



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



DADOS DO EDITAL

Camaçari, 23 de Janeiro de 2020

PREGÃO Nº 010/2020 (ELETRÔNICO) – COMPEL

I - PROCESSO ADMINISTRATIVO:

01881.11.07.611.2019

II – DATA E HORÁRIO DE REALIZAÇÃO (Horário de Brasília):

Recebimento das propostas de preços: 03/02/2020, a partir das 08h00min;
Abertura das propostas de preços: 04/02/2020, às 09h00min;
Início da sessão de disputa: 04/02/2020, às 10h00min.
Pregoeiro: Michelle Silva Vasconcelos

III – LOCAL DE ENTREGA DOS ENVELOPES:

Prefeitura Municipal de Camaçari, Rua Francisco Drummond, s/n.º, Centro Administrativo, Prédio das Secretarias de Saúde e Educação, térreo, Camaçari, Bahia, CEP 42.800-918.

IV – OBJETO DA LICITAÇÃO:

Registro de Preço, para aquisição de móveis para futuras contratações de acordo com a conveniência da Administração Municipal de Camaçari.

V – VIGÊNCIA E ENTREGA:

- a) **DO REGISTRO DE PREÇOS:** O prazo do registro de preços será de 12 (doze) meses, contados a partir da publicação da Ata de Registro de Preços no Diário Oficial do Município;
- b) **DE ENTREGA:** As entregas deverão ocorrer impreterivelmente dentro do prazo máximo de 30 (trinta) dias contados a partir do recebimento da Ordem de Fornecimento, Nota de Empenho ou documento equivalente.

VI – CONDIÇÕES DE PAGAMENTO:

O pagamento será realizado pela unidade compradora em até TRINTA (30) dias contados a partir do recebimento definitivo do material e mediante a apresentação dos documentos fiscais legalmente exigíveis e devidamente atestados pelo servidor/comissão.

VII - LOCAL DE ENTREGA:

Todos os produtos deverão ser entregues nos locais indicados na Requisição de Fornecimento de Materiais, a saber: CD - Centro de Distribuição PRONTO EXPRESS - Rod. BA 535, Km 13-14, S/N, Via Parafuso, Camaçari – Bahia;

IX – ANEXOS:

Anexo I - Termo de Referência;
Anexo II - Modelo de Proposta de Preço;
Anexo III - Modelo de Declaração de Atendimento as Condições de Habilitação;
Anexo IV - Minuta da Ata de Registro de Preços;
Anexo V - Formulário de Dados para assinatura da Ata de Registro de Preços/Contrato;
Anexo VI - Minuta do Contrato;
Anexo VII - Modelo de Declaração de enquadramento como microempresa ou empresa de pequeno porte;
Anexo VIII - Modelo de Declaração de cumprimento do disposto no Inc. XXXIII do art. 7º da Constituição Federal.

O MUNICÍPIO DE CAMAÇARI, através da Comissão Central Permanente de Licitação – COMPEL, designada pelo Decreto Municipal n.º 7261/2020, torna público para conhecimento dos interessados que realizará licitação na modalidade PREGÃO, na forma ELETRÔNICA, tipo menor preço, de acordo com as condições estabelecidas neste edital e seus anexos.

OS INTERESSADOS DEVERÃO ACOMPANHAR AS MENSAGENS REFERENTES A ESTA LICITAÇÃO (RESPOSTAS A QUESTIONAMENTOS, IMPUGNAÇÕES, RECURSOS, ETC.) NO SITE DE LICITAÇÕES DO BANCO DO BRASIL (WWW.LICITACOES-E.COM.BR), SENDO EXCLUSIVOS RESPONSÁVEIS PELO ÔNUS DECORRENTE DA PERDA DE NEGÓCIOS DIANTE DA INOBSERVÂNCIA DE QUAISQUER MENSAGENS EMITIDAS PELO PORTAL.



1. REGÊNCIA LEGAL

- 1.1 Lei n.º 10.520/02;
- 1.2 Decreto Municipal n.º 4.072/05;
- 1.3 Decreto Municipal n.º 4212/2006;
- 1.4 Lei 8.666/93 na sua atual redação, subsidiariamente;
- 1.5 Lei Complementar n.º 123/2006 e alterações posteriores;
- 1.6 Lei Municipal n.º 803/2007;

2. TIPO

- 2.1 Menor Preço.
- 2.2 Empreitada por Preço Unitário.

3. OBJETO

- 3.1 Indicado no campo IV - Dados do Edital.

4. ENDEREÇO ELETRÔNICO

- 4.1 O Pregão Eletrônico será realizado em sessão pública *on line*, conduzido por servidor público denominado (a) PREGOEIRO (A), por meio da utilização de recursos de tecnologia da informação – Internet, mediante a inserção e monitoramento de dados gerados ou transferidos para o aplicativo www.licitacoes-e.com.br constante da página eletrônica do Banco do Brasil S/A, coordenador do sistema, utilizando-se, para tanto, métodos de autenticação de acesso e recursos de criptografia, garantindo segurança em todas as fases do certame.

5. RECEBIMENTO E ABERTURA DAS PROPOSTAS E DA REFERÊNCIA DE TEMPO

- 5.1 Indicados nos campos II e III - Dados do Edital.

5.2 O interessado deverá observar, rigorosamente, as datas e os horários limites para o recebimento e abertura da proposta, atentando, também, para o início da disputa.

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

- 5.4 Todas as referências de tempo no Edital, no Aviso e durante a Sessão Pública, observarão, obrigatoriamente, o **horário de Brasília – DF** e, dessa forma, serão registradas no sistema eletrônico e na documentação relativa ao certame.

6. CONDIÇÕES DE PARTICIPAÇÃO.

6.1 DO LICITANTE:

- 6.1.1 Os interessados em participar do Pregão Eletrônico deverão estar credenciados junto ao Banco do Brasil S/A, no prazo mínimo de 3 (três) dias úteis antes da data de realização do Pregão.
- 6.1.2 Poderão participar do processo os interessados que atenderem a todas as exigências contidas neste edital e seus anexos, e que pertençam ao ramo de atividade pertinente ao objeto licitado.
- 6.1.3 Estarão impedidos de participar de qualquer fase do processo os interessados que se enquadrem em uma ou mais das situações a seguir:
 - a) declarados inidôneos por ato da Administração Pública e empresa privada;



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



- b) estejam sob falência, concordata, dissolução ou liquidação;
- c) reunidos sob forma de consórcio;
- d) estejam cumprindo penalidade de suspensão temporária imposta pelo Município de Camaçari, nas hipóteses previstas no art. 88 da Lei 8.666/93;
- e) enquadrados nas hipóteses previstas nos incisos I, II e III do art. 9º da Lei 8.666/93;
- f) tenham funcionário ou membro da Administração Municipal, mesmo subcontratado, como dirigente, acionista, detentor de mais de 5% (cinco por cento) do capital com direito a voto, ou controlador ou responsável técnico, consoante o art. 9º, II da Lei 8.666/93.

6.2 DO ÓRGÃO PARTICIPANTE:

4.2.1 Os órgãos ou entidades da Administração Pública Municipal direta, autárquica e fundacional, fundos especiais, empresas públicas, sociedades de economia mista e demais entidades controladas pelo poder Executivo Municipal, que participaram dos procedimentos iniciais do Sistema de Registro de Preços elencados no Termo de Referência anexo I deste Edital integrarão a Ata de Registro de Preços.

6.3 DO ÓRGÃO NÃO PARTICIPANTE:

4.3.1 Os órgãos ou entidades da Administração Pública Municipal direta, autárquica e fundacional, fundos especiais, empresas públicas, sociedades de economia mista e demais entidades controladas pelo poder Executivo Municipal que não participaram dos procedimentos iniciais da licitação, atendidos os requisitos do Decreto Municipal n.º 5742/2014, não integrarão a Ata de Registro de Preços. Neste caso poderão solicitar ao órgão Gerenciador adesão à Ata de Registro de Preços.

7. CREDENCIAMENTO NO APLICATIVO LICITAÇÕES-E

- 7.1 Para acesso ao sistema eletrônico os interessados em participar do Pregão Eletrônico deverão dispor de chave de identificação e senha pessoal e intransferível, obtidas junto às Agências do Banco do Brasil S/A sediadas no País.
- 7.2 As pessoas jurídicas ou firmas individuais deverão credenciar representantes, mediante a apresentação de procuração por instrumento público ou particular, com firma, atribuindo-lhes poderes para formular lances de preços e praticar todos os demais atos e operações no **licitações-e** do Banco do Brasil S/A.
- 7.3 Em sendo sócio, proprietário, dirigente ou assemelhado da empresa proponente, deverá apresentar cópia do respectivo Estatuto ou Contrato Social, no qual estejam expressos seus poderes para exercer direitos e assumir obrigações em decorrência de tal investidura.
- 7.4 A chave de identificação e a senha terão validade de um ano e poderão ser utilizadas em qualquer Pregão Eletrônico, salvo quando canceladas por solicitação do credenciado ou por iniciativa do Banco do Brasil S/A, devidamente justificado.
- 7.5 É de exclusiva responsabilidade do usuário o sigilo da senha, bem como seu uso em qualquer transação efetuada diretamente ou por seu representante, não cabendo ao Banco do Brasil S/A a responsabilidade por eventuais danos decorrentes de uso indevido da senha, ainda que por terceiros.
- 7.6 O credenciamento do fornecedor e de seu representante legal junto ao sistema eletrônico implica em responsabilidade legal pelos atos praticados e a presunção de capacidade técnica para realização das transações inerentes ao Pregão Eletrônico.

8. PARTICIPAÇÃO NA LICITAÇÃO

- 8.1 A participação no Pregão Eletrônico dar-se-á por meio de digitação de senha pessoal e intransferível do credenciado da licitante e subsequente encaminhamento da proposta de preços, exclusivamente por meio do sistema eletrônico, observados data e horário limite estabelecido. Obs.: a informação



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



dos dados para acesso deve ser feita na página inicial do site www.licitações-e.com.br, opção "Acesso identificado".

- 8.2 O encaminhamento de propostas pressupõe o pleno conhecimento e atendimento às exigências de habilitação previstas no Edital.
- 8.3 Caberá ao fornecedor acompanhar as operações no sistema eletrônico durante a sessão pública do Pregão, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema, bem como pela sua desconexão.
- 8.4 A apresentação de proposta implicará na plena aceitação, por parte da proponente, das condições estabelecidas neste Edital e seus Anexos.
- 8.5 A licitante será responsável por todas as transações que forem efetuadas em seu nome no sistema eletrônico, assumindo como firmes e verdadeiras sua proposta e lances.

9. PROPOSTA ELETRÔNICA, PROCEDIMENTOS E FORMULAÇÃO DE LANCES.

- 9.1 A partir do horário previsto no sistema terá início a sessão pública do Pregão Eletrônico, com a divulgação das propostas de preços recebidas e em perfeita consonância com as especificações e condições de fornecimento previstas no Edital.
- 9.2 Deverá constar no campo "Informações adicionais" do sistema licitações-e e na proposta escrita, detalhamento de todas as características do serviço de forma clara e inequívoca.
- 9.3 Aberta à etapa competitiva, os licitantes poderão encaminhar lances exclusivamente por meio do sistema eletrônico, sendo informados imediatamente do seu recebimento e respectivo horário de registro e valor.

9.3.1 Os lances formulados deverão obedecer às condições contidas no subitem 10.1.1, alínea "c.1" deste edital.

- 9.4 Só serão aceitos os lances cujos valores forem inferiores ao último lance anteriormente registrado no sistema.
- 9.5 O sistema não aceitará lances do mesmo valor, prevalecendo aquele que for recebido e registrado em primeiro lugar. Entretanto, o licitante poderá encaminhar lance com valor superior ao menor lance registrado, desde que seja inferior ao seu último lance ofertado e diferente de qualquer lance válido para o lote.
- 9.6 Durante o transcurso da sessão pública, os participantes serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado, vedado identificação do autor do lance aos demais participantes.
- 9.7 A etapa de lances no tempo normal será controlada e encerrada pelo (a) Pregoeiro (a), mediante encaminhamento de aviso e fechamento iminente dos lances, após o que transcorrerá período de tempo de até trinta minutos, aleatoriamente determinado pelo sistema eletrônico, findo o qual será automaticamente encerrada a recepção de lances.
- 9.8 Encerrada a etapa competitiva o (a) Pregoeiro (a) poderá encaminhar pelo sistema eletrônico, contraproposta diretamente à licitante que tenha apresentado o lance de menor valor, para que possa ser obtido preço melhor, bem como decidir sobre sua aceitação.
- 9.9 O (A) Pregoeiro (a) anunciará o licitante detentor da melhor proposta, imediatamente após o encerramento da etapa de lances ou, quando for o caso, após negociação e decisão do (a) Pregoeiro (a) acerca da aceitação do lance de menor valor.



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



- 9.10 Caso não sejam apresentados lances, será verificada a conformidade entre a proposta de menor preço e o valor estimado para a contratação.
- 9.11 Constatado o atendimento às exigências fixadas no Edital, o objeto será adjudicado ao autor da proposta ou lance de menor preço.
- 9.12 Se a proposta ou o lance de menor valor não for aceitável, o (a) Pregoeiro (a) examinará a proposta ou o lance subsequente, verificando a sua compatibilidade, na ordem de classificação, e assim sucessivamente, até a apuração de uma proposta ou lance que atenda ao Edital. O (A) Pregoeiro (a) poderá negociar com o participante para que seja obtido preço melhor.
- 9.13 Serão desclassificadas as propostas que não atenderem as condições e exigências deste Edital e/ou consignarem preços inexequíveis ou superfaturados, assim considerados aqueles incoerentes com os praticados pelo mercado, para execução do objeto desta contratação.

10. PROPOSTA ESCRITA

10.1 A proposta de preços escrita contendo a planilha com os valores atualizados em conformidade com os lances eventualmente ofertados e especificações detalhadas do objeto, deverá ser encaminhada à Comissão através do e-mail compelpmc@gmail.com, no prazo máximo de 2 (duas) horas contados a partir do encerramento da disputa de lances.

10.1.1 A proposta de preços escrita deverá ser apresentada em conformidade com as informações contidas no anexo II deste ato convocatório, em papel timbrado da licitante, redigida por meio mecânico ou informatizado, sem emendas, rasuras ou entrelinhas, de forma clara e inequívoca, assinada a última folha e rubricada nas demais pelo seu titular ou representante legal da licitante, devidamente identificado, nela constando, obrigatoriamente:

- a) Razão Social, N.º do CNPJ, telefone/fax/e-mail/contato da empresa.
- b) Marca e modelo dos produtos ofertado.
- c) Preço unitário e global do lote expresso em moeda nacional.

c.1) As propostas eletrônica e escrita e os lances formulados deverão incluir todas e quaisquer despesas necessárias para execução do objeto desta licitação, tais como: transporte e todos os custos com seus profissionais envolvidos na execução do objeto; tributos; emolumentos; contribuições sociais, fiscais e parafiscais; fretes para entrega CIF/Camaçari; treinamento; seguros; encargos sociais e trabalhistas; equipamentos de proteção individual e demais despesas inerentes, devendo o preço ofertado corresponder, rigorosamente, às especificações do objeto licitado, não cabendo quaisquer reivindicações devidas a erros nessa avaliação, para efeito de solicitar revisão de preços por recolhimentos determinados pela autoridade competente.

- d) Prazo de validade mínimo da proposta de 120 (cento e vinte) dias.

10.1.2 O arrematador do lote, deverá encaminhar a documentação à Comissão Central Permanente de Licitação – COMPEL, no endereço indicado no campo III – Dados do Edital, no prazo máximo de 2 (dois) dias úteis a contar da data e hora do encerramento da etapa de lances e enviar para o e-mail compelpmc@gmail.com o código de rastreamento e cópia dos documentos exigidos no edital, conforme abaixo:

- a) O original da planilha com os valores atualizados em conformidade com os lances eventualmente ofertados e especificações detalhadas do objeto, atendendo as condições do subitem 10.1.1 deste edital;



- b) Declaração de atendimento as condições de habilitação, conforme anexo III do edital;
- c) Para comprovação da situação de regularidade, original ou cópia autenticada dos documentos de habilitação, na forma do item 11 deste edital;
- d) Os dados do representante legal deverão ser apresentados juntamente com a proposta, conforme Anexo V do Edital. No caso de representação por procurador, deverá ser anexada a procuração com firma reconhecida em cartório, acompanhada da cópia autenticada da cédula de identidade do outorgante e do outorgado, dando poderes para o outorgado assinar contratos. No caso de procuração pública, deverá ser acompanhada da cópia autenticada da cédula de identidade do outorgado.
- e) Deverá ser apresentado juntamente com a proposta de preço, os documentos constantes no Anexo II deste edital, campo <EXIGÊNCIA>.

