

TERMO DE HOMOLOGAÇÃO DE ADESÃO A ATA DE REGISTRO DE PREÇOS
Nº AD24002 - STDE PROCESSO Nº P308077/2024

A Comissão Interna de Licitação da Secretaria Trabalho e Desenvolvimento Econômico-STDE, no uso das atribuições legais atribuídas pela Portaria nº 012/2022 – STDE, bem como na Instrução Normativa Conjunta nº 001/2019–SEGET/SEFIN/CELIC vem, mui respeitosamente, solicitar de V. Sra., que seja declarada a HOMOLOGAÇÃO da Adesão à Ata de Registro de Preços nº 0325/2023, decorrente do Pregão Eletrônico nº 081/2023 da Prefeitura de Camaçari, cujo objeto é o “Registro de preços para aquisição de mobiliário para futuras contratações de acordo com a conveniência da Administração Municipal de Camaçari, para atender as suas demandas, proporcionando condições de estruturas e qualidade aos seus servidores para realização de suas atividades”, com o intuito de adquirirmos, nos termos, condições e especificações contidas na aludida Ata, tendo em vista atenderem às necessidades deste órgão, a saber:

EMPRESA: ALBERFLEX INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA.
CNPJ: 60.656.774/0001-05

Lote	Item da Ata	Descrição	Und.	Marca	Qtd. Adesão	Valor Unitário	Valor Total
1	04	CADEIRA GIRATÓRIA COM BRAÇOS ASSENTO COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (espessura mínima 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura mínima 35mm) de densidade entre 50/60kg/m³, revestido em tecido 100% poliéster com contra assento e borda protetora únicos, produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do assento 440x440mm (l x p). Encosto composto por alma injetada em polipropileno (espessura mínima 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado com espessura entre 24mm (extremidade) e 45mm (intermediária) e densidade entre 50/60kg/m³, revestido em tecido 100% poliéster com contra encosto e borda protetora únicos, produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do encosto 415x320mm (l x h). Estrutura composta por base giratória injetada em nylon 6, reforçada com 30% de fibra de vidro, apresentando parte superior corrugada, 5 rodízios de duplo giro (Ø50mm) injetados em nylon 6. Pistão a gás, com capa telescópica produzida em polipropileno injetado e mecanismo de regulagem. fixação o encosto dever ser fixado através de uma haste fixa dobrada em forma de 'l', produzida em tubo de aço no formato oblongo de 43x18 mm (lpx), com no mínimo 1,9 mm de espessura, sendo a haste soldada na extremidade superior à uma chapa de fixação fabricada em aço com no mínimo 3,35 mm de espessura) medindo 138,5x16,3x45 mm (lpxh), através da qual a haste será fixada nas 2 porcas garra da alma do encosto por 2 parafusos m6x20 mm e na extremidade inferior soldada à uma chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura medindo 55x64 mm (lpx) e fixada na canaleta central através de 2 parafusos m10x16 mm. o assento deve ser fixado no mecanismo através de um suporte frontal de aço com espessura mínima de 2,35mm e suporte traseiro de ferro chato com espessura mínima de 4,75 mm, soldados na canaleta do mecanismo da base, e fixado por 4 parafusos m6x20mm. Braço apoio fixo estrutura dobrada em forma de 'u' produzida em tubo de aço no formato oblongo 18x43mm (espessura 1,5mm), medindo 580x43x292mm (lpxh), soldada a chapa central produzida em aço, medindo 68x107mm (espessura 4,7mm) através da qual o conjunto de braços será fixado no mecanismo da cadeira por 4 parafusos m6x16mm e soldada nas extremidades a chapa em aço no formato oblongo, medindo 45x120mm (lpx) (espessura 3,3mm) através da qual serão fixados os apoios. Dimensões gerais: 460mm de largura entre os apoios (vão). Apoio com textura na face	UND	ALBERFLEX/20CG	10	R\$ 1.732,00	R\$ 17.320,00



SOBRAL PREFEITURA

SECRETARIA DO TRABALHO
E DESENVOLVIMENTO ECONÔMICO



		superior, produzido com composto de elastômero termoplástico para edpm, com cerdas internas que oferecem maior conforto ao apoio, medindo 93x230x17mm (lxpxh), e encaixado em uma alma produzida em polipropileno injetado, medindo 86x223x9,4mm (lxpxh). Base inferior produzida em polipropileno injetado, medindo 93x230x11,7mm (lxpxh), que possui alojamentos onde são fixados a parte superior do apoio juntamente com a alma, por meio de travas existente na alma. O apoio montado é fixado na haste em formato 't', por meio de dois parafusos 5,0x14mm. Regulagem de altura do assento: com variação mínima entre 445 a 575mm (em relação ao piso), através de pistão a gás, acionamento através de alavanca produzida em alma de ferro chato 6x8mm revestido em nylon. o acabamento e pré tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 80µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.				
23	SOFÁ 02 LUGARES: assento deverá ser fornecido em formato anatômico composto por 'alma' em placa de partícula de madeira de média densidade com no mínimo 15 mm de espessura. Deverá ser estofado em espuma de poliuretano laminado com densidade mínima de 20 kg/m³. Revestido em tecido, vinil ou couro, cor a definir. Dimensões mínimas do assento: 613x565 mm (lxp). Encosto deverá ser fornecido em formato anatômico composto por 'alma' em placa de partícula de madeira de média densidade com no mínimo 18 mm de espessura. Deverá ser estofado em espuma de poliuretano laminado com densidade mínima de 20 kg/m³. Revestido em tecido, vinil ou couro, cor a definir. Dimensões mínimas do assento: 614x447 mm (lxh). Braço estrutural deverá ser composto por placas de partícula de madeira de média densidade com no mínimo 18 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano laminado com densidade mínima de 40 kg/m³. Revestido em tecido, vinil ou couro, cor a definir. Com formato retangular com cantos arredondados medindo 108x703x501 mm (lxpxh). Deve receber entre os braços (abaixo do assento) um painel de acabamento frontal e um posterior atrás do encosto, produzidos em mdp de 18 mm. A base deve receber apoios cilíndricos produzidos em tubo de alumínio. Estrutura interna deverá ser composta por 2 travessas em tubo de aço retangular 30x70 mm com espessura mínima de 1,9 mm, com as extremidades dobradas em 'l' para a fixação nos braços através de parafusos. O encosto deve ser unido no assento através de mola produzida em chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura, dobrada em 'l' e parafusos. O encosto deve ser fixado no painel posterior através da travessa do encosto fabricada em tubo de aço de 20x30 mm com no mínimo 1,5 mm de espessura, dobrado em forma de 'u', cantoneiras fabricadas em chapa de aço com no mínimo 2,65 mm de espessura, dobrada em forma de 'l' e parafusos. O assento deve ser fixado no conjunto de travessas por parafusos. Dimensão total de 1415x703x769 mm (lxpxh). o acabamento e pré tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 80µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.	UND	ALBERF LEX/ 9SDOT	01	R\$ 5.760,00	R\$ 5.760,00
24	SOFÁ 03 LUGARES: assento deverá ser fornecido em formato anatômico composto por 'alma' em placa de partícula de madeira de média densidade com no mínimo 15 mm de espessura. Deverá ser estofado em espuma de poliuretano laminado com densidade mínima de 20 kg/m³. Revestido em tecido, vinil ou couro, cor a definir. Dimensões mínimas do assento: 613x565 mm (lxp). Encosto deverá ser fornecido em formato anatômico composto por 'alma' em placa de partícula de madeira de média densidade com no mínimo 18 mm de espessura. Deverá ser estofado em espuma de poliuretano	UND	ALBERF LEX/ 9SDOT	01	R\$ 6.989,00	R\$ 6.989,00



