mais privilegiado que seja.

Maceió, 05 de Março de 2018.

Artmobile Comércio de Móveis Eireli - ME
Fornecedor Beneficiário

Ricardo Antônio de Barros Wanderley
Diretor Presidente/ARSER

Rui Soares Palmeira
Prefeito

PUBLICADO NO D.O.M
EM, 06 / 03 / 18
Evandro J. Cordeiro
DIRETOR MAT. Nº 947712-8

PMM – CPL/ARSER