10.1.3 Os documentos deverão ser encaminhados em envelope lacrado devidamente identificados (nome da licitante, modalidade e número da licitação da licitação e endereço da Comissão).

10.1.4 Sendo aceitável a proposta de menor preço, será analisada a documentação de habilitação, para confirmação das suas condições de habilitação.

10.2 Não será aceita cobrança posterior de qualquer imposto, tributo ou assemelhado adicional, salvo se alterado ou criado após a data de abertura desta licitação e que venha expressamente a incidir sobre o objeto desta licitação, na forma da Lei.

10.3 Terá a proposta desclassificada, a licitante que não atender ao disposto nos itens 9 e 10 deste edital.

11. HABILITAÇÃO

11.1 Os documentos necessários à habilitação deverão estar com prazo vigente, à exceção daqueles que, por sua natureza, não contenham validade, e poderão ser apresentados em original, por qualquer processo de cópia autenticada por tabelião de notas ou por servidor da unidade que realizará o Pregão, ou publicação em órgãos da imprensa oficial, não sendo aceitos "protocolos" ou "solicitação de documento" em substituição aos documentos requeridos neste edital.

11.1.1 As Certidões deverão ter a validade relativa à data de ocorrência do certame, sob pena de inabilitação. Salvo as licitantes classificadas remanescente, convocadas posteriormente em razão da desclassificação ou inabilitação do arrematador do lote.

11.2 Para habilitação nesta licitação será exigida a seguinte documentação:

11.2.1 Habilitação Jurídica

- a) Registro Comercial, no caso de empresa individual.
- b) Ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado ou inscrito, em se tratando de sociedades comerciais e, no caso de sociedades por ações, acompanhado de documentos de eleição de seus administradores.
- c) Decreto de autorização, em se tratando de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no País, e ato de registro ou autorização para funcionamento expedido pelo órgão competente, quando a atividade assim o exigir.



11.2.2 Regularidade Fiscal e Trabalhista

- a) Certidão Conjunta Negativa de Débitos, relativa aos tributos federais e à Dívida Ativa da União, no âmbito da RFB e da PGFN abrangendo inclusive as contribuições sociais previstas nas alíneas "a" e "d" do parágrafo único do art. 11 da Lei n.º 8.212, de 24 de julho de 1991;
- b) Prova de regularidade com as Fazendas Estaduais e Municipais da sede da licitante.
- c) Prova de regularidade com o Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (FGTS), mediante apresentação de Certificado de Regularidade de Situação/CRF.
- d) Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a justiça do trabalho, mediante a apresentação de Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas (CNDT), com prazo de validade de 180 (cento e oitenta dias), contados da data de sua emissão, de acordo com a Legislação federal "Lei nº 12.440, de 07 de julho de 2011".

11.2.3 Qualificação Técnica

- a) Comprovação de aptidão para fornecimento do produto pertinente e compatível com o objeto de pelo menos 01 (um) atestado em nome da licitante, expedido por pessoa jurídica de direito público ou privado, para os quais já tenha o licitante fornecido os produtos relativo ao objeto desta licitação, que atestem o desempenho da proponente quanto à qualidade dos mesmos, devidamente assinado pelo representante legal.
 - a.1) O(s) atestado(s) deverá(ão) ser apresentado(s) constando as seguintes informações da emitente: papel timbrado, CNPJ, endereço, telefone, data de emissão, nome e cargo/função de quem assina o documento, bem como conter objeto, atividades desenvolvidas e período da contratação.
 - a.2) Não serão aceitos atestados emitidos por empresas do mesmo grupo empresarial da Concorrente ou pela própria Concorrente e/ou emitidos por empresas, das quais participem sócios ou diretores da Concorrente.

11.2.4 Qualificação Econômico-Financeira

- a) Balanço Patrimonial e Demonstrações Contábeis do último exercício social, já exigíveis, acompanhados de cópia do Termo de Abertura e Encerramento extraídos do livro diário, do último exercício social, já exigível, registrado na Junta Comercial da sede da licitante, ou autenticado por meio do Sistema Público de Escrituração Digital – SPED, para as empresas que utilizem o sistema eletrônico de escrituração, apresentados na forma da Lei, comprovando a boa situação financeira da licitante, podendo ser atualizado por índices oficiais na hipótese de encerrados a mais de três meses da data de apresentação da proposta, vedada a substituição por balancetes e balanços provisórios.
 - a.1) Para Sociedades Anônimas e outras Companhias obrigadas à publicação de Balanço, na forma da Lei 6.404/76, cópias da publicação no Diário Oficial, ou jornal de grande circulação, ou cópia registrada/autenticada na Junta Comercial da sede ou domicílio da licitante, de:
 - 1) balanço patrimonial;
 - 2) demonstração do resultado do exercício;
 - 3) demonstração do fluxo de caixa;
 - 4) demonstração das mutações do patrimônio líquido;



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



- 5) notas explicativas do balanço.
- a.2) Para Sociedades por cotas de responsabilidade limitada (LTDA), através de fotocópia do livro Diário, inclusive com os Termos de Abertura e de Encerramento, devidamente autenticado na Junta Comercial sede ou domicílio da licitante ou em outro órgão equivalente;
- a.3) Para as sociedades simples Registro Civil das Pessoas Jurídicas do local de sua sede. Caso a Sociedade simples adote um dos tipos de sociedade empresária, deverá sujeitar-se às normas fixadas para as Sociedades Empresárias inclusive quanto ao registro no órgão competente de Registro do Comércio da Sede ou Domicílio da Licitante;
- a.4) Para as empresas que escrituram por meio do Sistema Público de Escrituração Digital – SPED, impressão dos seguintes arquivos gerados pelo referido sistema:
- 1) termo de autenticação com a identificação do autenticador;
 - 2) balanço patrimonial e demonstrações contábeis;
 - 3) termo de abertura e encerramento;
 - 4) recibo de entrega de Livro Digital.
- a.5) As Sociedades constituídas no exercício em curso ou com menos de um ano de existência deverão apresentar balanço conforme abaixo discriminado, com a assinatura do sócio – gerente e do contador devidamente registrado no respectivo conselho de classe profissional e autenticado no órgão de Registro do Comércio da sede ou do domicílio da licitante:
- 1) balanço de abertura, no caso de sociedades sem movimentação;
 - 2) balanço intermediário, no caso de sociedades com movimentação;
- b) Patrimônio Líquido mínimo de 10% (dez por cento), sobre o valor global dos **lotes 01 e 02**, comprovado através do Balanço Patrimonial expedido na forma do subitem 11.2.4 deste edital, correspondente ao (s) lote(s) que irá concorrer.
- c) Certidão Negativa de Falência, Concordata e Recuperação Judicial expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica.
- 11.2.5 Declaração assinada pelo titular ou representante legal da licitante, devidamente identificado, de cumprimento do disposto no Inc. XXXIII do art. 7º da Constituição Federal conforme Anexo VI.**
- 11.2.6 As certidões valerão nos prazos que lhes são próprios; inexistindo esse prazo, reputar-se-ão válidas por 90 (noventa) dias, contados de sua expedição.
- 11.2.7 A regularidade dos documentos exigidos no subitem 11.2.2 será confirmada a autenticidade por meio de consulta “on-line”.
- 11.3 Os documentos exigidos para habilitação poderão ser apresentados em original, em cópia autenticada ou ainda em cópia simples neste caso, mediante a apresentação dos originais, para conferência e autenticação.
- 11.4 Os documentos referentes à Habilitação Jurídica, Regularidade Fiscal e Qualificação Econômica e Financeira poderão ser substituídos pelo Certificado de Registro Cadastral da Prefeitura Municipal de Camaçari (CADFOR), desde que apresentado dentro do prazo de validade, sendo necessário que os mesmos encontrem-se listados no CRC, caso contrário, o licitante fica obrigado a apresentá-los.



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



- 11.5 Quando a licitante estiver participando da licitação com a documentação de habilitação de uma filial, deverá apresentar os documentos relativos à Prova de Regularidade com a Fazenda Federal, com a Seguridade social e Certidão de Falência ou Concordata da sede da licitante.

12. CRITÉRIOS DE JULGAMENTO HABILITAÇÃO OU INABILITAÇÃO E CLASSIFICAÇÃO OU DESCLASSIFICAÇÃO DE PROPOSTAS

- 12.1 O não atendimento a qualquer das exigências, bem como às especificações dos anexos deste Edital, desclassificará ou inabilitará a licitante, respeitado o disposto neste edital.

12.2 Critério de Julgamento da Habilitação

12.2.1 Serão habilitadas as licitantes que atenderem todas as exigências deste edital.

12.2.2 A licitante que deixar de atender às condições de habilitação contidas neste edital, apresentar documento (s) incompleto (s), ilegível (is), com borrões, rasuras, entrelinhas, ou, ainda, com seus prazos de validade vencidos será inabilitada. Salvo o tratamento diferenciado às Micro e Pequenas Empresas no tratamento diferenciado da Lei Complementar 123/2006 e Alterações posteriores, nas restrições relativas às certidões de regularidade fiscal.

12.3 Critérios de Julgamento Proposta de Preço

12.3.1 O critério de julgamento das propostas será o de menor preço global por lote, observados os prazos para fornecimento, as especificações técnicas e demais condições definidas neste Edital.

12.3.2 Os erros materiais irrelevantes serão objeto de saneamento, mediante ato motivado do Pregoeiro da Comissão, desde que não comprometam o interesse público e da Administração.

12.3.3 Consideram-se erros materiais irrelevantes aqueles cuja ocorrência não comprometa a idoneidade do documento ou a perfeita compreensão do conteúdo da proposta, a exemplo de:

- a) Havendo constatação de erros de somas e/ou produtos nas planilhas apresentadas, a Comissão poderá proceder à diligência para que a licitante efetue a correção dos cálculos, mantendo os preços unitários e os quantitativos da planilha, passando a ter validade o resultado após a correção.
- b) Ocorrendo divergência entre o valor total numérico e o valor descrito por extenso apresentados na proposta ao documento equivalente, prevalecerá o extenso.
- c) Os preços unitários e totais deverão ser arredondados e apresentados com 02 (duas) casas decimais, salvo se na falta dessa operação não implicar alteração nos valores unitário e total da planilha.

12.3.4 A classificação das propostas será por ordem crescente, a partir da mais vantajosa, considerando-se os critérios estabelecidos neste Edital.

12.3.5 Será desclassificada a proposta que:

- a) esteja em desacordo com o solicitado no Edital, e que não possibilite a aplicação do disposto nos subitens 12.3.2 e 12.3.3 deste edital.



b) apresente divergência entre os quantitativos da planilha da licitante e a planilha do Município.

c) não atender a(s) diligência(s) solicitadas pela Comissão, inclusive a constante nos subitens 12.3.2 e 12.3.3 deste Edital.

12.4 Até a assinatura do Contrato/Nota de Empenho poderá a Comissão de Licitação desclassificar a licitante, em despacho motivado, sem direito a indenização ou ressarcimento, e sem prejuízo de outras sanções, se tiver ciência de fato ou circunstância anterior ou posterior ao julgamento desta licitação que revele inidoneidade ou incapacidade financeira, técnica ou administrativa.

12.5 A falsidade de qualquer documento apresentado ou a inverdade das informações nele contidas implicará a imediata desclassificação ou inabilitação do proponente que o tiver apresentado, ou, caso tenha sido o vencedor, o cancelamento do pedido de compra, sem prejuízos sanções cabíveis.

12.6 DA APRESENTAÇÃO DAS AMOSTRAS

12.6.1 Será também solicitado pelo Pregoeiro o envio de **05 (cinco) AMOSTRA(S)** entre o(s) item(ns) ofertados pela licitante classificada em primeiro lugar, para serem entregues no prazo de **6 (seis) dias úteis** a contar da data da solicitação, para conferência do produto com as especificações solicitadas, que serão entregues no nosso CD - Centro de Distribuição PRONTO EXPRESS - Rod. BA 535, Km 13-14, s/n, Via Parafuso, Camaçari - Bahia. **A licitante deverá apresentar uma amostra lacrada do produto, em conformidade com as especificações contidas na proposta de preços e no edital. A embalagem do produto cotado deverá apresentar informações que os identifique de acordo com as exigências e especificações, lote, data de fabricação, prazo de validade, marca e nome do fabricante.**

12.7 Após decorrido o prazo de recebimento das amostras, as mesmas serão encaminhadas para o Órgão Solicitante, para emitir parecer Aprovando ou Reprovando os itens apresentados, ficando a adjudicação condicionada a sua aprovação.

12.8 A análise das amostras será realizada conforme especificações definidas no Termo de Referência.

12.9 Aprovada a amostra, o (a) Pregoeiro (a) dará continuidade ao certame adjudicando o lote/item para a empresa vencedora do certame que será publicada no **licitações-e** do Banco do Brasil S/A.

12.10 Reprovada a amostra do primeiro colocado em lances, o (a) pregoeiro (a) passará a arrematação do lote/item para o 2º colocado em preços e assim sucessivamente.

13. ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO

13.1 A Adjudicação do objeto do presente certame será viabilizada pelo (a) Pregoeiro (a) sempre que não houver recurso.

13.2 A homologação da licitação é de responsabilidade da Autoridade Superior e só poderá ser realizada depois da adjudicação do objeto ao proponente vencedor pelo (a) Pregoeiro (a) ou, quando houver recurso, pela própria Autoridade Superior.

14. IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E RECURSOS

14.1 Até o segundo dia útil antes da data fixada para recebimento das propostas, qualquer pessoa poderá solicitar esclarecimentos, providências ou impugnar o ato convocatório do Pregão.



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



- 14.2 Caberá ao (a) Pregoeiro (a) decidir sobre a petição de impugnação no prazo de 24 (vinte e quatro) horas.
- 14.3 Declarado o vencedor, qualquer licitante poderá manifestar a intenção de recorrer da decisão do (a) Pregoeiro (a), sendo-lhe facultado juntar memoriais no prazo de 3 (três) dias úteis, o qual deverá ser protocolado na Comissão Central Permanente de Licitação – COMPEL, (horário de atendimento das 8h às 14h). Os interessados ficam, desde logo, intimados a apresentar contrarrazões em igual número de dias, que começarão a correr do término do prazo de declaração do recorrente.
- 14.3.1 O sistema aceitará a manifestação do recurso, inicialmente, nas 24 (vinte e quatro) horas imediatamente posteriores ao ato de declaração do vencedor.
- 14.3.2 O licitante desclassificado antes da fase de disputa também poderá manifestar a sua intenção de interpor recurso naquele momento.
- 14.4 Não será concedido prazo para recurso sobre assuntos meramente protelatórios ou quando não justificada a intenção de interpor o recurso pelo proponente.
- 14.5 Os recursos contra decisões do (a) Pregoeiro (a), em regra, terão efeito suspensivo, sendo este restrito ao lote objeto das razões oferecidas.
- 14.6 O acolhimento de recurso importará a invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento.
- 14.7 Os recursos e contrarrazões de recurso deverão ser dirigidos ao Pregoeiro (a), no endereço citado abaixo, o qual deverá ser recebido, examinado e submetido à autoridade competente que decidirá sobre a sua pertinência.
- 14.8 Não serão conhecidos as impugnações e os recursos apresentados após os respectivos prazos legais e/ou subscritos por representante não habilitado legalmente ou não identificado no processo para responder pelo proponente, nem impugnações e recursos enviados por fax ou e-mail.
- 14.9 Os autos do processo permanecerão com vista franqueada aos interessados na sala de Pregão da COMPEL, situada na Avenida Francisco Drummond s/n.º, Centro Administrativo, Prédio das Secretarias de Saúde e Educação, térreo, Comissão Central Permanente de Licitação – COMPEL - Camaçari/BA, CEP 42.800-918.