SOBRAL PREFEITURA

SECRETARIA DO TRABALHO
E DESENVOLVIMENTO ECONÔMICO



		<p>laminado com densidade mínima de 20 kg/m³. Revestido em tecido, vinil ou couro, cor a definir. Dimensões mínimas do assento: 614x447 mm (lxh). Braço estrutural deverá ser composto por placas de partícula de madeira de média densidade com no mínimo 18 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano laminado com densidade mínima de 40 kg/m³. Revestido em tecido, vinil ou couro, cor a definir. Com formato retangular com cantos arredondados medindo 108x703x501 mm (lxpxh). Deve receber entre os braços (abaixo do assento) um painel de acabamento frontal e um posterior atrás do encosto, produzidos em mdp de 18 mm. A base deve receber apoios cilíndricos produzidos em tubo de alumínio. Estrutura interna deverá ser composta por 2 travessas em tubo de aço retangular 30x70 mm com espessura mínima de 1,9 mm, com as extremidades dobradas em 'l' para a fixação nos braços através de parafusos. O encosto deve ser unido no assento através de mola produzida em chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura, dobrada em 'l' e parafusos. O encosto deve ser fixado no painel posterior através da travessa do encosto fabricada em tubo de aço de 20x30 mm com no mínimo 1,5 mm de espessura, dobrado em forma de 'u', cantoneiras fabricadas em chapa de aço com no mínimo 2,65 mm de espessura, dobrada em forma de 'l' e parafusos. O assento deve ser fixado no conjunto de travessas por parafusos. Dimensão total de 2055x703x770 mm (lxpxh). o acabamento e pré tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 80µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>					
2	3	<p>ARMÁRIO COM PORTAS: 1610x490x800mm dimensões mínimas: largura: 800 mm, profundidade: 490 mm, altura: 1610 mm. Tampo: com formato retangular, produzido em mdp com 25mm de espessura e revestido em laminado melamínico de baixa pressão na parte superior e inferior do tampo na cor a escolher, acabamento nas extremidades com bordas reta em fita de pvc com no mínimo 2 mm de espessura com parte superior e inferior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5 mm de acordo com as normas de ergonomia, na mesma cor do laminado. o tampo deverá ser fixado nas laterais e fundo pelo sistema minifix e cavilhas. Fundo e laterais em mdp com 18 mm de espessura, revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão na cor a escolher, com acabamento em as extremidades aparentes em fita de pvc com no mínimo 1mm de espessura na mesma cor do laminado. Portas de abrir em mdp com 18 mm de espessura e revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de pvc com no mínimo 1mm de espessura na mesma cor do laminado. Dobradiças: dobradiças metálicas do tipo zamak niquelada proporcionando abertura das portas de 270°. cada porta contem 3 dobradiças. Puxadores do tipo zamak niquelado com forma côncava, com 130 mm de comprimento aproximado, localizado aproximadamente na parte central da porta. Fechadura de embutir com espelho reduzido e giro de 180° com sistema de haste e ganchos tipo cremona fixo em 02 pontos, fechamento simultâneo na parte inferior e superior, para perfeito travamento. Prateleiras 01 fixa localizada aproximadamente a 360 mm abaixo do tampo, fixada pelo sistema minifix e 02 reguláveis através de pinos do tipo zamak, produzida em mdp com 18 mm de espessura, revestimento em ambas as faces com laminado melamínico baixa pressão na cor a escolher. Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita pvc de 1 mm de espessura (em toda extremidade) coladas pelo processo hot melt (colado a quente); regulável internamente de 32 a 32mm aproximadamente, em várias posições, fixada através de 4 pinos do tipo zamak niquelado, encaixados nas laterais e parte inferior das prateleiras oferecendo perfeito travamento. Base em mdp 18 mm de espessura, revestimento em ambas as partes com</p>	UND	ALBERF LEX/ AR3F	02	R\$3.125,00	R\$ 6.250,00