15. VALIDADE DO REGISTRO DE PREÇOS

- 15.1 A validade do registro de preços será de 12 (doze) meses contados a partir da data da publicação da Ata de Registro de Preços na imprensa oficial.
- 15.2 O registro do fornecedor será cancelado nas hipóteses previstas no Art. 16 do Decreto Municipal n.º 5742/2014.
- 15.3 O registro de preços poderá ser cancelado na ocorrência de fato superveniente, decorrente de caso fortuito ou força maior, que prejudique o cumprimento da ata, devidamente comprovados e justificados:

I - por motivo de interesse público;

16. ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

- 16.1 Após a homologação do resultado da licitação pela autoridade competente, a licitante vencedora e as licitantes que concordarem em executar o objeto da licitação pelo preço da vencedora serão convocadas para assinar a Ata de Registro de Preços, no prazo de 02 (dois) dias úteis.



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



- 16.2 A Ata de Registro de preços será assinada pela licitante vencedora, e pelas licitantes que concordarem em executar o objeto da licitação pelo preço da vencedora e pela autoridade competente do órgão gerenciador.
- 16.3 A licitante, incluída na Ata de Registro de Preços, **está obrigada** a celebrar os instrumentos contratuais nas condições estabelecidas no ato convocatório, nos respectivos anexos e na própria ata, quando convocado.
- 16.4 Será excluída da Ata de Registro de Preços a licitante que deixar de assiná-la no prazo fixado.
- 16.5 Quando a licitante vencedora não assinar a Ata de Registro de Preços no prazo e condições estabelecidos, é facultado à Administração, convocar as licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para fazê-lo em igual prazo e nas mesmas condições propostas.
- 16.6 É vedado efetuar acréscimos nos quantitativos fixados pela Ata de Registro de preços, inclusive o acréscimo de que trata o § 1º do art. 65 da Lei Federal 8.666/1993.

17. UTILIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS POR ÓRGÃO OU ENTIDADES NÃO PARTICIPANTES

- 17.1 Desde que devidamente justificada a vantagem, a Ata de Registro de Preços, durante sua vigência, pode ser utilizada por qualquer órgão ou entidade da Administração Pública Municipal direta, autárquica e fundacional, fundos especiais, empresas públicas, sociedades de economia mista e demais entidades controladas pelo poder Executivo Municipal, que não tenha participado do certame licitatório, mediante anuência do órgão gerenciador.
- 17.2 O pedido de utilização da Ata de Registro de preços deverá ser consultado ao órgão gerenciador da Ata para manifestação sobre a possibilidade de adesão, devidamente formalizado por escrito pela Autoridade competente do órgão solicitante.
- 17.3 Cabe ao fornecedor beneficiário da Ata de Registro de Preços, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento decorrente de adesão, desde que não prejudique as obrigações presentes e futuras resultantes da ata, assumidas com o órgão gerenciador e órgãos participantes.
- 17.4 As aquisições ou contratações adicionais referenciadas neste item não poderão exceder, por órgão ou entidade, a cem por cento dos quantitativos dos itens do instrumento convocatório e registrados na Ata de Registro de Preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes.
- 17.4.1 O total de utilização de cada item não poderá exceder ao quádruplo do quantitativo inicialmente registrado, independentemente do número de órgãos não participantes que aderirem.
- 17.5 O órgão gerenciador somente poderá autorizar adesão à Ata de Registro de Preços após a primeira aquisição ou contratação por órgão integrante da ata.
- 17.6 Após a autorização do órgão gerenciador, o órgão não participante deverá efetivar a aquisição ou contratação solicitada em até noventa dias, observado o prazo de vigência da ata.
- 17.7 Compete ao órgão não participante os atos relativos à cobrança do cumprimento pelo fornecedor das obrigações contratualmente assumidas e a aplicação, observados 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.



17.8 Compete ao órgão não participante a responsabilidade de adimplemento das obrigações contratuais.

18. CONTRATAÇÃO

18.1 Homologada a licitação pela Autoridade Superior, o Órgão Participante poderá manifestar ao Órgão Gerenciador a formalização da contratação, dentro do quantitativo previamente estabelecido.

18.2 O Órgão Gerenciador convocará o promitente fornecedor para retirar a Nota de Empenho ou documento equivalente, no prazo máximo de 02 (dois) dias úteis, contados a partir da data da convocação. Este prazo poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, quando solicitado pelo proponente fornecedor durante o seu transcurso e desde que ocorra motivo justificado, aceito pelo órgão comprador.

18.2.1 A contratação de que trata o subitem 18.2, deverá ser efetuada com os fornecedores registrados por intermédio de Nota de Empenho, bem como pela autorização de fornecimento ou por outro instrumento hábil, em conformidade com o edital e com o art. 62 da Lei Federal 8.666/1993.

18.2.2 Para cada fornecimento será emitido uma Nota de Empenho ou documento equivalente.

18.2.3 No ato da retirada da Nota de Empenho ou documento equivalente, o promitente fornecedor deverá apresentar documento de procuração devidamente reconhecido em cartório, que habilite o seu preposto para tanto, em nome da empresa, quando for o caso.

18.2.4 O instrumento contratual decorrente do SRP deve ser assinado no prazo e validade da Ata de Registro de preços.

18.2.5 Caberá aos órgãos participantes e não participantes a emissão de nota de empenho de despesa, atendendo a normatização do órgão gerenciador.

18.2.6 Caberá aos titulares dos órgãos participantes e não participantes, a formalização do processo para aquisição junto ao órgão gerenciador.

18.3 Havendo recusa do promitente fornecedor em atender a convocação no prazo mencionado no subitem 18.2 é facultado ao Órgão Gerenciador convocar as licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para retirar a Nota de Empenho ou documento equivalente, ou, ainda, revogar a licitação. Contudo, antes de tal convocação, deverão ser revalidadas as certidões de regularidade fiscal, que deverão atender as exigências editalícias.

18.4 A execução do objeto não poderá ser cedida, transferida ou subcontratada, no todo ou em parte, sem a prévia e expressa anuência da Contratante.

18.5 Os instrumentos contratuais decorrentes do SRP podem ser alterados, observado o disposto no caput do art. 65 da Lei Federal 8.666/1993.

19. ENTREGA E RECEBIMENTO DOS PRODUTOS

19.1 O compromisso de fornecimento só estará caracterizado mediante o recebimento da Nota de Empenho ou documento equivalente da unidade gestora da despesa.

19.2 Não poderão ser entregues produtos fora das especificações, sem rotulagem que obedeça a legislação em vigor e com marca diferente da constante na Ata de Registro de Preços.



- 19.3 Os produtos serão recebidos pelos responsáveis pelo recebimento e inspeção, nas seguintes condições:
- 19.3.1 Provisoriamente, mediante recibo, para efeito de posterior verificação da conformidade do material com a especificação, no prazo de até 10 (dez) dias contados do seu recebimento. Sendo constatados defeitos e divergências das especificações, o setor responsável recusará o recebimento, dando ciência dos motivos da recusa à contratada, que assumirá todas as despesas daí decorrentes, sem prejuízo das penalidades previstas na lei, devendo, no prazo de 10 (dez) dias contado a partir da notificação, repor o produto. Caso a verificação não seja procedida reputar-se-á como realizada dentro do prazo fixado.
 - 19.3.2 Definitivamente, após o decurso do prazo de verificação que comprove a adequação do fornecimento, ou, no caso em que não haja por parte da contratante, qualquer manifestação até o prazo final do recebimento provisório.
 - 19.3.3 Considerar-se-á definitivo o recebimento do objeto caso não haja qualquer manifestação da CONTRATANTE, até o prazo final do recebimento provisório.
 - 19.3.4 O recebimento provisório ou definitivo não exclui a responsabilidade da contratada pela perfeita execução, quanto à qualidade, correção e segurança do objeto contratado.
- 19.4 Não será considerado entrega realizada para itens que tenham sido devolvidos por não atender as especificações e marcas definidas na Ata de Registro de Preços, ou, quantidades a menor ou a maior do que a solicitada.
- 19.5 Correrá por conta da FORNECEDORA, toda e qualquer despesa com ensaios, testes, laudos e demais provas exigidas por normas técnicas oficiais, para a perfeita execução do objeto deste instrumento.
- 19.6 A Nota Fiscal de fornecimento deverá ser emitida em conformidade com as unidades de fornecimento indicadas na Ata de Registro de Preços e na proposta da FORNECEDORA.
- 19.7 A FORNECEDORA é obrigada a corrigir, remover ou substituir, totalmente às suas expensas, os produtos em que se verificarem vícios ou desconformidades no total ou em parte com o objeto desta Ata de Registro de Preços, no prazo de 48 (quarenta e oito) horas, contadas a partir da hora da convocação, independente da aplicação das penalidades previstas neste instrumento.
- 19.8 CONTRATANTE não se responsabilizará pelos produtos no caso de descumprimento do prazo estabelecido no item 18.7, podendo ser adotada qualquer medida para desobstruir o almoxarifado do órgão solicitante, conforme cada caso.
- 19.9 A entrega deverá ser realizada por preposto da FORNECEDORA, devidamente uniformizados e identificados.
- 19.10 Os produtos, nacionais ou importados, deverão ser entregues contendo rótulos e bulas com todas as informações sobre os mesmos em língua portuguesa, nos termos do art. 31 do Código de Defesa do Consumidor.

20. PAGAMENTO

- 20.1 O pagamento será realizado pela CONTRATANTE nas condições indicadas no campo VI – Dados do Edital.
- 20.2 Na ocorrência de necessidade de providências complementares por parte da CONTRATADA, o decurso do prazo de pagamento será interrompido, reiniciando-se sua contagem a partir da data em que estas forem cumpridas, caso em que não será devida atualização financeira.



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



- 20.3 Nenhum pagamento será efetuado à **CONTRATADA** enquanto pendente de liquidação qualquer obrigação financeira que lhe for imposta, em virtude de penalidade ou inadimplência, sem que isso gere direito a reajustamento de preço.
- 20.4 O faturamento correspondente ao objeto contratado deverá ser apresentado pela **CONTRATADA**, através de Nota Fiscal, em duas vias, com os requisitos da lei vigente, dentro dos prazos estabelecidos na sua proposta, após assinatura do contrato ou por outros instrumentos hábeis, nas formas previstas no art. 62 da Lei 8.666/93 e recebimento Nota de Empenho.
- 20.5 A entrega do material, por parte da **CONTRATADA**, para uma determinada unidade, não poderá estar vinculada a débitos de outras unidades, porventura existentes, sob pena de sanções previstas em lei.

21. REVISÃO DE PREÇOS

- 21.1 Toda vez que for constatado através de pesquisa de preços, que os valores registrados na Ata de Registro de Preços estão divergentes daqueles praticados no mercado, a Administração Municipal poderá:
- 21.1.1 Revisar os itens com preços superiores ou inferiores aos praticados no mercado, na forma dos Art. 14 e Art. 15 do Decreto Municipal n.º 5742/2014.
- 21.1.2 Revogar a Ata de Registro de Preços na ocorrência do disposto no §4º do Art. 14 e §2º do Art. 15 do Decreto Municipal n.º 5742/2014.
- 21.2 A revisão dos preços registrados na hipótese de restabelecimento do equilíbrio econômico-financeiro do contrato, nos casos previstos no art. 65, inciso II, alínea "d" da Lei 8.666/93, deverá ser realizada mediante comprovação oficial, fundamentada e aceita pela Administração Municipal.
- 21.3 A **CONTRATADA** deverá demonstrar de maneira clara a composição do preço de cada item constante de sua proposta, através de Planilha de Custos contendo: as parcelas relativas à mão-de-obra direta, demais insumos, encargos em geral, lucro e participação percentual em relação ao preço final.
- 21.4 A não apresentação da Planilha de Custos impossibilitará ao Órgão Gerenciador do Registro de Preços de proceder às futuras revisões, caso venha à **CONTRATADA** solicitar equilíbrio econômico-financeiro.
- 21.5 A cada pedido de revisão de preço deverá a **CONTRATADA** comprovar e justificar as alterações havidas na planilha apresentada à época da elaboração da proposta, demonstrando a nova composição do preço.
- 21.6 No caso do detentor do Registro de Preços ser revendedor ou representante comercial, deverá demonstrar de maneira clara a composição do preço constante de sua proposta, com descrição das parcelas relativas ao valor de aquisição do produto com Notas Fiscais de Fábrica/Indústria, encargos em geral, lucro e participação percentual de cada item em relação ao preço final (Planilha de Custos).
- 21.7 A critério da Administração Municipal poderá ser exigido da **CONTRATADA** lista de preço expedida pelos fabricantes, que conterão, obrigatoriamente, a data de início de sua vigência e numeração sequencial, para instrução de pedidos de revisão de preços.



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



- 21.8 Na análise do pedido de revisão, dentre outros critérios, a Administração Municipal adotará, para verificação dos preços constantes dos demonstrativos que acompanhem o pedido, pesquisa de mercado dentre empresas de reconhecido porte mercantil, produtoras e/ou comercializadoras, a ser realizada pela própria unidade ou por instituto de pesquisa, utilizando-se, também, de índices setoriais ou outros adotados pelo Governo Federal, devendo a deliberação de deferimento ou indeferimento da alteração solicitada ser instruída com justificativa da escolha do critério e memória dos respectivos cálculos, para decisão da Administração no prazo de 30 (trinta) dias.
- 21.9 O percentual diferencial entre os preços de mercado vigente à época do julgamento da licitação, devidamente apurado, e os propostos pela CONTRATADA/Detentora do Registro de Preços, será mantido durante toda a vigência do registro. O percentual não poderá ser alterado de forma a configurar reajuste econômico durante a vigência deste registro.
- 21.10 A revisão do preço, caso deferida, somente terá validade a partir da data da publicação da deliberação na imprensa oficial.
- 21.11 É vedado à CONTRATADA interromper o fornecimento enquanto aguarda o trâmite do processo de revisão de preços, estando, neste caso, sujeita às sanções previstas neste edital.
- 21.12 A revisão levará em consideração preponderantemente as normas legais federais, estaduais e municipais, que são soberanas previsões deste item.

22. CANCELAMENTO

22.1 DO REGISTRO DO FORNECEDOR

22.1.1 O registro do fornecedor será cancelado quando:

- a) descumprir as condições da Ata de Registro de preços;
- b) não retirar a nota de empenho ou instrumento equivalente no prazo estabelecido pela Administração, sem justificativa aceitável;
- c) não aceitar reduzir o seu preço registrado sem justificativa, na hipótese deste se tornar superior ao preço praticado no mercado;
- d) sofrer sanção prevista nos incisos III ou IV do caput do art. 87 da Lei Federal 8.666/1993 ou no art. 7º da Lei Federal 10.520/2002.

22.1.2 O cancelamento de registros nas hipóteses previstas nas alíneas "a", "b" e "d" deste item será formalizado pela COPEC, assegurados o contraditório e a ampla defesa.

22.2 DO REGISTRO DE PREÇO

22.2.1 O registro de preços poderá ser cancelado na hipótese prevista no subitem 20.1 ou, ainda, na ocorrência de fato superveniente, decorrente de caso fortuito ou força maior, que prejudique o cumprimento da ata, devidamente comprovados e justificados:

- a) por motivo de interesse público;

22.2.2 O cancelamento parcial ou total de itens registrados far-se-á sempre a critério do órgão gerenciador, nas hipóteses previstas nesta Ata de Registro de Preços.