SOBRAL PREFEITURA

SECRETARIA DO TRABALHO
E DESENVOLVIMENTO ECONÔMICO



		laminado melamínico baixa pressão, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de pvc com 1mm de espessura coladas pelo processo hot melt (colado quente); com sapatas reguladoras de nível encaixada e fixada na base através de parafuso m10, permitindo a regulagem da mesma tanto na parte interna como externa do armário. a sapata deve ser em polipropileno ou nylon com no mínimo 50 mm de diâmetro e 35 mm de altura. Não deverá haver estrutura metálica na base do armário. Montagem: as laterais, fundo, tampo e base são ligados entre si pelo sistema mini fix e cavilhas propiciando ajuste e firmeza, para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo, várias vezes sem perder a qualidade. o acabamento e pré tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 80µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.					
7	BALCÃO CURVO (90°) DE ATENDIMENTO ALTO: 2200mm x 1135mm x 685mm (cxhxp) tampo superior e inferior de formato curvos a 90°, produzidos em mdf de 25mm de espessura com acabamento na face superior e inferior em lâmina natural de madeira pré composta com verniz de acabamento, as bordas frontais e posteriores dos tampos recebem o mesmo acabamento das faces superiores e inferiores de espessura 1mm e 2 mm. O tampo inferior tem 550mm de profundidade e o tampo superior 300mm de profundidade. Pannel frontal produzido em chapa de aço perfurada (espessura 1,5mm), dobrada em 'c', fixado nos tubos através de parafusos, sendo 1 pannel único de altura 1088mm e distante 20mm do piso. Estrutura composta por uma travessa principal (longitudinal), em tubo de aço de 40x60mm (espessura 1,5mm), soldada a 2 travessas auxiliares (tubo retangular de 40x60mm, espessura 1,5mm) nas extremidades da travessa principal, através de chapas de aço (espessura 1,9mm). Tubo pé frontal composto de tubo oblongo 40x77mm (espessura 1,2mm), terminando abaixo do tampo principal (tampo inferior). Tubo pé posterior composto de tubo oblongo 40x77mm (espessura 1,2mm), terminando abaixo do tampo superior (tampo balcão). Fixação na face inferior do tampo são fixadas buchas metálicas m6 e unidas à estrutura por parafusos m6. Os pés verticais recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em abs, porca m8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno. o acabamento e pré tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 80 µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Dimensões gerais mínimas: h do tampo principal = 740mm; h do tampo superior = 1130mm; largura = 2200mm; profundidade = 685mm.	UND	ALBERF LEX/ BHCA	01	R\$ 4.701,00	R\$ 4.701,00	
21	GAVETEIRO MÓVEL COM 3 GAVETAS: corpo composto por lateral, fundo e base produzidos em mdp de 18mm revestidos em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp). As faces laterais recebem fita de borda reta produzidas em pvc (1mm de espessura), a base recebe 4 rodízios auto lubrificantes de duplo giro com diâmetro de 35mm fabricado em polipropileno copolímero ou nylon, na cor preta respeitando as normas da abnt. Gavetas estrutura total injetada em abs ou poliestireno, com parte inferior com nervuras para reforço. Sistema de deslizamento dotadas de roldanas de poliacetal, com travas de segurança, a parte superior da gaveta contém suporte móvel para lápis, borrachas e outros utensílios, também confeccionado em abs ou polipropileno com no mínimo 4 divisões, que se apóia nas laterais das gavetas ficando suspenso. Dimensões mínimas	UND	ALBERF LEX/ G3V04	03	R\$ 1.115,00	R\$ 3.345,00	

	internas das gavetas: 320mm largura x 390mm profundidade x 65mm de altura. Dimensões mínimas externas das gavetas: 340mm largura x 410mm profundidade x 75mm de altura. Frente das gavetas produzidas em mdp de 18mm revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp). As faces laterais recebem borda reta produzidas em pvc (1mm de espessura). As gavetas são dotadas de puxadores tipo alça (forma côncava) produzido em zamak com acabamento cromo acetinado. Tampo sobreposto ao corpo produzido em mdp de 18 mm de espessura com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (bp). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em pvc (1mm de espessura). Fixação a união dos componentes do corpo dos gaveteiros é feita por tambores 'minifix' e parafusos 'rapid'. O tampo é fixado no corpo através de 4 pinos rastex e 4 cavilhas. Os rodízios são fixados através de suas bases na base do gaveteiro por 4 parafusos m4x16mm cada. Dimensões gerais: 400x490x585mm (l x p x h). o acabamento e pré tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 80 µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.					
23	MESA DE REUNIÃO: 1100x740mm tampo com formato circular, constituído em mdp de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (bp). As faces laterais recebem fita de borda reta, produzida em pvc com espessura mínima de 2 mm e raio de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior, de acordo com as normas da abnt, coladas pelo processo hot melt. Possuir se necessário, furo para passagem de fiação com no mínimo 55 mm de diâmetro com acabamento em formato quadrado 80x80 mm, com tampa, fornecidos em abs ou poliestireno. Estrutura autoportante composta por 1 cavalete central de coluna redonda de ø4' com espessura mínima de 1,9mm, recebendo na base inferior, 4 'patas' soldadas, de formato côncavo formando 'cruz', estampada, sem ponteiros e cortada a laser, com espessura mínima de 1,9mm, possuindo 4 niveladores de altura com rosca m8x40mm produzidos com base em polipropileno. Na parte superior a coluna é soldada a quatro chapas em 'u', com espessura mínima 1,9 mm, formando 'cruz', através da qual o cavalete será fixado ao tampo. Fixação o tampo é fixado na estrutura através das chapas em 'u' da coluna e de 4 buchas metálicas m6x13mm embutidas na face inferior do tampo por 4 parafusos m6x16mm para cada cavalete. o acabamento e pré tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 80µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.	UND	ALBERF LEX/ MRGTC 2	01	R\$ 1.230,00	R\$ 1.230,00
27	MESA EM 'L': 1400x1400x600x600mm tampo único, com formato de "l", constituído em mdp de 25 mm de espessura mínima com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (bp). As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta, produzida em pvc com espessura mínima de 2mm e raio mínimo de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior, de acordo com as normas da abnt. Possui furo para passagem de fiação com no mínimo 55 mm de diâmetro com acabamento em formato quadrado 80x80 mm, com tampa, fornecidos em abs ou poliestireno estrutura auto portante, composta por 2 cavaletes, 1 cavalete de canto, 2 travessas horizontais estruturais e 1 conjunto de travessas de ligação. Cavaletes deverão ser constituídos por: perfil superior, perfil central estrutural, coluna vertical, canaleta para cabeamento e pata.	UND	ALBERF LEX/ M2GT02	03	R\$ 2.667,00	R\$ 8.001,00



SOBRAL PREFEITURA

SECRETARIA DO TRABALHO
E DESENVOLVIMENTO ECONÔMICO



	<p>Perfil superior dobrado, fornecido em chapa de aço, dimensões mínimas: 62x276x39x1,9mm (l x p x h x e), com furação na parte superior para fixação no tampo, deve ser fixado na coluna por solda mig. Perfil central possui formato retangular, em aço medida mínima 100x20x50x1,5mm (l x p x h x e), soldado no centro do perfil superior e na extremidade superior da abertura central coluna vertical, neste perfil serão encaixadas e fixadas as travessas estruturais. Coluna vertical formato elíptico, produzida em chapa de aço estampada, medida mínima de aproximadamente 130x58x630x1,5mm (l x p x h x e), na parte inferior interna da coluna é soldada uma chapa de formato elíptico, medida mínima 100x42x3,4 mm (l x p x e), com 2 furos centrais 70mm distantes entre si, para fixação na pata, a coluna possui uma abertura central, dentro da qual é encaixada a canaleta para cabeamento. Canaleta possui formato em 'c' medida mínima 35x12x545mm (l x p x h), injetada em abs ou pvc rígido com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível, medida mínima 42x7,2x520mm (l x p x h) injetada em abs ou pvc rígido e encaixada no perfil. pata (base) estampada, sem ponteiros, medida mínima 580 x 65mm (na parte central da pata) x 1,9mm (l x p x e), contendo 2 furos centrais 70mm distantes entre si (para fixação na coluna vertical por parafusos ou qualquer outro sistema que permita sua troca quando necessário e nunca através de solda), em cada extremidade inferior da pata é soldado um perfil em 'l' de 1,9mm de espessura, no qual será fixada uma porca para receber o nivelador de altura, por rosca quadrada m8 e parafuso m8x20mm produzido com base em polipropileno, a sapata deve ter diâmetro mínimo de 35mm. A mesa deve conter 2 patas com 580 mm largura. Cavalete de canto formado por coluna produzida em chapa de aço, com espessura mínima de 1,2 mm, dobrada em forma de 'l', medindo aproximadamente 100x100 mm (l x p), com fechamento constituído por tampa interna removível, produzida em chapa de aço, com espessura mínima de 0,75 mm de espessura, dobrada em forma de 'u', medindo aproximadamente 74x20x625 mm (l x p x h), engatada na coluna através de ganchos. na extremidade superior da coluna é soldada uma chapa de engate, com espessura mínima de 3,8 mm, 190x51,2 mm, estruturada por 2 chapas de aço, com espessura mínima de 1,9 de espessura, dobradas em forma de 'c' e na extremidade inferior da coluna é soldada chapa estrutural fabricada em barra de aço com espessura mínima de 3,35 mm de espessura, medindo aproximadamente 137x30 mm (l x p), a chapa inferior possui uma porca m8 para a fixação de um nivelador de altura com rosca m8 e base em polipropileno medindo 43x12 mm (d x h). Travessas horizontais são formadas por: perfil externo (travessa), perfil de junção, perfil interno, dispositivo de montagem. Perfil externo em formato retangular medida mínima 50x20x1,5 mm (h x p x e), produzido em aço sendo 01 com comprimento mínimo 824 mm (frontal) e a outra com comprimento mínimo 824mm (lateral) aproximadamente. Perfil junção 90° composta por travessas soldadas entre si em formato de 'y', produzido em tubo de aço retangular medida mínima 50x20x1,5 mm (h x p x e). Nas extremidades recebe dispositivo de montagem. Perfil interno produzido em chapa de aço medida mínima 325x40x3,75mm (l x p x e). Dispositivo de montagem linearmente os perfis são unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em polipropileno 2 porcas m8 e 2 parafusos m8x8mm com a função de ajuste do comprimento de no mínimo 200mm. Fixação o tampo deve ser fixado na estrutura através da chapa em 'l' do cavalete lateral e de buchas metálicas m6x13mm embutidas na face inferior do tampo por parafusos m6x16mm para cada cavalete, a parte inferior é unida na coluna vertical por 2 parafusos m8x16mm. Painel frontal 1300mm x 240mm x 18 mm produzido em mdp de 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais recebem perfil de borda reta produzida em pvc com espessura mínima de 1 mm, o painel frontal é fixado através de 2 perfis, produzidos em chapa de aço dobrada, medida mínima 50x27x136mm e com espessura mínima de 2,7 mm, fixados no tampo por 1 parafuso m6x16mm e 1 mf ø4,5x16mm e no painel por 2 parafusos mf ø4,5x16mm. O painel é posicionado a aproximadamente 60 mm da face inferior do tampo. o acabamento e pré tratamento das partes metálicas deste produto deverão</p>					
--	---	--	--	--	--	--

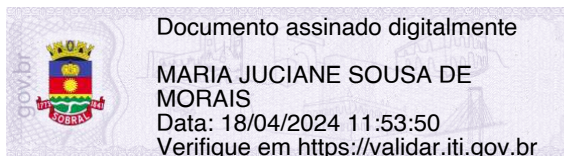
	ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 80 µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.					
--	--	--	--	--	--	--

DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA: 26.01.04.122.0500.1.3.96.4.4.90.52.00.1.5000.000.00.
Fonte de Recurso: Municipal.

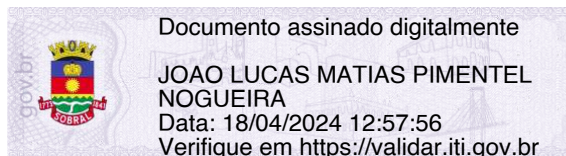
O Presente **TERMO DE HOMOLOGAÇÃO DE ADESÃO A ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**, tem como fundamento os arts. 32 e 33 do Decreto Municipal nº 2.257/2019.

No concernente ao preço, o valor global correspondente para a citada contratação importa na quantia de **R\$ 53.596,00 (Cinquenta e três mil e quinhentos e noventa e seis reais)**, conforme valores registrados e quantitativos solicitados.

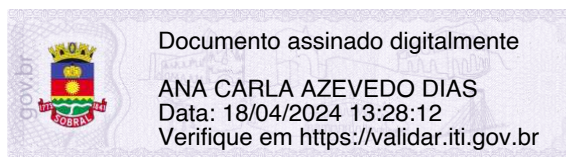
Pelo exposto, submetemos o presente Termo de Homologação à apreciação do **Ilmo. Sr. Francisco Bruno Monte Gomes - Secretário do Trabalho e Desenvolvimento Econômico**, para o devido conhecimento e, verificada a oportunidade e conveniência para esta Administração Pública, **HOMOLOGAR** a presente **ADESÃO A ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**.