23. INCIDÊNCIAS FISCAIS

- 23.1 Os tributos, emolumentos, contribuições fiscais e parafiscais, custos e despesas que sejam devidos em decorrência direta ou indireta do presente contrato, serão de exclusiva responsabilidade do contribuinte, assim definido na Norma Tributária, neste caso, a **PROMITENTE FORNECEDORA**.
- 23.2 A PROMITENTE FORNECEDORA deverá ter levado em conta, na apresentação de sua proposta os tributos, emolumentos, contribuições fiscais e parafiscais, encargos trabalhistas e todas as despesas incidentes sobre a compra de material, não cabendo quaisquer reivindicações devidas a erros nessa avaliação, para efeito de solicitar revisão de preços por recolhimentos determinados pela autoridade competente.
- 23.3 Ficando comprovado depois do negócio realizado e antes da entrega do objeto que a PROMITENTE FORNECEDORA acresceu indevidamente a seus preços valores correspondentes a quaisquer tributos não incidentes sobre a compra, tais valores serão imediatamente excluídos, com a devolução ao MUNICÍPIO, do valor por ventura.

24. PENALIDADES

- 24.1 Ficar impedido de licitar e contratar com o município, sendo descredenciado do cadastramento de fornecedores, pelo prazo de até 05 (cinco) anos, e terá seu registro cancelado, além de sanções civis e criminais, após prévio processo administrativo garantido a ampla defesa e o contraditório, quando:
- a) descumprir as condições da Ata de Registro de preços;
 - b) recusar-se a retirar a Nota de Empenho ou documento equivalente, no prazo estabelecido pela Administração, sem justificativa aceitável;
 - c) ensejar o retardamento da execução do objeto da licitação;
 - d) não mantiver a proposta;
 - e) deixar de entregar, ou apresentar documentação falsa, exigida para o certame;
 - f) fraudar a execução do instrumento contratual;
 - g) for declarado inidôneo para licitar ou contratar com a Administração pública;
 - h) cometer fraude fiscal.
- 24.2 Nenhum pagamento isentará a FORNECEDORA das suas responsabilidades na execução do objeto, as quais prevalecerão até a vigência da Ata de Registro de Preços e da garantia do produto, quando for o caso.
- 24.3 A FORNECEDORA ficará sujeita, em caso de inadimplemento de suas obrigações, às penalidades previstas na Lei Federal n.º 8.666/93 com alterações posteriores, sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal.
- 24.4 A FORNECEDORA após regular apuração pelo descumprimento parcial ou total dos compromissos assumidos estará sujeito à aplicação das seguintes penalidades:
- 24.4.1 Advertência sempre que forem constatadas infrações leves.
 - 24.4.2 Multa por atraso imotivado do fornecimento do produto, nos prazos abaixo definidos:
 - a) até 30 (trinta) dias: 0,3% ao dia, sobre o valor da fatura do fornecimento do produto;



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



- b) superior a 30 (trinta) dias, nos casos em que não tenha havido o cancelamento da nota de empenho ou documento correspondente: 10% a 15% sobre o valor da fatura do fornecimento do produto;
- c) superior a 30 (trinta) dias, nos casos em que haja o cancelamento da nota de empenho ou documento correspondente: 20% sobre o valor da fatura do fornecimento do produto.

24.4.3 Suspensão nos prazos abaixo definidos:

- a) de até 03 (três) meses quando incidir 02 (duas) vezes em atraso, por mais de 15 (quinze) dias;
- b) de até 12 (doze) meses quando praticar ato ilícito visando frustrar os objetivos da contratação, no âmbito da Administração Pública Municipal.

24.4.4 Suspensão de até 12 (doze) meses e multa sobre o valor global da Nota de Empenho ou documento equivalente, a depender do prejuízo causado à Administração Pública Municipal, quando:

- a) não atender às especificações técnicas e os quantitativos estabelecidos no contrato: multa de 10% a 20%, sobre o valor da Nota de Empenho ou documento equivalente;
- b) paralisar o fornecimento do produto, sem justa causa e prévia comunicação à Administração: multa de 10% a 20% sobre o valor da Nota de Empenho ou documento equivalente;
- c) adulterar ou alterar as características: físicas, químicas ou biológicas do produto fornecido: multa de 20% sobre o valor da Nota de Empenho ou documento equivalente e suspensão do direito de licitar e contratar com o município pelo prazo de até cinco anos;
- d) entregar, como em bom estado ou verdadeiro, produto falsificado, furtado, deteriorado ou danificado: multa de 20% sobre o valor da Nota de Empenho ou documento equivalente; e suspensão do direito de licitar e contratar com o município pelo prazo de até cinco anos;
- e) entregar produto que cause dano à Administração ou a terceiros, devidamente comprovada: multa de até 20% sobre o valor da Nota de Empenho ou documento equivalente; independente das medidas civis, além de reparação do dano.

24.5 A suspensão temporária da FORNECEDORA durante a vigência da Ata de Registro de Preços, impedirá a mesma de participar de outras licitações e contratações no âmbito do Município até o cumprimento da penalidade que lhe foi imposta.

24.6 Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública Municipal, por até 5 (cinco) anos, quando a FORNECEDORA incorrer por duas vezes nas suspensões elencadas no subitem 24.4.3 e 24.4.4 e enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que o contratado ressarcir a Administração pelos prejuízos resultantes e depois de decorrido o prazo da penalidade aplicada.

24.7 As multas aplicadas deverão ser pagas espontaneamente no prazo máximo de 05 (cinco) dias ou serão deduzidas do valor correspondente ao valor do fornecimento, após prévio processo administrativo, garantida a ampla defesa e o contraditório ou, ainda, cobradas judicialmente, a critério da Secretaria Municipal da Administração.

24.8 Caso o valor da multa seja superior ao valor da Nota de Empenho ou documento equivalente, a FORNECEDORA responderá pela sua diferença, a qual será cobrada judicialmente.



- 24.9 Não será efetivado qualquer pagamento à FORNECEDORA enquanto não efetuado o pagamento da multa devida.
- 24.10A multa poderá ser aplicada cumulativamente com as demais penalidades, a depender do grau da infração cometida pela FORNECEDORA e dos prejuízos causados à Administração Pública Municipal, não impedindo que a Administração cancele esta Ata de Registro de Preços.
- 24.11As sanções previstas no item 24 desta Ata de Registro de Preços são de competência exclusiva do titular da Secretaria Municipal da Administração, permitida a delegação para a sanção prevista no subitem 24.4.1, facultada a defesa do interessado no respectivo processo, no prazo de 10 (dez) dias da abertura de vistas.
- 24.12Os danos e prejuízos serão ressarcidos à CONTRATANTE no prazo máximo de 48 (quarenta e oito) horas, após conclusão de processo administrativo, garantida a ampla defesa e o contraditório, contado da notificação administrativa à FORNECEDORA, sob pena de multa.
- 24.13O cancelamento do registro, assegurado o contraditório, é formalizado por despacho da autoridade competente do órgão gerenciador.
- 24.14O procedimento para aplicação de penalidade de advertência e multa relativas ao inadimplemento de obrigações contratuais é conduzido pela COPEC, sob a Coordenação de Materiais e Patrimônio, e a penalidade aplicada pelo titular da Secretaria Municipal da Administração.
- 25. TRATAMENTO JURÍDICO DIFERENCIADO DISPENSADO ÀS MICRO-EMPRESAS E EMPRESAS DE PEQUENO PORTE (LEI COMPLEMENTAR N.º 123/06 E ALTERAÇÕES POSTERIORES).**
- 25.1 Na presente licitação, as microempresas (ME) e empresas de pequeno porte (EPP), devidamente identificadas nos termos do art. 43 da Lei Complementar n.º 123/06 e alterações posteriores, deverão apresentar toda a documentação exigida para efeito de comprovação de regularidade fiscal, mesmo que esta apresente alguma restrição.
- 25.1.1 Havendo alguma restrição na comprovação da regularidade fiscal, será assegurado o prazo de 05 (cinco) dias úteis, cujo termo inicial corresponderá ao momento em que o proponente for declarado o vencedor do certame, prorrogável por igual período, a critério da Comissão de Licitação, para a regularização da documentação, pagamento ou parcelamento do débito, e emissão de eventuais certidões negativas ou positivas com efeito de certidão negativa.
- 25.1.2 A não-regularização da documentação, no prazo previsto no item 25.1.1, implicará na inabilitação do licitante e decadência do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas no art. 81 da Lei Federal n.º 8.666/93.
- 25.1.3 Na ocorrência da hipótese prevista no dispositivo anterior, será facultado à Comissão de Licitação declarar vencedor do certame o licitante, efetivamente habilitado, que tenha apresentado a melhor proposta, ou revogar a licitação.
- 25.2 Em caso de empate entre as propostas apresentadas será assegurada, como critério de desempate, preferência de contratação para as microempresas e empresas de pequeno porte.
- 25.2.1 Entende-se por empate aquelas situações em que as propostas apresentadas pelas microempresas e empresas de pequeno porte sejam iguais ou até 5% (cinco por cento) superiores à proposta mais bem classificada.
- 25.3 Para efeito do disposto no item 25.2, ocorrendo o empate, proceder-se-á da seguinte forma:



- a) a microempresa ou empresa de pequeno porte mais bem classificada poderá apresentar proposta de preço inferior àquela considerada vencedora do certame, situação em que será adjudicado em seu favor o objeto licitado;
 - b) não ocorrendo a contratação da microempresa ou empresa de pequeno porte, na forma da alínea "a", serão convocadas as microempresa ou empresas de pequeno porte remanescentes que porventura se enquadrem na hipótese do item 25.2.1, na ordem classificatória, para o exercício do mesmo direito;
 - c) no caso de equivalência dos valores apresentados pelas microempresas e empresas de pequeno porte, que se encontrem no intervalo estabelecido no item 25.2.1, será realizado sorteio entre elas para que se identifique àquela que primeiro poderá apresentar melhor oferta.
- 25.4 Na hipótese da não-contratação nos termos previstos no item 25.3, o objeto licitado será adjudicado em favor da proposta originalmente vencedora do certame.
- 25.5 O disposto nos itens 25.2 e 25.3 somente se aplicarão quando a melhor oferta inicial não tiver sido apresentada por microempresa ou empresa de pequeno porte.
- 25.6 Independente do disposto nos itens 25.2 e 25.3, a microempresa ou empresa de pequeno porte mais bem classificada será convocada para apresentar nova proposta no prazo máximo de 05 (cinco) minutos após o encerramento dos lances, sob pena de preclusão.

26. DISPOSIÇÕES FINAIS

- 26.1 Ao participar da licitação, a licitante declara sob as penalidades da Lei, da inexistência de qualquer vínculo de natureza técnica, comercial, econômica, financeira ou trabalhista, entre si e os responsáveis pela licitação, querem direta ou indiretamente.
- 26.2 A apresentação de proposta a esta licitação implica na aceitação integral e irrevogável dos termos deste edital e seus anexos.
- 26.3 Poderão ser admitidos, pelo (a) Pregoeiro (a), erros de natureza formal, desde que não comprometam o interesse público e da Administração.
- 26.4 A presente licitação não importa necessariamente em contratação, podendo o Prefeito Municipal revogá-la, no todo ou em parte, por razões de interesse público derivadas de fato superveniente, comprovado ou anulá-lo por ilegalidade, de ofício ou por provocação mediante ato escrito e fundamentado disponibilizado no sistema para conhecimento dos participantes da licitação.
- 26.5 A falsidade de qualquer documento apresentado ou a inverdade das informações nele contidas implicará a imediata desclassificação do proponente que o tiver apresentado, ou, caso tenha sido o vencedor, o cancelamento do pedido de compra, sem prejuízo de demais sanções cabíveis.
- 26.6 É facultado ao (a) Pregoeiro (a) ou à autoridade a ele superior, em qualquer fase da licitação, promover diligências com vistas a esclarecer ou a complementar a instrução do processo.
- 26.7 Os proponentes intimados para prestar quaisquer esclarecimentos adicionais deverão fazê-lo no prazo determinado pelo (a) Pregoeiro (a), sob pena de desclassificação/inabilitação.
- 26.8 O desatendimento de exigências formais não essenciais não importará no afastamento do proponente, desde que seja possível a aferição da sua qualificação e a exata compreensão de sua proposta.



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



- 26.9 As normas que disciplinam este Pregão serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa entre os proponentes, desde que não comprometam o interesse da Administração, a finalidade e a segurança da contratação.
- 26.10 Os erros materiais irrelevantes serão objetos de saneamento, mediante ato motivado do (a) Pregoeiro (a).
- 26.11 Consideram-se erros materiais irrelevantes aqueles cuja ocorrência não comprometa a idoneidade do documento ou a perfeita compreensão do conteúdo da proposta.
- 26.12 As decisões referentes a este processo licitatório poderão ser comunicadas aos proponentes por qualquer meio de comunicação que comprove o recebimento ou, ainda, mediante publicação no Diário Oficial do Município ou do Estado.
- 26.13 Os casos omissos no presente Edital serão resolvidos pelo (a) Pregoeiro (a) com base na legislação vigente.
- 26.14 A participação do proponente nesta licitação implica em aceitação de todos os termos deste Edital.
- 26.15 Fica designado o foro da Cidade de Camaçari, Estado da Bahia – Brasil, para julgamento de quaisquer questões judiciais resultante deste edital, renunciando as partes a qualquer outro por mais privilegiado que seja.

Camaçari, 23 de janeiro de 2020.

Michelle Silva Vasconcelos
Pregoeira da COMPEL



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



PREGÃO N.º 010/2020(ELETRÔNICO) - COMPEL
ANEXO I – TERMO DE REFERÊNCIA

1. OBJETO

Registro de Preço, para aquisição de móveis para futuras contratações de acordo com a conveniência da Administração Municipal de Camaçari.

2. JUSTIFICATIVA

Atender as demandas das unidades da Administração Municipal de Camaçari proporcionando condições de estruturas e qualidade aos seus servidores para realização de suas atividades.

3. ESPECIFICAÇÃO

LOTE 01

Item	Produto	Qtd.	Per	Valor	U.M	Total
1	7100700011 - CADEIRA GIRATÓRIA SEM BRAÇOS	470	1	R\$ 1.180,21	Und.	R\$ 554.698,70
Descrição:						
<p>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 (LXP), COM NO MÍNIMO 1,9 MM DE ESPESSURA, SENDO A HASTE SOLDADA NA EXTREMIDADE SUPERIOR A UMA CHAPA DE FIXAÇÃO FABRICADA EM AÇO COM NO MÍNIMO 3,35 MM DE ESPESSURA) MEDINDO 138,5X16,3X45 MM (LXPXH), 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 (LXP) 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. REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO: COM VARIAÇÃO MÍNIMA ENTRE 440 A 570MM (EM RELAÇÃO AO PISO), ATRAVÉS DE PISTÃO A GÁS, ACIONAMENTO ATRAVÉS DE ALAVANCA PRODUZIDA EM ALMA DE FERRO CHATO 6X8MM REVESTIDO 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 80MM, 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	7100700012 - CADEIRA GIRATÓRIA COM BRAÇOS	470	1	R\$ 1.343,77	Und.	R\$ 631.571,90
Descrição:						
<p>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 (LXP), COM NO MÍNIMO 1,9 MM DE ESPESSURA, SENDO A HASTE SOLDADA NA EXTREMIDADE SUPERIOR A UMA CHAPA DE FIXAÇÃO FABRICADA EM AÇO COM NO MÍNIMO 3,35 MM DE ESPESSURA) MEDINDO 138,5X16,3X45 MM (LXPXH), 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 (LXP) 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 (LXPXH), 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 (LXP) (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 (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 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ</p>						