Maria Juciane Sousa De Moraes
Matrícula nº 32648
Presidente da Comissão Interna de Licitação



João Lucas Matias Pimentel Nogueira
Matrícula nº 32647
Membro da Comissão Interna de Licitação



Ana Carla Azevedo Dias
Matrícula nº 38286
Membro da Comissão Interna de Licitação

ATO DE HOMOLOGAÇÃO DE ADESÃO DE ATA DE REGISTRO DE PREÇOS
Nº AD24002 - STDE PROCESSO Nº P308077/2024

A Secretaria Trabalho e Desenvolvimento Econômico-STDE, através de sua Autoridade Competente e no uso de suas atribuições legais, em obediência ao disposto no arts. 32 e 33 do Decreto Municipal nº 2.257 de 30 de agosto de 2019, vem através do presente ato, declarar a HOMOLOGAÇÃO da Adesão à Ata de Registro de Preços nº 0325/2023, decorrente do Pregão Eletrônico nº 081/2023 da Prefeitura de Camaçari, cujo objeto é o “Registro de preços para aquisição de mobiliário para futuras contratações de acordo com a conveniência da Administração Municipal de Camaçari, para atender as suas demandas, proporcionando condições de estruturas e qualidade aos seus servidores para realização de suas atividades”, com o intuito de adquirirmos, nos termos, condições e especificações contidas na aludida Ata, tendo em vista atenderem às necessidades deste órgão, a saber:

EMPRESA: ALBERFLEX INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA.

CNPJ: 60.656.774/0001-05

VALOR TOTAL: R\$ 53.596,00 (Cinquenta e três mil e quinhentos e noventa e seis reais).

Lote	Item da Ata	Descrição	Und.	Marca	Qtd. Adesão	Valor Unitário	Valor Total
1	04	CADEIRA GIRATÓRIA COM BRAÇOS ASSENTO COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (espessura mínima 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura mínima 35mm) de densidade entre 50/60kg/m³, revestido em tecido 100% poliéster com contra assento e borda protetora únicos, produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do assento 440x440mm (l x p). Encosto composto por alma injetada em polipropileno (espessura mínima 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado com espessura entre 24mm (extremidade) e 45mm (intermediária) e densidade entre 50/60kg/m³, revestido em tecido 100% poliéster com contra encosto e borda protetora únicos, produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do encosto 415x320mm (l x h). Estrutura composta por base giratória injetada em nylon 6, reforçada com 30% de fibra de vidro, apresentando parte superior corrugada, 5 rodízios de duplo giro (Ø50mm) injetados em nylon 6. Pistão a gás, com capa telescópica produzida em polipropileno injetado e mecanismo de regulagem. fixação o encosto deve ser fixado através de uma haste fixa dobrada em forma de 'l', produzida em tubo de aço no formato oblongo de 43x18 mm (l x p), com no mínimo 1,9 mm de espessura, sendo a haste soldada na extremidade superior à uma chapa de fixação fabricada em aço com no mínimo 3,35 mm de espessura) medindo 138,5x16,3x45 mm (l x p x h), através da qual a haste será fixada nas 2 porcas garra da alma do encosto por 2 parafusos m6x20 mm e na extremidade inferior soldada à uma chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura medindo 55x64 mm (l x p) e fixada na canaleta central através de 2 parafusos m10x16 mm. o assento deve ser fixado no mecanismo através de um suporte frontal de aço com espessura mínima de 2,35mm e suporte traseiro de ferro chato com espessura mínima de 4,75 mm, soldados na canaleta do mecanismo da base, e fixado por 4 parafusos m6x20mm. Braço apoio fixo estrutura dobrada em forma de 'u' produzida em tubo de aço no formato oblongo 18x43mm (espessura 1,5mm), medindo 580x43x292mm (l x p x h), soldada a chapa central produzida em aço, medindo 68x107mm (espessura 4,7mm) através da qual o conjunto de braços será	UND	ALBERFLEX/20CG	10	R\$ 1.732,00	R\$ 17.320,00



SOBRAL PREFEITURA

SECRETARIA DO TRABALHO
E DESENVOLVIMENTO ECONÔMICO



	<p>fixado no mecanismo da cadeira por 4 parafusos m6x16mm e soldada nas extremidades a chapa em aço no formato oblongo, medindo 45x120mm (lpx) (espessura 3,3mm) através da qual serão fixados os apoios. Dimensões gerais: 460mm de largura entre os apoios (vão). Apoio com textura na face superior, produzido com composto de elastômero termoplástico para edpm, com cerdas internas que oferecem maior conforto ao apoio, medindo 93x230x17mm (lpxh), e encaixado em uma alma produzida em polipropileno injetado, medindo 86x223x9,4mm (lpxh). Base inferior produzida em polipropileno injetado, medindo 93x230x11,7mm (lpxh), que possui alojamentos onde são fixados a parte superior do apoio juntamente com a alma, por meio de travas existente na alma. O apoio montado é fixado na haste em formato 't', por meio de dois parafusos 5,0x14mm. Regulagem de altura do assento: com variação mínima entre 445 a 575mm (em relação ao piso), através de pistão a gás, acionamento através de alavanca produzida em alma de ferro chato 6x8mm revestido em nylon. o acabamento e pré tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 80µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>					
23	<p>SOFÁ 02 LUGARES: assento deverá ser fornecido em formato anatômico composto por 'alma' em placa de partícula de madeira de média densidade com no mínimo 15 mm de espessura. Deverá ser estofado em espuma de poliuretano laminado com densidade mínima de 20 kg/m³. Revestido em tecido, vinil ou couro, cor a definir. Dimensões mínimas do assento: 613x565 mm (lpx). Encosto deverá ser fornecido em formato anatômico composto por 'alma' em placa de partícula de madeira de média densidade com no mínimo 18 mm de espessura. Deverá ser estofado em espuma de poliuretano laminado com densidade mínima de 20 kg/m³. Revestido em tecido, vinil ou couro, cor a definir. Dimensões mínimas do assento: 614x447 mm (lxh). Braço estrutural deverá ser composto por placas de partícula de madeira de média densidade com no mínimo 18 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano laminado com densidade mínima de 40 kg/m³. Revestido em tecido, vinil ou couro, cor a definir. Com formato retangular com cantos arredondados medindo 108x703x501 mm (lpxh). Deve receber entre os braços (abaixo do assento) um painel de acabamento frontal e um posterior atrás do encosto, produzidos em mdp de 18 mm. A base deve receber apoios cilíndricos produzidos em tubo de alumínio. Estrutura interna deverá ser composta por 2 travessas em tubo de aço retangular 30x70 mm com espessura mínima de 1,9 mm, com as extremidades dobradas em 'l' para a fixação nos braços através de parafusos. O encosto deve ser unido no assento através de mola produzida em chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura, dobrada em 'l' e parafusos. O encosto deve ser fixado no painel posterior através da travessa do encosto fabricada em tubo de aço de 20x30 mm com no mínimo 1,5 mm de espessura, dobrado em forma de 'u', cantoneiras fabricadas em chapa de aço com no mínimo 2,65 mm de espessura, dobrada em forma de 'l' e parafusos. O assento deve ser fixado no conjunto de travessas por parafusos. Dimensão total de 1415x703x769 mm (lpxh). o acabamento e pré tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 80µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>	UND	ALBERF LEX/ 9SDOT	01	R\$ 5.760,00	R\$ 5.760,00



SOBRAL PREFEITURA

SECRETARIA DO TRABALHO
E DESENVOLVIMENTO ECONÔMICO



24	<p>SOFÁ 03 LUGARES: assento deverá ser fornecido em formato anatômico composto por 'alma' em placa de partícula de madeira de média densidade com no mínimo 15 mm de espessura. Deverá ser estofado em espuma de poliuretano laminado com densidade mínima de 20 kg/m³. Revestido em tecido, vinil ou couro, cor a definir. Dimensões mínimas do assento: 613x565 mm (lpx). Encosto deverá ser fornecido em formato anatômico composto por 'alma' em placa de partícula de madeira de média densidade com no mínimo 18 mm de espessura. Deverá ser estofado em espuma de poliuretano laminado com densidade mínima de 20 kg/m³. Revestido em tecido, vinil ou couro, cor a definir. Dimensões mínimas do assento: 614x447 mm (lxh). Braço estrutural deverá ser composto por placas de partícula de madeira de média densidade com no mínimo 18 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano laminado com densidade mínima de 40 kg/m³. Revestido em tecido, vinil ou couro, cor a definir. Com formato retangular com cantos arredondados medindo 108x703x501 mm (lpxhx). Deve receber entre os braços (abaixo do assento) um painel de acabamento frontal e um posterior atrás do encosto, produzidos em mdp de 18 mm. A base deve receber apoios cilíndricos produzidos em tubo de alumínio. Estrutura interna deverá ser composta por 2 travessas em tubo de aço retangular 30x70 mm com espessura mínima de 1,9 mm, com as extremidades dobradas em 'l' para a fixação nos braços através de parafusos. O encosto deve ser unido no assento através de mola produzida em chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura, dobrada em 'l' e parafusos. O encosto deve ser fixado no painel posterior através da travessa do encosto fabricada em tubo de aço de 20x30 mm com no mínimo 1,5 mm de espessura, dobrado em forma de 'u', cantoneiras fabricadas em chapa de aço com no mínimo 2,65 mm de espessura, dobrada em forma de 'l' e parafusos. O assento deve ser fixado no conjunto de travessas por parafusos. Dimensão total de 2055x703x770 mm (lpxhx). o acabamento e pré tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 80µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>	UND	ALBERF LEX/ 9SDOT	01	R\$ 6.989,00	R\$ 6.989,00
2	<p>3 ARMÁRIO COM PORTAS: 1610x490x800mm dimensões mínimas: largura: 800 mm, profundidade: 490 mm, altura: 1610 mm. Tampo: com formato retangular, produzido em mdp com 25mm de espessura e revestido em laminado melamínico de baixa pressão na parte superior e inferior do tampo na cor a escolher, acabamento nas extremidades com bordas reta em fita de pvc com no mínimo 2 mm de espessura com parte superior e inferior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5 mm de acordo com as normas de ergonomia, na mesma cor do laminado. o tampo deverá ser fixado nas laterais e fundo pelo sistema minifix e cavilhas. Fundo e laterais em mdp com 18 mm de espessura, revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão na cor a escolher, com acabamento em as extremidades aparentes em fita de pvc com no mínimo 1mm de espessura na mesma cor do laminado. Portas de abrir em mdp com 18 mm de espessura e revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de pvc com no mínimo 1mm de espessura na mesma cor do laminado. Dobradiças: dobradiças metálicas do tipo zamak niquelada proporcionando abertura das portas de 270°. cada porta contem 3 dobradiças. Puxadores do tipo zamak niquelado com forma côncava, com 130 mm de comprimento aproximado, localizado aproximadamente na parte central da porta. Fechadura de embutir com espelho reduzido e giro de 180° com sistema de haste e ganchos tipo cremona fixo em 02 pontos, fechamento simultâneo na parte inferior e superior, para perfeito travamento. Prateleiras 01 fixa localizada aproximadamente a 360 mm abaixo do tampo, fixada pelo sistema minifix e 02 reguláveis através de pinos do tipo zamak, produzida em</p>	UND	ALBERF LEX/ AR3F	02	R\$3.125,00	R\$ 6.250,00