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROÇÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.						
3	7100700013 - CADEIRA GIRATÓRIA COM REGULAGENS E BRAÇOS REGULÁVEIS	600	1	R\$ 1.723,66	Und.	R\$ 1.034.196,00
Descrição: ASSENTO COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO (ESPESSURA MÍNIMA 35MM) DE DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M ³ , 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/M ³ , 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 DUPLA GIRO (Ø50MM) INJETADOS EM NYLON 6. PISTÃO A GÁS, COM CAPA TELESCÓPICA PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO E MECANISMO DE REGULAGEM. FIXAÇÃO O ENCOSTO É FIXADO ATRAVÉS DE UMA HASTE EM FORMA DE 'L' COMPOSTA POR SUPORTE DE HASTE PRODUZIDO EM CHAPA DE AÇO DOBRADA, HASTE FIXA PRODUZIDA EM TUBO DE AÇO NO FORMATO OBLONGO DE 25X50 (ESPESSURA MÍNIMA 1,5MM), BUCHA EM ACETAL E HASTE REGULÁVEL PRODUZIDA EM TUBO DE AÇO NO FORMATO OBLONGO DE 18X43 (ESPESSURA MÍNIMA 1,5MM), SENDO A HASTE REGULÁVEL SOLDADA NA EXTREMIDADE SUPERIOR A UMA CHAPA DE AÇO (ESPESSURA MÍNIMA 3,35MM) E FIXADA NAS 2 PORCAS GARRAS DA ALMA DO ENCOSTO POR 2 PARAFUSOS M6X20MM E NA OUTRA EXTREMIDADE O SUPORTE DE HASTE É FIXADO NA CANALETA CENTRAL ATRAVÉS DE 2 PINOS DE GIRO. O ASSENTO É FIXADO NO MECANISMO ATRAVÉS DE UM SUPORTE FRONTAL DE AÇO (ESPESSURA 2,65MM) E SUPORTE TRASEIRO DE FERRO CHATO (ESPESSURA 4,75MM), SOLDADOS NA CANALETA DO MECANISMO DA BASE, E FIXADO POR 4 PARAFUSOS M6X35MM. REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO: COM VARIAÇÃO ENTRE 450 A 570MM (EM RELAÇÃO AO PISO), ATRAVÉS DE PISTÃO A GÁS, ACIONAMENTO ATRAVÉS DE ALAVANCA PRODUZIDA EM ALMA DE FERRO CHATO 6X8MM REVESTIDO EM POLIPROPILENO. REGULAGEM DE INCLINAÇÃO DO ASSENTO, COM VARIAÇÃO ENTRE 1° A 9° (±2°), ACIONAMENTO ATRAVÉS DA ALAVANCA DE REGULAGEM PRODUZIDA EM ALMA DE FERRO CHATO 6X8MM REVESTIDO EM POLIPROPILENO E TRAVAMENTO NA POSIÇÃO DESEJADA. REGULAGEM DE ALTURA DO ENCOSTO COM VARIAÇÃO ENTRE 360 A 440MM EM RELAÇÃO AO ASSENTO POR SISTEMA DE REGULAGEM INTEGRADA DE NO MÍNIMO 5 POSIÇÕES DE ALTURA, ACIONAMENTO ATRAVÉS DE BOTÃO LOCALIZADO NA ESTRUTURA DO ENCOSTO, PRODUZIDO EM NYLON. REGULAGEM DE INCLINAÇÃO DO ENCOSTO EM ALMA DE FERRO CHATO 6X8MM REVESTIDO EM POLIPROPILENO. BRAÇO ACIONAMENTO ATRAVÉS DE ALAVANCA PRODUZIDA EM ALMA DE FERRO CHATO 6X8MM REVESTIDO EM POLIPROPILENO. BRAÇO REGULÁVEL ESTRUTURA EM FORMA DE 'U' COMPOSTA POR UMA TRAVESSA FIXA PRODUZIDA EM TUBO DE AÇO NO FORMATO OBLONGO 25X50X410MM (ESPESSURA 1,5MM), SOLDADA A CHAPA CENTRAL PRODUZIDA EM AÇO, MEDINDO 68X107MM (ESPESSURA 4,75MM) ESSA TRAVESSA É FIXADA NO MECANISMO DA CADEIRA POR 4 PARAFUSOS M6X12MM, DUAS HASTES LATERAIS EM 'L' PRODUZIDA EM TUBO DE AÇO NO FORMATO OBLONGO 18X43MM (ESPESSURA 1,5MM), MEDINDO NO MÍNIMO 43X185X234MM (LXPX) COM FURAÇÕES LATERAIS PARA REGULAGEM DE ALTURA, HASTE MÓVEL REGULÁVEL NA ALTURA POSSUI FORMATO DE 'T' INJETADA EM NYLON 6 COM 30% DE FIBRA DE VIDRO, MEDINDO 46X121X186MM (LXPX), COMPOSTA POR HASTE DE FORMATO OBLONGO 25X50MM (ESPESSURA 2,5 MM), COM EXTREMIDADE SUPERIOR EM FORMATO CÔNICO PARA A FIXAÇÃO DO APOIO, E NA LATERAL POSSUI BOTÃO OBLONGO. BUCHA OBLONGA BIPARTIDA PRODUZIDA EM ACETAL, FIXADA ENTRE A TRAVESSA FIXA E HASTE LATERAL. REGULAGEM DE ALTURA COM CURSO DE 70MM, COM REGULAGEM EM ATÉ 8 POSIÇÕES E ACIONAMENTO ATRAVÉS DE BOTÃO OBLONGO. REGULAGEM DE LARGURA COM CURSO DE 70MM, E VARIAÇÃO ENTRE 460 A 530MM ENTRE OS APOIOS (VÃO) E ACIONAMENTO ATRAVÉS DE ALAVANCA EXCÊNTRICA. 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 (LXPX), E ENCAIXADO EM UMA ALMA PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO, MEDINDO 86X223X9,4MM (LXPX). BASE INFERIOR PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO, MEDINDO 93X230X11,7MM (LXPX), 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 EPOXI 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 CORROÇÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.						
4	7100700014 - CADEIRA FIXA SEM BRAÇOS	1200	1	R\$ 687,22	Und.	R\$ 824.664,00
Descrição: ASSENTO COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO (ESPESSURA MÍNIMA 35MM) DE DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M ³ , REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIÉSTER COM CONTRA ASSENTO E BORDA PROTETORA ÚNICOS, PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO INJETADO. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO 440X430MM (L X P). ENCOSTO COMPOSTO POR ALMA EM MADEIRA COMPENSADA (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO COM ESPESSURA ENTRE 24MM (EXTREMIDADE) E 45MM (INTERMEDIÁRIA) E DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M ³ , REVESTIDO POR CAPA COM ZIPER EM TECIDO 100% POLIÉSTER. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ENCOSTO 420X305MM (L X H). ESTRUTURA 2 TUBOS DE AÇO DE FORMATO OBLONGO 16X30MM (ESPESSURA MÍNIMA 1,5MM) DOBRADOS EM FORMATO TRAPEZOIDAL, QUE FORMAM BASE E ENCOSTO, SÃO UNIDOS POR MEIO DE SOLDA A UMA ESTRUTURA PRODUZIDA COM 2 TUBOS DE AÇO Ø22,2 (ESPESSURA MÍNIMA 1,5MM) DOBRADOS E SOLDADOS EM FORMA DE 'X'. QUATRO SAPATAS PROTETORAS, PRODUZIDAS EM POLIETILENO DE FORMATO TRAPEZOIDAL, SÃO FIXADAS NA BASE ATRAVÉS DE REBITES. FIXAÇÃO O ASSENTO É FIXADO NA ESTRUTURA POR PARAFUSOS M6X40MM. O ENCOSTO É FIXADO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DE UMA CHAPA DE AÇO (ESPESSURA MÍNIMA 2,65 MM), SOLDADA NA ESTRUTURA, E POR PARAFUSOS M6X16 MM. DIMENSÕES GERAIS MÍNIMAS: 506 X 570X 800MM (L X P X H), H DO ASSENTO: 460MM (EM RELAÇÃO AO PISO). 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 EPOXI 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 CORROÇÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.						
5	7100700015 - POLTRONA DIRETOR FIXA COM BRAÇOS	160	1	R\$ 999,02	Und.	R\$ 159.843,20
Descrição: ASSENTO COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADA EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO (ESPESSURA MÍNIMA 55MM) DE DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M ³ , REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIÉSTER, COM COSTURAS HORIZONTAIS, E CONTRA ASSENTO, PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO INJETADO. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO 470X470MM (LXP). ENCOSTO COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO (ESPESSURA MÍNIMA 45MM) DE DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M ³ , REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIÉSTER, COM COSTURAS HORIZONTAIS, E CONTRA ENCOSTO PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO INJETADO. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ENCOSTO 460X430MM (LXH). ESTRUTURA COMPOSTA POR ESTRUTURA ÚNICA COM FORMATO TRAPEZOIDAL, PRODUZIDOS EM AÇO Ø25,4MM COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5MM, SOLDADA NA EXTREMIDADE FRONTAL SUPERIOR E POSTERIOR A 2 TRAVESSAS DE SUPORTE DO ASSENTO PRODUZIDAS EM AÇO Ø25,4MM (ESPESSURA 1,5MM), ENTRE AS QUAIS É SOLDADA CHAPA DE FIXAÇÃO DA MOLA DO ENCOSTO MEDINDO 135X75MM (L X P) (ESPESSURA 4,75MM). RECEBE 4 SAPATAS MEIA CANA PRODUZIDAS EM NYLON, ENCAIXADAS NA BASE DA ESTRUTURA. FIXAÇÃO O ENCOSTO É FIXADO ATRAVÉS DE HASTE FIXA DOBRADA EM FORMA DE 'L' MEDINDO APROXIMADAMENTE 76X218X300MM (LXPX) PRODUZIDA EM BARRA DE AÇO (ESPESSURA 8MM), SENDO A HASTE PARAFUSADA NA EXTREMIDADE SUPERIOR NAS 2 PORCAS GARRA FIXADAS NA ALMA DO ENCOSTO POR 2 PARAFUSOS M6X25MM E NA EXTREMIDADE INFERIOR PARAFUSADA NA CHAPA DE FIXAÇÃO DA MOLA DO ENCOSTO ATRAVÉS DE 2 PARAFUSOS M10X16MM. O ASSENTO É FIXADO ATRAVÉS DAS TRAVESSAS DE SUPORTE DO ASSENTO POR 4 PARAFUSOS M6X20MM. BRAÇO APOIO FIXO HASTE DOBRADA EM FORMA DE 'U' PRODUZIDA EM TUBO DE AÇO NO FORMATO OBLONGO 18X43MM (LXP) (ESPESSURA 1,5MM), SOLDADA NAS EXTREMIDADES, UMA CHAPA EM AÇO NO FORMATO OBLONGO, MEDINDO 45X120MM (LXP) (ESPESSURA 3,35MM) ATRAVÉS DA QUAL SERÃO FIXADOS OS APOIOS. APOIO DE BRAÇO CONSTITUÍDO DE APOIO COM TEXTURA NA FACE SUPERIOR, PRODUZIDO COM COMPOSTO DE ELASTÔMERO TERMOPLÁSTICO PP/EDPM, COM CERDAS INTERNAS QUE						



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



OFERECER 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 S ˆO FIXADOS A PARTE SUPERIOR DO APOIO JUNTAMENTE COM A ALMA, POR MEIO DE TRAVAS EXISTENTE NA ALMA. O APOIO MONTADO ˆ FIXADO NA HASTE EM POR MEIO DE DOIS PARAFUSOS 5,0X14MM. DIST ˆNCIA ENTRE BRAÇOS 470MM. DIMENS ˆOES GERAIS M ˆNIMAS: 645X 612 X 880MM (L COM BRAÇOS X P X H), H ASSENTO: 460MM (EM RELAÇÃO AO PISO), ALTURA DO ENCOSTO M ˆNIMA: 460MM (EM RELAÇÃO AO ASSENTO), ALTURA DO ENCOSTO M ˆNIMA: 880MM (EM RELAÇÃO AO PISO). O ACABAMENTO E PR ˆ TRATAMENTO DAS PARTES MET ˆLICAS DEST E PRODUTO DEVER ˆO SER REALIZADOS ATRAV ˆS DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERF ˆCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARAÇÃO NANO CER ˆMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONT ˆNUO PARA PINTURA ELETROST ˆTICA EM EP ˆXI A P ˆ, MANTENDO CAMADA M ˆNIMA DE 80µM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A P ˆ EM ESTUFA COM TEMPERATURA N ˆO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVER ˆ GARANTIR ˆS PARTES MET ˆLICAS, RESIST ˆNCIA ˆ CORROS ˆO, UNIFORMIDADE NA SUPERF ˆCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.

6	7100700016 - POLTRONA DIRETOR GIRAT ˆRIA COM REGULAGENS E BRAÇOS REGUL ˆVEIS	180	1	R\$ 1.899,93	Und.	R\$ 341.987,40
---	--	-----	---	--------------	------	----------------

Descrição:

ASSENTO COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESURA M ˆNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO (ESPESURA M ˆNIMA 55MM) DE DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M ˆ3, REVESTIDO EM TECIDO 100% POLI ˆSTER, COM COSTURAS HORIZONTAIS, E CONTRA ASSENTO E BORDA PROTETORA ˆNICOS, PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO INJETADO. DIMENS ˆOES M ˆNIMAS DO ASSENTO 470X470MM (L X P). ENCOSTO COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESURA M ˆNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO (ESPESURA M ˆNIMA 45MM) DE DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M ˆ3, REVESTIDO EM TECIDO 100% POLI ˆSTER, COM COSTURAS HORIZONTAIS, E CONTRA ENCOSTO PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO INJETADO. DIMENS ˆOES M ˆNIMAS DO ENCOSTO 460X430MM (LXH). ESTRUTURA COMPOSTA POR BASE GIRAT ˆRIA PRODUZIDA EM NYLON 6, REFORÇADA COM 30% DE FIBRA DE VIDRO, APRESENTANDO PARTE SUPERIOR CORRUGADA, 5 ROD ˆZIOS DE DUPL O GIRO (Ø50MM) INJETADOS EM NYLON 6 PARA ROD ˆZIO COMUM, PIST ˆO AMORTECEDOR A G ˆS, MECANISMO SINCRONIZADO ENTRE ASSENTO E ENCOSTO COM RELAÇÃO 2:1, PERMITINDO AO USU ˆRIO MELHOR POSIÇÃO SEM COM ISTO DESPROTEG ˆ LO DAS FUNÇ ˆOES ERGON ˆMICAS. FIXAÇÃO A FIXAÇÃO ˆ A FIXAÇÃO ˆ FEITA ATRAV ˆS DE UMA MOLA PRODUZIDA EM BARRA DE AÇO (ESPESURA M ˆNIMA 5/16"), FIXADA JUNTO AO MECANISMO DE REGULAGEM DE ALTURA. O CONJUNTO MOLA E ENCOSTO S ˆO FIXADOS NO MECANISMO SINCRONIZADO, ATRAV ˆS DE PARAFUSO M8 X 16MM. APOIO REGUL ˆVEL ESTRUTURA EM FORMA DE 'U' COMPOSTA POR UMA TRAVESSA FIXA PRODUZIDA AÇO CHATO 50,8X406X6,4MM (LXPXH), SOLDADA A UM TUBO DE FORMATO OBLONGO 25X50 (ESPESURA 1,5MM), ESSA TRAVESSA ˆ FIXADA NO MECANISMO DA CADEIRA POR PARAFUSOS, DUAS HASTES LATERAIS EM 'L', PRODUZIDA EM TUBO DE AÇO NO FORMATO OBLONGO 18X43MM (ESPESURA 1,5MM), MEDINDO 43X185X274MM (LXPXH) COM FURAÇ ˆOES LATERAIS PARA REGULAGEM DE ALTURA, HASTE M ˆVEL REGUL ˆVEL NA ALTURA POSSUI FORMATO DE 'T' INJETADA EM NYLON 6 COM 30% DE FIBRA DE VIDRO, MEDINDO 46X121X186MM (LXPXH), COMPOSTA POR HASTE DE FORMATO OBLONGO 25X50MM (ESPESURA 2,5 MM), COM EXTREMIDADE SUPERIOR EM FORMATO C ˆNICO PARA A FIXAÇÃO DO APOIO, E NA LATERAL POSSUI BOT ˆO OBLONGO. BUCHA OBLONGA BIPARTIDA PRODUZIDA EM ACETAL, FIXADA ENTRE A TRAVESSA FIXA E HASTE LATERAL. REGULAGEM DE ALTURA COM CURSO DE 70MM, COM REGULAGEM EM AT ˆ 8 POSIÇÕES E ACIONAMENTO ATRAV ˆS DE BOT ˆO OBLONGO. REGULAGEM DE LARGURA COM CURSO DE 70MM, E VARIAÇÃO ENTRE 460 A 530MM ENTRE OS APOIOS (V ˆO) E ACIONAMENTO ATRAV ˆS DE ALAVANCA EXC ˆNTRICA. APOIO COM TEXTURA NA FACE SUPERIOR, PRODUZIDO COM COMPOSTO DE ELAST ˆMERO TERMOPL ˆSTICO PARA EDPM, COM CERDAS INTERNAS QUE OFERECER 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 S ˆO FIXADOS A PARTE SUPERIOR DO APOIO JUNTAMENTE COM A ALMA, POR MEIO DE TRAVAS EXISTENTE NA ALMA. O APOIO MONTADO ˆ FIXADO NA HASTE EM FORMATO 'T', POR MEIO DE DOIS PARAFUSOS 5,0X14MM. REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO: COM VARIAÇÃO ENTRE 450 A 580MM (EM RELAÇÃO AO PISO), ATRAV ˆS DE PIST ˆO A G ˆS, ACIONAMENTO ATRAV ˆS DE ALAVANCA PRODUZIDA EM ALMA DE FERRO CHATO 6X8MM REVESTIDO EM POLIPROPILENO. REGULAGEM DE ALTURA DO ENCOSTO: COM VARIAÇÃO ENTRE 460 A 530 MM (EM RELAÇÃO AO ASSENTO) POR SISTEMA DE REGULAGEM INTEGRADA DE 6 POSIÇÕES DE ALTURA, ACIONAMENTO AUTOM ˆTICO ATRAV ˆS DE CREMALHEIRA INTERNA. REGULAGEM DE INCLINAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO (SINCRONIZADO) ACIONAMENTO ATRAV ˆS DA ALAVANCA DE REGULAGEM COM TRAVAMENTO EM 5 POSIÇÕES. COM REGULAGEM DE INTENSIDADE DO RELAX ATRAV ˆS DE MANIPULO. REGULAGEM DE PROFUNDIDADE DO ASSENTO: AJUSTE DE PROFUNDIDADE DO ASSENTO COM CURSO DE 60MM, COM 7 POSIÇÕES DE PARADA, COM ACIONAMENTO ATRAV ˆS DE ALAVANCA. O ACABAMENTO E PR ˆ TRATAMENTO DAS PARTES MET ˆLICAS DEST E PRODUTO DEVER ˆO SER REALIZADOS ATRAV ˆS DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERF ˆCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARAÇÃO NANO CER ˆMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONT ˆNUO PARA PINTURA ELETROST ˆTICA EM EP ˆXI A P ˆ, MANTENDO CAMADA M ˆNIMA DE 80µM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A P ˆ EM ESTUFA COM TEMPERATURA N ˆO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVER ˆ GARANTIR ˆS PARTES MET ˆLICAS, RESIST ˆNCIA ˆ CORROS ˆO, UNIFORMIDADE NA SUPERF ˆCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.