SOBRAL PREFEITURA

SECRETARIA DO TRABALHO
E DESENVOLVIMENTO ECONÔMICO



	<p>mdp com 18 mm de espessura, revestimento em ambas as faces com laminado melamínico baixa pressão na cor a escolher. Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita pvc de 1 mm de espessura (em toda extremidade) coladas pelo processo hot melt (colado a quente); regulável internamente de 32 a 32mm aproximadamente, em várias posições, fixada através de 4 pinos do tipo zamak niquelado, encaixados nas laterais e parte inferior das prateleiras oferecendo perfeito travamento. Base em mdp 18 mm de espessura, revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de pvc com 1mm de espessura coladas pelo processo hot melt (colado quente); com sapatas reguladoras de nível encaixada e fixada na base através de parafuso m10, permitindo a regulagem da mesma tanto na parte interna como externa do armário. a sapata deve ser em polipropileno ou nylon com no mínimo 50 mm de diâmetro e 35 mm de altura. Não deverá haver estrutura metálica na base do armário. Montagem: as laterais, fundo, tampo e base são ligados entre si pelo sistema mini fix e cavilhas propiciando ajuste e firmeza, para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo, várias vezes sem perder a qualidade. o acabamento e pré tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 80µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>					
7	<p>BALCÃO CURVO (90°) DE ATENDIMENTO ALTO: 2200mm x 1135mm x 685mm (cxhxp) tampo superior e inferior de formato curvos a 90°, produzidos em mdf de 25mm de espessura com acabamento na face superior e inferior em lâmina natural de madeira pré composta com verniz de acabamento, as bordas frontais e posteriores dos tampos recebem o mesmo acabamento das faces superiores e inferiores de espessura 1mm e 2 mm. O tampo inferior tem 550mm de profundidade e o tampo superior 300mm de profundidade. Paineis produzidos em chapa de aço perfurada (espessura 1,5mm), dobrada em 'c', fixado nos tubos através de parafusos, sendo 1 painel único de altura 1088mm e distante 20mm do piso. Estrutura composta por uma travessa principal (longitudinal), em tubo de aço de 40x60mm (espessura 1,5mm), soldada a 2 travessas auxiliares (tubo retangular de 40x60mm, espessura 1,5mm) nas extremidades da travessa principal, através de chapas de aço (espessura 1,9mm). Tubo pé frontal composto de tubo oblongo 40x77mm (espessura 1,2mm), terminando abaixo do tampo principal (tampo inferior). Tubo pé posterior composto de tubo oblongo 40x77mm (espessura 1,2mm), terminando abaixo do tampo superior (tampo balcão). Fixação na face inferior do tampo são fixadas buchas metálicas m6 e unidas à estrutura por parafusos m6. Os pés verticais recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em abs, porca m8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno. o acabamento e pré tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 80 µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Dimensões gerais mínimas: h do tampo principal = 740mm; h do tampo superior = 1130mm; largura = 2200mm; profundidade = 685mm.</p>	UND	ALBERF LEX/ BHCA	01	R\$ 4.701,00	R\$ 4.701,00



SOBRAL PREFEITURA

SECRETARIA DO TRABALHO
E DESENVOLVIMENTO ECONÔMICO



21	<p>GAVETEIRO MÓVEL COM 3 GAVETAS: corpo composto por lateral, fundo e base produzidos em mdp de 18mm revestidos em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp). As faces laterais recebem fita de borda reta produzidas em pvc (1mm de espessura), a base recebe 4 rodízios auto lubrificantes de duplo giro com diâmetro de 35mm fabricado em polipropileno copolímero ou nylon, na cor preta respeitando as normas da abnt. Gavetas estrutura total injetada em abs ou poliestireno, com parte inferior com nervuras para reforço. Sistema de deslizamento dotadas de roldanas de poliacetal, com travas de segurança, a parte superior da gaveta contém suporte móvel para lápis, borrachas e outros utensílios, também confeccionado em abs ou polipropileno com no mínimo 4 divisões, que se apóia nas laterais das gavetas ficando suspenso. Dimensões mínimas internas das gavetas: 320mm largura x 390mm profundidade x 65mm de altura. Dimensões mínimas externas das gavetas: 340mm largura x 410mm profundidade x 75mm de altura. Frente das gavetas produzidas em mdp de 18mm revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp). As faces laterais recebem borda reta produzidas em pvc (1mm de espessura). As gavetas são dotadas de puxadores tipo alça (forma côncava) produzido em zamak com acabamento cromo acetinado. Tampo sobreposto ao corpo produzido em mdp de 18 mm de espessura com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (bp). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em pvc (1mm de espessura). Fixação a união dos componentes do corpo dos gaveteiros é feita por tambores 'minifix' e parafusos 'rapid'. O tampo é fixado no corpo através de 4 pinos rastex e 4 cavilhas. Os rodízios são fixados através de suas bases na base do gaveteiro por 4 parafusos m4x16mm cada. Dimensões gerais: 400x490x585mm (l x p x h). o acabamento e pré tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 80 µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>	UND	ALBERF LEX/ G3V04	03	R\$ 1.115,00	R\$ 3.345,00
23	<p>MESA DE REUNIÃO: 1100x740mm tampo com formato circular, constituído em mdp de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (bp). As faces laterais recebem fita de borda reta, produzida em pvc com espessura mínima de 2 mm e raio de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior, de acordo com as normas da abnt, coladas pelo processo hot melt. Possuir se necessário, furo para passagem de fiação com no mínimo 55 mm de diâmetro com acabamento em formato quadrado 80x80 mm, com tampa, fornecidos em abs ou poliestireno. Estrutura autoportante composta por 1 cavalete central de coluna redonda de ø4' com espessura mínima de 1,9mm, recebendo na base inferior, 4 'patas' soldadas, de formato côncavo formando 'cruz', estampada, sem ponteiros e cortada a laser, com espessura mínima de 1,9mm, possuindo 4 niveladores de altura com rosca m8x40mm produzidos com base em polipropileno. Na parte superior a coluna é soldada a quatro chapas em 'u', com espessura mínima 1,9 mm, formando 'cruz', através da qual o cavalete será fixado ao tampo. Fixação o tampo é fixado na estrutura através das chapas em 'u' da coluna e de 4 buchas metálicas m6x13mm embutidas na face inferior do tampo por 4 parafusos m6x16mm para cada cavalete. o acabamento e pré tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 80µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>	UND	ALBERF LEX/ MRGTC 2	01	R\$ 1.230,00	R\$ 1.230,00