7	7100700017 - POLTRONA PRESIDENTE COM REGULAGENS E BRAÇOS REGUL ˆVEIS	100	1	R\$ 2.172,92	Und.	R\$ 217.292,00
---	--	-----	---	--------------	------	----------------

Descrição:

ASSENTO COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESURA M ˆNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO (ESPESURA M ˆNIMA 55MM) DE DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M ˆ3, REVESTIDO EM TECIDO 100% L ˆ, COM COSTURAS HORIZONTAIS, E CONTRA ASSENTO PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO INJETADO. DIMENS ˆOES M ˆNIMAS DO ASSENTO 470X470MM (L X P). ENCOSTO COMPOSTO POR ALMA EM MADEIRA COMPENSADA (ESPESURA M ˆNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO (ESPESURA M ˆNIMA 45MM) DE DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M ˆ3, REVESTIDO EM TECIDO 100% L ˆ, COM COSTURAS HORIZONTAIS, E CONTRA ENCOSTO PRODUZIDOS EM POLIESTIRENO TERMO FORMADO. DIMENS ˆOES M ˆNIMAS DO ENCOSTO 450X610MM (L X H). ESTRUTURA COMPOSTA POR BASE GIRAT ˆRIA INJETADA EM NYLON 6, REFORÇADA COM 30% DE FIBRA DE VIDRO, APRESENTANDO PARTE SUPERIOR CORRUGADA, 5 ROD ˆZIOS DE DUPL O GIRO (Ø50MM) INJETADOS EM NYLON 6 PARA ROD ˆZIO. PIST ˆO A G ˆS, COM CAPA TELESC ˆPICA PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO E MECANISMO DE REGULAGEM. FIXAÇÃO A FIXAÇÃO ˆ FEITA ATRAV ˆS DE UMA MOLA PRODUZIDA EM BARRA DE AÇO (ESPESURA M ˆNIMA 5/16"), FIXADA JUNTO AO MECANISMO DE REGULAGEM DE ALTURA. O CONJUNTO MOLA E ENCOSTO S ˆO FIXADOS NO MECANISMO ATRAV ˆS DE SUPORTE EM FORMATO DE 'U', PRODUZIDO EM CHAPA DE AÇO (ESPESURA 3,35MM) COM ACABAMENTO EM POLIPROPILENO. BRAÇO REGUL ˆVEL ESTRUTURA EM FORMA DE 'U' COMPOSTA POR UMA TRAVESSA FIXA PRODUZIDA EM TUBO DE AÇO NO FORMATO OBLONGO 25X50X410MM (ESPESURA 1,5MM), SOLDADA A CHAPA CENTRAL PRODUZIDA EM AÇO, MEDINDO 68X107MM (ESPESURA 4,75MM) ESSA TRAVESSA ˆ FIXADA NO MECANISMO DA CADEIRA POR 4 PARAFUSOS M6X12MM, DUAS HASTES LATERAIS EM 'L', PRODUZIDA EM TUBO DE AÇO NO FORMATO OBLONGO 18X43MM (ESPESURA 1,5MM), MEDINDO NO M ˆNIMO 43X185X234MM (LXPXH) COM FURAÇ ˆOES LATERAIS PARA REGULAGEM DE ALTURA, HASTE M ˆVEL REGUL ˆVEL NA ALTURA POSSUI FORMATO DE 'T' INJETADA EM NYLON 6 COM 30% DE FIBRA DE VIDRO, MEDINDO 46X121X186MM (LXPXH), COMPOSTA POR HASTE DE FORMATO OBLONGO 25X50MM (ESPESURA 2,5 MM), COM EXTREMIDADE SUPERIOR EM FORMATO C ˆNICO PARA A FIXAÇÃO DO APOIO, E NA LATERAL POSSUI BOT ˆO OBLONGO. BUCHA OBLONGA BIPARTIDA PRODUZIDA EM ACETAL, FIXADA ENTRE A TRAVESSA FIXA E HASTE LATERAL. REGULAGEM DE ALTURA COM CURSO DE 70MM, COM REGULAGEM EM AT ˆ 8 POSIÇÕES E ACIONAMENTO ATRAV ˆS DE BOT ˆO OBLONGO. REGULAGEM DE LARGURA COM CURSO DE 70MM, E VARIAÇÃO ENTRE 460 A 530MM ENTRE OS APOIOS (V ˆO) E ACIONAMENTO ATRAV ˆS DE ALAVANCA EXC ˆNTRICA. APOIO COM TEXTURA NA FACE SUPERIOR, PRODUZIDO COM COMPOSTO DE ELAST ˆMERO TERMOPL ˆSTICO PARA EDPM, COM CERDAS INTERNAS QUE OFERECER 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 S ˆO FIXADOS A PARTE SUPERIOR DO APOIO JUNTAMENTE COM A ALMA, POR MEIO DE TRAVAS EXISTENTE NA ALMA. O APOIO MONTADO ˆ FIXADO NA HASTE EM FORMATO 'T', POR MEIO DE DOIS PARAFUSOS 5,0X14MM. REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO: COM VARIAÇÃO ENTRE 450 A 560MM (EM RELAÇÃO AO PISO), ATRAV ˆS DE PIST ˆO A G ˆS, ACIONAMENTO ATRAV ˆS DE ALAVANCA PRODUZIDA EM ALMA DE BARRA DE AÇO TREFILADA 6X8MM REVESTIDO EM POLIPROPILENO. REGULAGEM DE INCLINAÇÃO DO ASSENTO COM TRAVAMENTO NA POSIÇÃO DESEJADA ACIONAMENTO ATRAV ˆS DA ALAVANCA DE REGULAGEM PRODUZIDA EM ALMA DE FERRO CHATO 6X8MM REVESTIDO EM POLIPROPILENO. REGULAGEM DE ALTURA DO ENCOSTO: COM VARIAÇÃO ENTRE 650 A 710MM (EM RELAÇÃO AO ASSENTO) POR SISTEMA DE REGULAGEM INTEGRADA DE 6 POSIÇÕES DE ALTURA, ACIONAMENTO ATRAV ˆS DE CREMALHEIRA INTERNA. REGULAGEM DE INCLINAÇÃO DO ENCOSTO: COM VARIAÇÃO DE 100° A 105° (+2°) EM RELAÇÃO AO ASSENTO ACIONAMENTO ATRAV ˆS DA ALAVANCA PRODUZIDA EM ALMA DE FERRO CHATO 6X8MM REVESTIDO EM POLIPROPILENO. O ACABAMENTO E PR ˆ TRATAMENTO DAS PARTES MET ˆLICAS DEST E PRODUTO DEVER ˆO SER REALIZADOS ATRAV ˆS DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERF ˆCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARAÇÃO NANO CER ˆMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONT ˆNUO PARA PINTURA ELETROST ˆTICA EM EP ˆXI A P ˆ, MANTENDO



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



CAMADA MÍNIMA DE 807M, 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.

8	7100700018 - POLTRONA FIXA COM PRANCHETA E PORTA LIVROS	300	1	R\$ 1.390,28	Und.	R\$ 417.084,00
---	---	-----	---	--------------	------	----------------

Descrição:

ASSENTO COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADA EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO (ESPESSURA MÍNIMA 55MM) DE DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M³, REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIÉSTER, COM COSTURAS HORIZONTAIS, E CONTRA ASSENTO, PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO INJETADO. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO 470X470MM (LXP), SENDO 460MM DE PROFUNDIDADE UTIL. ENCOSTO COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO (ESPESSURA MÍNIMA 45MM) DE DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M³, REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIÉSTER, COM COSTURAS HORIZONTAIS, E CONTRA ENCOSTO PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO INJETADO. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ENCOSTO 460X430MM (LXH). ESTRUTURA COMPOSTA POR ESTRUTURA ÚNICA COM FORMATO TRAPEZOIDAL, PRODUZIDOS EM AÇO Ø25,4MM (ESPESSURA 1,5MM), SOLDADO NA EXTREMIDADE FRONTAL SUPERIOR E POSTERIOR A 2 TRAVESSAS DE SUPORTE DO ASSENTO PRODUZIDAS EM AÇO Ø25,4MM (ESPESSURA 1,5MM), ENTRE AS QUAIS É SOLDADA CHAPA DE FIXAÇÃO DA MOLA DO ENCOSTO MEDINDO 135X75MM (L X P) (ESPESSURA 4,75MM). RECEBE 4 SAPATAS MEIA CANA PRODUZIDAS EM NYLON, ENCAIXADAS NA BASE DA ESTRUTURA. FIXAÇÃO O ENCOSTO É FIXADO ATRAVÉS DE HASTE FIXA DOBRADA EM FORMA DE 'L' MEDINDO 76X218X300MM (LXPXH) PRODUZIDA EM BARRA DE AÇO (ESPESSURA 8MM), SENDO A HASTE PARAFUSADA NA EXTREMIDADE SUPERIOR NAS 2 PORCAS GARRA FIXADAS NA ALMA DO ENCOSTO POR 2 PARAFUSOS M6X25MM E NA EXTREMIDADE INFERIOR PARAFUSADA NA CHAPA DE FIXAÇÃO DA MOLA DO ENCOSTO ATRAVÉS DE 2 PARAFUSOS M10X16MM. O ASSENTO É FIXADO ATRAVÉS DAS TRAVESSAS DE SUPORTE DO ASSENTO POR 4 PARAFUSOS M6X20MM. PRANCHETA TAMPO MEDIDA MÍNIMA 300X250MM (LXP) PRODUZIDO EM AGLOMERADO DE 18MM COM ACABAMENTO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP) E FITA DE BORDA EM PVC BATIDA COM 3MM DE ESPESSURA, ABAULADA. O MECANISMO ESCAMOTEÁVEL É COMPOSTO POR APOIO DE FIXAÇÃO DO TAMPO PRODUZIDO EM CHAPA DE AÇO SOLDADO AO MECANISMO (FORMADO POR SUPORTE FIXO E UM SUPORTE GIRATÓRIO PRODUZIDOS EM AÇO) E FIXADO NA CHAPA DE AÇO LOCALIZADA NA ESTRUTURA DO BRAÇO. PORTA LIVROS: PRODUZIDOS EM AÇO TREFILADO DE Ø 4MM, MEDINDO 341X415MM, RECEBENDO SOLDA DE PROJEÇÃO NOS PONTOS DE CRUZAMENTO DA MALHA DE APOIO COM O CONTOURNO DO PORTA LIVROS. DIMENSÕES GERAIS MÍNIMAS: 635X 612 X 880MM (L COM BRAÇOS X P X H), H ASSENTO: 460MM (EM RELAÇÃO AO PISO), H ENCOSTO: 460MM (EM RELAÇÃO AO ASSENTO), H ENCOSTO: 880MM (EM RELAÇÃO AO PISO). 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 807M, 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.

9	7100700019 - POLTRONA FIXA EM POLIPROPILENO	200	1	R\$ 528,94	Und.	R\$ 105.788,00
---	---	-----	---	------------	------	----------------

Descrição:

CADEIRA FIXA EM POLIPROPILENO SEM BRAÇOS. ENCOSTO DEVERÁ SER FORNECIDO EM ESPALDAR BAIXO, EM FORMATO ANATÔMICO DE ACORDO COM OS PADRÕES NORMATIVOS DE ERGONOMIA, EM POLIPROPILENO INJETADO, COR A DEFINIR, COM BORDAS ARREDONDADAS, COM MEDIDAS MÍNIMAS DE 470X245 MM (LXH), COM ESPESSURA MÉDIA DE 5 MM. ASSENTO DEVERÁ SER FORNECIDO EM FORMATO ANATÔMICO DE ACORDO COM OS PADRÕES NORMATIVOS DE ERGONOMIA, EM POLIPROPILENO INJETADO, COR A DEFINIR, COM BORDAS ARREDONDADAS, COM MEDIDAS MÍNIMAS DE 440X470 MM (LXP), COM ESPESSURA MÉDIA DE 5,5 MM. ESTRUTURA DEVERÁ SER FORNECIDA EM TUBO DE AÇO COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 19 MM E COM NO MÍNIMO 1,9 MM DE ESPESSURA, FORMADA POR 2 PÉS FRONTAIS, INTERLIGADOS POR TRAVESSAS HORIZONTAIS E SOLDADOS AOS PÉS POSTERIORES, SENDO OS PÉS POSTERIORES PROLONGAMENTO DA ESTRUTURA DO ENCOSTO. DEVERÁ POSSUIR SAPATAS ARTICULÁVEIS PROTETORAS EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO E ENCAIXADAS NA BASE DA ESTRUTURA. ASSENTO FIXADO À ESTRUTURA POR PARAFUSOS, POSSUINDO 2 PROTETORES LATERAIS E 1 PINO CENTRAL CILÍNDRICO EM POLIETILENO PERMITINDO O EMPILHAMENTO, SEM DANIFICAR O ASSENTO. O ENCOSTO DEVE SER ENCAIXADO À ESTRUTURA NA PARTE SUPERIOR E FIXADO POSTERIORMENTE POR PARAFUSOS. DIMENSÕES GERAIS: 477X587X855 MM (LXPXH). EMPILHÁVEL ATÉ 6 UNIDADES. 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 807M, 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.

10	7100700020 - POLTRONA PRESIDENTE TELADA	50	1	R\$ 2.631,02	Und.	R\$ 131.551,00
----	---	----	---	--------------	------	----------------

Descrição:

ASSENTO DEVERÁ SER FORNECIDO EM FORMATO ANATÔMICO DE ACORDO COM OS PADRÕES NORMATIVOS DE ERGONOMIA, DEVERÁ SER ESTRUTURADO POR 'ALMA' EM POLIPROPILENO INJETADO COM NO MÍNIMO 12 MM DE ESPESSURA, COM PORCAS GARRAS PARA A FIXAÇÃO DO ASSENTO AO MECANISMO DESLIZANTE. ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 48 MM E DENSIDADE MÍNIMA DE 50 KG/M³ DEVENDO SER UTILIZADO EM SEU PROCESSO, MÉTODO DE EXPANSÃO POR ÁGUA, ELIMINANDO SE USO DE PRODUTOS QUÍMICOS GARANTINDO A RESISTÊNCIA E QUALIDADE. REVESTIDO EM TECIDO, VINIL OU COURO. CONTRA ASSENTO DEVERÁ SER INJETADO EM POLIPROPILENO, DISPENSANDO O USO DE PERFIL DE BORDA. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO 470X475 MM (LXP). ENCOSTO DEVERÁ SER EM ESPALDAR ALTO, DE ACORDO COM OS PADRÕES NORMATIVOS DE ERGONOMIA, COM ESTRUTURA INJETADA EM POLIAMIDA TIPO 6 COM REFORÇO EM FIBRA DE VIDRO. REVESTIDO EM TELA FLEXÍVEL COMPOSTA DE FIOS DE POLIÉSTER E RECOBERTA COM PVC, COM REFORÇO LATERAL EM PERFIL DE PVC, COSTURADO JUNTO À TELA E BORDA DE ACABAMENTO SUPERIOR E INFERIOR. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ENCOSTO 450X120X600 MM (LXPXH). APOIO LOMBAR DEVERÁ SER INJETADO EM POLIPROPILENO MEDINDO 440X90 MM (LXH). APOIO DE CABEÇA DEVERÁ SER COMPOSTO POR 'ALMA' EM POLÍMERO TERMOPLÁSTICO, ESTOFADO POR ESPUMA DE POLIURETANO E REVESTIDO NO MESMO MATERIAL DO ENCOSTO, COM ACABAMENTO POSTERIOR EM TERMOPLÁSTICO INJETADO. DIMENSÕES DO APOIO DE CABEÇA 300X35X167 MM (LXPXH). BRAÇO REGULÁVEL DEVERÁ SER FORNECIDO COM ESTRUTURA EM FORMA DE 'U', COMPOSTA POR BARRA CENTRAL EM AÇO, DUAS HASTES EM FORMATO DE 'L' NAS EXTREMIDADES INJETADAS EM POLIAMIDA TIPO 6 COM REFORÇO DE 30% DE FIBRA DE VIDRO, RESPONSÁVEIS PELA REGULAGEM DA LARGURA, DUAS HASTES EM FORMATO DE 'T' INJETADAS EM POLIAMIDA TIPO 6 COM REFORÇO DE 30% DE FIBRA DE VIDRO, COM BOTÃO LATERAL RESPONSÁVEIS PELA REGULAGEM DA ALTURA. APOIO DE BRAÇO EM ELASTÔMERO TERMOPLÁSTICO, MEDINDO 80X213X12 MM (LXPXH) COM 'ALMA' INJETADA EM POLIPROPILENO. ESTRUTURA DEVERÁ SER COMPOSTA POR BASE GIRATÓRIA DE 5 HASTES RETAS INJETADA EM ALUMÍNIO COM ACABAMENTO POLIDO, Ø700 MM, 5 RODÍZIOS DE DUPLA GIRO (Ø65 MM) INJETADOS EM POLIAMIDA TIPO 6 COM REFORÇO EM POLIURETANO PARA RODÍZIO PISO FRIO (MAIOR RESISTÊNCIA À ABRASÃO). COLUNA EM TUBO Ø50 MM E PISTÃO A GÁS QUE ATENDE AS NORMAS INTERNACIONAIS DE QUALIDADE E SEGURANÇA DIN 4550 CLASSE 3, PARA REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO. MECANISMO SINCRONIZADO PARA REGULAGEM DE INCLINAÇÃO DO ASSENTO/ENCOSTO. O ASSENTO DEVE SER FIXADO NO MECANISMO DESLIZANTE POR PARAFUSOS E O ENCOSTO DEVE SER FIXADO NO MECANISMO POR PARAFUSOS. REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO DEVERÁ SER ATRAVÉS DE PISTÃO A GÁS COM CURSO DE 100 MM E ACIONAMENTO ATRAVÉS DE ALAVANCA. REGULAGEM DE PROFUNDIDADE DO ASSENTO DEVERÁ SER ATRAVÉS DE MECANISMO DESLIZANTE COM CURSO DE 60 MM EM 7 ESTÁGIOS E ACIONAMENTO POR ALAVANCA EM POLIAMIDA. REGULAGEM DE ALTURA DO ENCOSTO DEVERÁ SER ATRAVÉS DE MECANISMO DESLIZANTE COM CURSO DE 60 MM (EM RELAÇÃO AO ASSENTO), MECANISMO DE POLIAMIDA. REGULAGEM DE ALTURA DO ENCOSTO DEVERÁ SER ATRAVÉS DE MECANISMO DESLIZANTE COM CURSO DE 110 MM E ACIONAMENTO POR ALAVANCA EM POLIAMIDA. REGULAGEM DE ALTURA DO APOIO LOMBAR TIPO 6 COM REFORÇO EM FIBRA DE VIDRO E ACIONAMENTO ATRAVÉS DE ALAVANCA. REGULAGEM DE ALTURA DO APOIO LOMBAR COM CURSO DE 110 MM E ACIONAMENTO DESLIZANTE. O APOIO DE CABEÇA DEVE POSSUIR REGULAGEM DE INCLINAÇÃO E REGULAGEM DE ALTURA COM CURSO DE 55 MM E ACIONAMENTO TIPO CATRACA. REGULAGEM DE INCLINAÇÃO DO ASSENTO/ENCOSTO DEVERÁ SER COM INCLINAÇÃO SINCRONIZADA NA PROPORÇÃO DE 2:1 E COM ACIONAMENTO ATRAVÉS DE BOTÃO. REGULAGEM DE ALTURA DO APOIO BRAÇO DEVERÁ SER COM CURSO DE 100 MM (EM RELAÇÃO AO ASSENTO), REGULAGEM INTEGRADA EM 10 POSIÇÕES E ACIONAMENTO ATRAVÉS DE BOTÃO. REGULAGEM DE ABERTURA DO APOIO BRAÇO DEVERÁ SER COM CURSO DE 80 MM (DIMENSÃO ENTRE OS APOIOS) E ACIONAMENTO ATRAVÉS DE MANIPULO TRAVA. 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



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



CONTÍNUO PARA PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80 μ M, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200 $^{\circ}$. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.

11	7100700021 - CADEIRA FIXA COM BRAÇOS	250	1	R\$ 850,64	Und.	R\$ 212.660,00
----	--------------------------------------	-----	---	------------	------	----------------

Descrição:

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 440X430MM (L X P). ENCOSTO COMPOSTO POR ALMA EM MADEIRA COMPENSADA (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO COM ESPESSURA ENTRE 24MM (EXTREMIDADE) E 45MM (INTERMEDIÁRIA) E DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M³, REVESTIDO POR CAPA COM ZÍPER EM TECIDO 100% POLIÉSTER. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ENCOSTO 420X305MM (L X H). ESTRUTURA 2 TUBOS DE AÇO DE FORMATO OBLONGO 16X30MM (ESPESSURA MÍNIMA 1,5MM) DOBRADOS EM FORMATO TRAPEZOIDAL, QUE FORMAM O BRAÇO E BASE DO ENCOSTO, SÃO UNIDOS POR SOLDA A UMA ESTRUTURA PRODUZIDA COM 2 TUBOS DE AÇO Ø22,2 (ESPESSURA MÍNIMA 1,5MM) DOBRADOS E SOLDADOS EM FORMA DE 'X'. APOIO FIXO PRODUZIDO EM POLIURETANO INJETADO, MEDIDA MÍNIMA 53X324X23MM (LXPX), INJETADO JUNTO A UMA ALMA DE AÇO MEDINDO 32X23X296MM (LXPX), COM ESPESSURA DE 3,2MM. QUATRO SAPATAS PROTETORAS, PRODUZIDAS EM POLIPROPILENO DE FORMATO TRAPEZOIDAL, SÃO FIXADAS NA BASE ATRAVÉS DE REBITES. FIXAÇÃO O ASSENTO É FIXADO NA ESTRUTURA POR PARAFUSOS M6X40MM. O ENCOSTO É FIXADO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DE UMA CHAPA DE AÇO (ESPESSURA MÍNIMA 2,65 MM), SOLDADA NA ESTRUTURA, E POR PARAFUSOS M6X16 MM. DIMENSÕES GERAIS MÍNIMAS: 530 X 570X 820MM (LXPXH). ALTURA DO ASSENTO: 460MM (EM RELAÇÃO AO PISO). 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 μ M, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200 $^{\circ}$. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.

12	7100700022 - CADEIRA FIXA TRAPEZOIDAL COM PRANCHETA DOBRÁVEL E PORTA LIVRO	100	1	R\$ 1.243,12	Und.	R\$ 124.312,00
----	--	-----	---	--------------	------	----------------

Descrição:

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 VINIL OU TECIDO 100% POLIÉSTER COM CONTRA ASSENTO E BORDA PROTETORA ÚNICOS, PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO INJETADO. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO 440X430MM (L X P). ENCOSTO COMPOSTO POR ALMA EM MADEIRA COMPENSADA (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO COM ESPESSURA ENTRE 24MM (EXTREMIDADE) E 45MM (INTERMEDIÁRIA) E DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M³, REVESTIDO POR CAPA COM ZÍPER EM VINIL OU TECIDO 100% POLIÉSTER. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ENCOSTO 420X305MM (L X H). BRAÇO COM PRANCHETA DOBRÁVEL: BRAÇO TRAPEZOIDAL PROLONGAMENTO DA ESTRUTURA COMPOSTO POR TUBO DE AÇO INDUSTRIAL OBLONGO MEDINDO 30X16 MM (LXH) COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5MM, PRANCHETA PRODUZIDA EM MDP DE NO MÍNIMO 18MM ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA COM BORDAS EM FITA DE PVC, MECANISMO GIRATÓRIO DA PRANCHETA COM PARADA NA POSIÇÃO HORIZONTAL E VERTICAL (GIRO DE 90 $^{\circ}$). PORTA LIVROS PRODUZIDOS EM AÇO TREFILADO DE Ø 4MM, MEDINDO 341X415MM, RECEBENDO SOLDA DE PROJEÇÃO NOS PONTOS DE CRUZAMENTO DA MALHA DE APOIO COM O CONTO DO PORTA LIVROS. ESTRUTURA: 2 TUBOS DE AÇO DE FORMATO OBLONGO 16X30MM (ESPESSURA MÍNIMA 1,5MM) DOBRADOS EM FORMATO TRAPEZOIDAL, QUE FORMAM BASE E ENCOSTO, SÃO UNIDOS POR MEIO DE SOLDA A UMA ESTRUTURA PRODUZIDA COM 2 TUBOS DE AÇO Ø22,2 (ESPESSURA MÍNIMA 1,5MM) DOBRADOS E SOLDADOS EM FORMA DE 'X'. QUATRO SAPATAS PROTETORAS, PRODUZIDAS EM POLIETILENO DE FORMATO TRAPEZOIDAL, SÃO FIXADAS NA BASE ATRAVÉS DE REBITES. ACABAMENTO: 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 μ M, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200 $^{\circ}$. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.

13	7100700023 - LONGARINA CADEIRA 02 LUGARES	120	1	R\$ 1.612,90	Und.	R\$ 193.548,00
----	---	-----	---	--------------	------	----------------

Descrição:

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 ESTRUTURA DA BASE DA LONGARINA: COMPOSTA POR TRAVESSA CENTRAL HORIZONTAL PRODUZIDA EM TUBO DE AÇO 30X70MM E DUAS COLUNAS VERTICAIS EM TUBO DE AÇO REDONDO Ø 2". SOLDADAS NA MESMA. DUAS BASES PRODUZIDAS EM ALUMÍNIO, ENCAIXADAS NAS COLUNAS VERTICAIS. RECEBE QUATRO SAPATAS EM NYLON, ENCAIXADAS EM CADA BASE. A FIXAÇÃO DO ENCOSTO NO ASSENTO É FEITA ATRAVÉS DE UMA HASTE PRODUZIDA EM TUBO DE FORMATO OBLONGO 18X43MM. O ENCOSTO POSSUI DUAS PORCAS GARRAS FIXADAS NA ALMA (NA PARTE DE TRÁS DA MESMA) ONDE FIXA SE A HASTE, ATRAVÉS DE PARAFUSOS M6X20MM E A MESMA SERÁ PRESA NA TRAVESSA CENTRAL HORIZONTAL DA LONGARINA EM UMA CANALETA PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO ATRAVÉS DE PARAFUSOS M10X16MM, A CANALETA É PRESA A UMA BRAÇADEIRA EM CHAPA DE AÇO POR PARAFUSOS M6X12MM. O ASSENTO É FIXADO NA TRAVESSA CENTRAL HORIZONTAL DA LONGARINA PELA MESMA CANALETA. ONDE FIXA SE O ENCOSTO. ACABAMENTO: 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 μ M, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200 $^{\circ}$. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.

14	7100700024 - LONGARINA CADEIRA 03 LUGARES	170	1	R\$ 2.267,75	Und.	R\$ 385.517,50
----	---	-----	---	--------------	------	----------------

Descrição:

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 ESTRUTURA DA BASE DA LONGARINA: COMPOSTA POR TRAVESSA CENTRAL HORIZONTAL PRODUZIDA EM TUBO DE AÇO 30X70MM E DUAS COLUNAS VERTICAIS EM TUBO DE AÇO REDONDO Ø 2". SOLDADAS NA MESMA. DUAS BASES PRODUZIDAS EM ALUMÍNIO, ENCAIXADAS NAS COLUNAS VERTICAIS. RECEBE QUATRO SAPATAS EM NYLON, ENCAIXADAS EM CADA BASE. A FIXAÇÃO DO ENCOSTO NO ASSENTO É FEITA ATRAVÉS DE UMA HASTE PRODUZIDA EM TUBO DE FORMATO OBLONGO 18X43MM. O ENCOSTO POSSUI DUAS PORCAS GARRAS FIXADAS NA ALMA (NA PARTE DE TRÁS DA MESMA) ONDE FIXA SE A HASTE, ATRAVÉS DE PARAFUSOS M6X20MM E A MESMA SERÁ PRESA NA TRAVESSA CENTRAL HORIZONTAL DA LONGARINA EM UMA CANALETA PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO ATRAVÉS DE PARAFUSOS M10X16MM, A CANALETA É PRESA A UMA BRAÇADEIRA EM CHAPA DE AÇO POR PARAFUSOS M6X12MM. O ASSENTO É FIXADO NA TRAVESSA CENTRAL HORIZONTAL DA LONGARINA PELA MESMA CANALETA