SOBRAL PREFEITURA

SECRETARIA DO TRABALHO
E DESENVOLVIMENTO ECONÔMICO



27	<p>MESA EM 'L': 1400x1400x600x600mm tampo único, com formato de "I", constituído em mdp de 25 mm de espessura mínima com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (bp). As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta, produzida em pvc com espessura mínima de 2mm e raio mínimo de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior, de acordo com as normas da abnt. Possui furo para passagem de fiação com no mínimo 55 mm de diâmetro com acabamento em formato quadrado 80x80 mm, com tampa, fornecidos em abs ou poliestireno estrutura auto portante, composta por 2 cavaletes, 1 cavalete de canto, 2 travessas horizontais estruturais e 1 conjunto de travessas de ligação. Cavaletes deverão ser constituídos por: perfil superior, perfil central estrutural, coluna vertical, canaleta para cabeamento e pata. Perfil superior dobrado, fornecido em chapa de aço, dimensões mínimas: 62x276x39x1,9mm (l x p x h x e), com furação na parte superior para fixação no tampo, deve ser fixado na coluna por solda mig. Perfil central possui formato retangular, em aço medida mínima 100x20x50x1,5mm (l x p x h x e), soldado no centro do perfil superior e na extremidade superior da abertura central coluna vertical, neste perfil serão encaixadas e fixadas as travessas estruturais. Coluna vertical formato elíptico, produzida em chapa de aço estampada, medida mínima de aproximadamente 130x58x630x1,5mm (l x p x h x e), na parte inferior interna da coluna é soldada uma chapa de formato elíptico, medida mínima 100x42x3,4 mm (l x p x e), com 2 furos centrais 70mm distantes entre si, para fixação na pata, a coluna possui uma abertura central, dentro da qual é encaixada a canaleta para cabeamento. Canaleta possui formato em 'c' medida mínima 35x12x545mm (l x p x h), injetada em abs ou pvc rígido com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível, medida mínima 42x7,2x520mm (l x p x h) injetada em abs ou pvc rígido e encaixada no perfil. pata (base) estampada, sem ponteiras, medida mínima 580 x 65mm (na parte central da pata) x 1,9mm (l x p x e), contendo 2 furos centrais 70mm distantes entre si (para fixação na coluna vertical por parafusos ou qualquer outro sistema que permita sua troca quando necessário e nunca através de solda), em cada extremidade inferior da pata é soldado um perfil em 'l' de 1,9mm de espessura, no qual será fixada uma porca para receber o nivelador de altura, por rosca quadrada m8 e parafuso m8x20mm produzido com base em polipropileno, a sapata deve ter diâmetro mínimo de 35mm. A mesa deve conter 2 patas com 580 mm largura. Cavalete de canto formado por coluna produzida em chapa de aço, com espessura mínima de 1,2 mm, dobrada em forma de 'l', medindo aproximadamente 100x100 mm (l x p), com fechamento constituído por tampa interna removível, produzida em chapa de aço, com espessura mínima de 0,75 mm de espessura, dobrada em forma de 'u', medindo aproximadamente 74x20x625 mm (l x p x h), engatada na coluna através de ganchos. na extremidade superior da coluna é soldada uma chapa de engate, com espessura mínima de 3,8 mm, 190x51,2 mm, estruturada por 2 chapas de aço, com espessura mínima de 1,9 de espessura, dobradas em forma de 'c' e na extremidade inferior da coluna é soldada chapa estrutural fabricada em barra de aço com espessura mínima de 3,35 mm de espessura, medindo aproximadamente 137x30 mm (l x p), a chapa inferior possui uma porca m8 para a fixação de um nivelador de altura com rosca m8 e base em polipropileno medindo 43x12 mm (d x h). Travessas horizontais são formadas por: perfil externo (travessa), perfil de junção, perfil interno, dispositivo de montagem. Perfil externo em formato retangular medida mínima 50x20x1,5 mm (h x p x e), produzido em aço sendo 01 com comprimento mínimo 824 mm (frontal) e a outra com comprimento mínimo 824mm (lateral) aproximadamente. Perfil junção 90° composta por travessas soldadas entre si em formato de 'y', produzido em tubo de aço retangular medida mínima 50x20x1,5 mm (h x p x e). Nas extremidades recebe dispositivo de montagem. Perfil interno produzido em chapa de aço medida mínima 325x40x3,75mm (l x p x e). Dispositivo de montagem linearmente os perfis são unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em polipropileno 2 porcas m8 e 2 parafusos m8x8mm com a função de ajuste do comprimento de no mínimo 200mm. Fixação o tampo deve ser fixado na</p>	UND	ALBERFLEX/ M2GT02	03	R\$ 2.667,00	R\$ 8.001,00
----	--	-----	----------------------	----	--------------	--------------

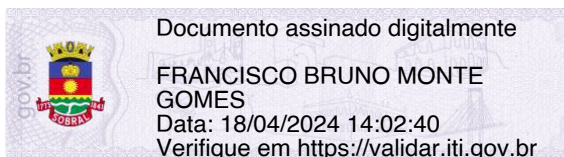
	<p>estrutura através da chapa em "l" do cavalete lateral e de buchas metálicas m6x13mm embutidas na face inferior do tampo por parafusos m6x16mm para cada cavalete, a parte inferior é unida na coluna vertical por 2 parafusos m8x16mm. Painel frontal 1300mm x 240mm x 18 mm produzido em mdp de 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais recebem perfil de borda reta produzida em pvc com espessura mínima de 1 mm, o painel frontal é fixado através de 2 perfis, produzidos em chapa de aço dobrada, medida mínima 50x27x136mm e com espessura mínima de 2,7 mm, fixados no tampo por 1 parafuso m6x16mm e 1 mf ø4,5x16mm e no painel por 2 parafusos mf ø4,5x16mm. O painel é posicionado a aproximadamente 60 mm da face inferior do tampo. o acabamento e pré tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 80 µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>					
--	--	--	--	--	--	--

DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA: 26.01.04.122.0500.1.3.96.4.4.90.52.00.1.5000.000.00.

Fonte de Recurso: Municipal.

Verificada a oportunidade e conveniência para esta Administração Pública e, considerando o Termo de Homologação emitido pela Comissão Interna de licitação, bem como, considerando o amparo legal dos fatos alegados no referido Termo, **HOMOLOGO** a presente adesão.

Efetue-se a devida publicação e a referida contratação.



Documento assinado digitalmente
FRANCISCO BRUNO MONTE
GOMES
Data: 18/04/2024 14:02:40
Verifique em <https://validar.iti.gov.br>

Francisco Bruno Monte Gomes
Secretário do Trabalho e Desenvolvimento Econômico