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



ONDE FIXA SE O ENCOSTO. ACABAMENTO: O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS 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 200º. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.						
15	7100700025 - LONGARINA POLTRONA 02 LUGARES COM BRAÇOS	100	1	R\$ 2.432,56	Und.	R\$ 243.256,00
Descrição:						
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 470X470MM (L X P), SENDO 460MM DE PROFUNDIDADE ÚTIL. ENCOSTO COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO COM ESPESSURA ENTRE 35MM 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 460X430MM (L X H). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO: A UNIÃO ENTRE O ASSENTO E O ENCOSTO É FEITA POR MEIO DE UMA MOLA DE BARRA DE AÇO COM LARGURA DE 76 MM POR 8 MM DE ESPESSURA, DOBRADA EM FORMA DE 'L' FIXADA ATRAVÉS DE PARAFUSOS POR PARAFUSOS M6X25MM. ESTRUTURA DA BASE DA LONGARINA: COMPOSTA POR TRAVESSA CENTRAL HORIZONTAL PRODUZIDA EM TUBO DE AÇO 30X70MM E DUAS COLUNAS VERTICAIS EM TUBO DE AÇO REDONDO Ø 2" SOLDADAS NA MESMA. DUAS BASES PRODUZIDAS EM ALUMÍNIO, ENCAIXADAS NAS COLUNAS VERTICAIS. RECEBE QUATRO SAPATAS EM NYLON, ENCAIXADAS EM CADA BASE. FIXAÇÃO O ENCOSTO POSSUI DUAS PORCAS GARRAS FIXADAS NA ALMA, ONDE FIXA SE A MOLA, ATRAVÉS DE PARAFUSOS M6X25MM, A MOLA DO ENCOSTO É FIXADA NA CANALETA DA ESTRUTURA ATRAVÉS DE PARAFUSOS M10X16MM. O ASSENTO É FIXADO NA CANALETA ATRAVÉS DE PARAFUSOS M6X20MM. BRAÇO FIXO TRAPEZOIDAL EM FORMATO TRAPEZOIDAL, PRODUZIDO COM ALMA EM FERRO CHATO, REVESTIDO EM POLIURETANO INJETADO. ACABAMENTO: O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS 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 200º. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.						
16	7100700026 - LONGARINA POLTRONA 03 LUGARES COM BRAÇOS	120	1	R\$ 3.407,74	Und.	R\$ 408.928,80
Descrição:						
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 470X470MM (L X P), SENDO 460MM DE PROFUNDIDADE ÚTIL. ENCOSTO COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO COM ESPESSURA ENTRE 35MM 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 460X430MM (L X H). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO: A UNIÃO ENTRE O ASSENTO E O ENCOSTO É FEITA POR MEIO DE UMA MOLA DE BARRA DE AÇO COM LARGURA DE 76 MM POR 8 MM DE ESPESSURA, DOBRADA EM FORMA DE 'L' FIXADA ATRAVÉS DE PARAFUSOS POR PARAFUSOS M6X25MM. ESTRUTURA DA BASE DA LONGARINA: COMPOSTA POR TRAVESSA CENTRAL HORIZONTAL PRODUZIDA EM TUBO DE AÇO 30X70MM E DUAS COLUNAS VERTICAIS EM TUBO DE AÇO REDONDO Ø 2" SOLDADAS NA MESMA. DUAS BASES PRODUZIDAS EM ALUMÍNIO, ENCAIXADAS NAS COLUNAS VERTICAIS. RECEBE QUATRO SAPATAS EM NYLON, ENCAIXADAS EM CADA BASE. FIXAÇÃO O ENCOSTO POSSUI DUAS PORCAS GARRAS FIXADAS NA ALMA, ONDE FIXA SE A MOLA, ATRAVÉS DE PARAFUSOS M6X25MM, A MOLA DO ENCOSTO É FIXADA NA CANALETA DA ESTRUTURA ATRAVÉS DE PARAFUSOS M10X16MM. O ASSENTO É FIXADO NA CANALETA ATRAVÉS DE PARAFUSOS M6X20MM. BRAÇO FIXO TRAPEZOIDAL EM FORMATO TRAPEZOIDAL, PRODUZIDO COM ALMA EM FERRO CHATO, REVESTIDO EM POLIURETANO INJETADO. ACABAMENTO: O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS 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 200º. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.						
17	7100700027 - LONGARINA POLIPROPILENO 02 LUGARES SEM BRAÇOS	150	1	R\$ 1.391,67	Und.	R\$ 208.750,50
Descrição:						
LONGARINA CADEIRA EM POLIPROPILENO COM 02 LUGARES, SEM BRAÇOS. ENCOSTO DEVERÁ SER FORNECIDO EM ESPALDAR BAIXO, EM FORMATO ANATÔMICO DE ACORDO COM OS PADRÕES NORMATIVOS DE ERGONOMIA, EM POLIPROPILENO INJETADO, COR A DEFINIR, COM BORDAS ARREDONDADAS, COM MEDIDAS MÍNIMAS DE 470X245 MM (LXH), COM ESPESSURA MÉDIA DE 5 MM. ASSENTO DEVERÁ SER FORNECIDO EM FORMATO ANATÔMICO DE ACORDO COM OS PADRÕES NORMATIVOS DE ERGONOMIA, EM POLIPROPILENO INJETADO, COR A DEFINIR, COM BORDAS ARREDONDADAS, COM MEDIDAS MÍNIMAS DE 440X470 MM (LXP), COM ESPESSURA MÉDIA DE 5,5 MM. O ASSENTO E ENCOSTO DEVEM SER ESTRUTURADOS POR TUBOS DE AÇO COM FORMADO CIRCULAR COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 19 MM, E ESPESSURA MÍNIMA DE 1,9 MM. SOB O ASSENTO DEVE POSSUIR 2 CHAPAS DE SUPORTE PARA FIXAÇÃO, PRODUZIDAS EM AÇO COM, NO MÍNIMO, 6,35MM DE ESPESSURA, DOBRADAS EM 'C'. ESTRUTURA DEVERÁ SER COMPOSTA POR TRAVESSA HORIZONTAL EM TUBO DE AÇO CIRCULAR COM NO MÍNIMO Ø 60 MM COM NO MÍNIMO 3 MM DE ESPESSURA. EM CADA EXTREMIDADE DA TRAVESSA HORIZONTAL DEVE SER SOLDADA UMA CHAPA PARA FIXAÇÃO DA TAMPAS DE ACABAMENTO LATERAL, E 2 PÉS CURVOS PRODUZIDOS EM TUBO DE AÇO CIRCULAR, COM NO MÍNIMO Ø 32 MM COM, NO MÍNIMO, 2,65 MM DE ESPESSURA, NA BASE DOS QUAIS DEVE SER SOLDADA UMA ARRUELA DE Ø 26 MM COM, NO MÍNIMO, 4,76MM DE ESPESSURA SERVINDO PARA ENCAIXE DAS SAPATAS NIVELADORAS PRODUZIDAS EM NYLON. SOBRE A TRAVESSA HORIZONTAL DEVEM SER SOLDADAS CHAPAS DE APOIO MEDINDO 140X140MM COM, NO MÍNIMO, 3,4MM DE ESPESSURA, ATRAVÉS DAS QUAIS A LONGARINA É UNIDA AO SUPORTE DO ASSENTO. ASSENTO SERÁ FIXADO NA LONGARINA ATRAVÉS DAS CHAPAS DE APOIO E PARAFUSOS. DIMENSÃO TOTAL DE APROXIMADAMENTE: 1157X615X840MM (L X P X H). O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS 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 200º. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.						
18	7100700028 - LONGARINA POLIPROPILENO 02 LUGARES COM BRAÇOS	110	1	R\$ 1.718,81	Und.	R\$ 189.069,10
Descrição:						
LONGARINA CADEIRA EM POLIPROPILENO COM 02 LUGARES, COM BRAÇOS. ENCOSTO DEVERÁ SER FORNECIDO EM ESPALDAR BAIXO, EM FORMATO ANATÔMICO DE ACORDO COM OS PADRÕES NORMATIVOS DE ERGONOMIA, EM POLIPROPILENO INJETADO, COR A DEFINIR, COM BORDAS ARREDONDADAS, COM MEDIDAS MÍNIMAS DE 470X245 MM (LXH), COM ESPESSURA MÉDIA DE 5 MM. ASSENTO DEVERÁ SER FORNECIDO EM FORMATO ANATÔMICO DE ACORDO COM OS PADRÕES NORMATIVOS DE ERGONOMIA, EM POLIPROPILENO INJETADO, COR A DEFINIR, COM BORDAS ARREDONDADAS, COM MEDIDAS MÍNIMAS DE 440X470 MM (LXP), COM ESPESSURA MÉDIA DE 5,5 MM. BRAÇO FIXO DEVE SER FORMADO POR UM PROLONGAMENTO DA ESTRUTURA, EM FORMA DE 'U', DE AÇO COM FORMADO CIRCULAR COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 19 MM, E ESPESSURA MÍNIMA DE 1,9 MM, COM APOIO INJETADO EM POLIAMIDA NATURAL (NYLON) NA MESMA COR DO ASSENTO/ENCOSTO, FORMANDO UM 'L', MEDINDO APROXIMADAMENTE 34X390X74 MM (LXPXH) E 18 MM DE ESPESSURA. O ASSENTO E ENCOSTO DEVEM SER ESTRUTURADOS POR TUBOS DE AÇO COM FORMADO CIRCULAR COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 19 MM, E ESPESSURA						



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



MÍNIMA DE 1,9 MM. SOB O ASSENTO DEVE POSSUIR 2 CHAPAS DE SUPORTE PARA FIXAÇÃO, PRODUZIDAS EM AÇO COM, NO MÍNIMO, 6,35MM DE ESPESSURA, DOBRADAS EM 'C'. ESTRUTURA DEVERÁ SER COMPOSTA POR TRAVESSA HORIZONTAL EM TUBO DE AÇO CIRCULAR COM NO MÍNIMO Ø 60 MM COM NO MÍNIMO 3 MM DE ESPESSURA. EM CADA EXTREMIDADE DA TRAVESSA HORIZONTAL DEVE SER SOLDADA UMA CHAPA PARA FIXAÇÃO DA TAMPA DE ACABAMENTO LATERAL, E 2 PÉS CURVOS PRODUZIDOS EM TUBO DE AÇO CIRCULAR, COM NO MÍNIMO Ø 32 MM COM, NO MÍNIMO, 2,65 MM DE ESPESSURA, NA BASE DOS QUAIS DEVE SER SOLDADA UMA ARRUELA DE Ø 26 MM COM, NO MÍNIMO, 4,76MM DE ESPESSURA SERVINDO PARA ENCAIXE DAS SAPATAS NIVELADORAS PRODUZIDAS EM NYLON. SOBRE A TRAVESSA HORIZONTAL DEVEM SER SOLDADAS CHAPAS DE APOIO MEDINDO 140X140MM COM, NO MÍNIMO, 3,4MM DE ESPESSURA, ATRAVÉS DAS QUAIS A LONGARINA É UNIDA AO SUPORTE DO ASSENTO. ASSENTO SERÁ FIXADO NA LONGARINA ATRAVÉS DAS CHAPAS DE APOIO E PARAFUSOS. DIMENSÃO TOTAL DE APROXIMADAMENTE: 1157X615X840MM (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 807M, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR AS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.

19	7100700029 - LONGARINA POLIPROPILENO 03 LUGARES SEM BRAÇOS	110	1	R\$ 2.016,81	Und.	R\$ 221.849,10
----	--	-----	---	--------------	------	----------------

Descrição:

LONGARINA CADEIRA EM POLIPROPILENO COM 03 LUGARES, SEM BRAÇOS. ENCOSTO DEVERÁ SER FORNECIDO EM ESPALDAR BAIXO, EM FORMATO ANATÔMICO DE ACORDO COM OS PADRÕES NORMATIVOS DE ERGONOMIA, EM POLIPROPILENO INJETADO, COR A DEFINIR, COM BORDAS ARREDONDADAS, COM MEDIDAS MÍNIMAS DE 470X245 MM (LXH), COM ESPESSURA MÉDIA DE 5 MM. ASSENTO DEVERÁ SER FORNECIDO EM FORMATO ANATÔMICO DE ACORDO COM OS PADRÕES NORMATIVOS DE ERGONOMIA, EM POLIPROPILENO INJETADO, COR A DEFINIR, COM BORDAS ARREDONDADAS, COM MEDIDAS MÍNIMAS DE 440X470 MM (LXP), COM ESPESSURA MÉDIA DE 5,5 MM. O ASSENTO E ENCOSTO DEVEM SER ESTRUTURADOS POR TUBOS DE AÇO COM FORMADO CIRCULAR COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 19 MM, E ESPESSURA MÍNIMA DE 1,9 MM. SOB O ASSENTO DEVE POSSUIR 2 CHAPAS DE SUPORTE PARA FIXAÇÃO, PRODUZIDAS EM AÇO COM, NO MÍNIMO, 6,35MM DE ESPESSURA, DOBRADAS EM 'C'. ESTRUTURA DEVERÁ SER COMPOSTA POR TRAVESSA HORIZONTAL EM TUBO DE AÇO CIRCULAR COM NO MÍNIMO Ø 60 MM COM NO MÍNIMO 3 MM DE ESPESSURA. EM CADA EXTREMIDADE DA TRAVESSA HORIZONTAL DEVE SER SOLDADA UMA CHAPA PARA FIXAÇÃO DA TAMPA DE ACABAMENTO LATERAL, E 2 PÉS CURVOS PRODUZIDOS EM TUBO DE AÇO CIRCULAR, COM NO MÍNIMO Ø 32 MM COM, NO MÍNIMO, 2,65 MM DE ESPESSURA, NA BASE DOS QUAIS DEVE SER SOLDADA UMA ARRUELA DE Ø 26 MM COM, NO MÍNIMO, 4,76MM DE ESPESSURA SERVINDO PARA ENCAIXE DAS SAPATAS NIVELADORAS PRODUZIDAS EM NYLON. SOBRE A TRAVESSA HORIZONTAL DEVEM SER SOLDADAS CHAPAS DE APOIO MEDINDO 140X140MM COM, NO MÍNIMO, 3,4MM DE ESPESSURA, ATRAVÉS DAS QUAIS A LONGARINA É UNIDA AO SUPORTE DO ASSENTO. ASSENTO SERÁ FIXADO NA LONGARINA ATRAVÉS DAS CHAPAS DE APOIO E PARAFUSOS. DIMENSÃO TOTAL DE APROXIMADAMENTE: 1807X615X840MM (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 807M, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR AS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.

20	7100700030 - LONGARINA POLIPROPILENO 03 LUGARES COM BRAÇOS	80	1	R\$ 2.499,70	Und.	R\$ 199.976,00
----	--	----	---	--------------	------	----------------

Descrição:

LONGARINA CADEIRA EM POLIPROPILENO COM 03 LUGARES, COM BRAÇOS. ENCOSTO DEVERÁ SER FORNECIDO EM ESPALDAR BAIXO, EM FORMATO ANATÔMICO DE ACORDO COM OS PADRÕES NORMATIVOS DE ERGONOMIA, EM POLIPROPILENO INJETADO, COR A DEFINIR, COM BORDAS ARREDONDADAS, COM MEDIDAS MÍNIMAS DE 470X245 MM (LXH), COM ESPESSURA MÉDIA DE 5 MM. ASSENTO DEVERÁ SER FORNECIDO EM FORMATO ANATÔMICO DE ACORDO COM OS PADRÕES NORMATIVOS DE ERGONOMIA, EM POLIPROPILENO INJETADO, COR A DEFINIR, COM BORDAS ARREDONDADAS, COM MEDIDAS MÍNIMAS DE 440X470 MM (LXP), COM ESPESSURA MÉDIA DE 5,5 MM. BRAÇO FIXO DEVE SER FORMADO POR UM PROLONGAMENTO DA ESTRUTURA, EM FORMA DE 'U', DE AÇO COM FORMADO CIRCULAR COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 19 MM, E ESPESSURA MÍNIMA DE 1,9 MM, COM APOIO INJETADO EM POLIAMIDA NATURAL (NYLON) NA MESMA COR DO ASSENTO/ENCOSTO, FORMANDO UM 'L', MEDINDO APROXIMADAMENTE 34X390X74 MM (LXPXH) E 18 MM DE ESPESSURA. O ASSENTO E ENCOSTO DEVEM SER ESTRUTURADOS POR TUBOS DE AÇO COM FORMADO CIRCULAR COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 19 MM, E ESPESSURA MÍNIMA DE 1,9 MM. SOB O ASSENTO DEVE POSSUIR 2 CHAPAS DE SUPORTE PARA FIXAÇÃO, PRODUZIDAS EM AÇO COM, NO MÍNIMO, 6,35MM DE ESPESSURA, DOBRADAS EM 'C'. ESTRUTURA DEVERÁ SER COMPOSTA POR TRAVESSA HORIZONTAL EM TUBO DE AÇO CIRCULAR COM NO MÍNIMO Ø 60 MM COM NO MÍNIMO 3 MM DE ESPESSURA. EM CADA EXTREMIDADE DA TRAVESSA HORIZONTAL DEVE SER SOLDADA UMA CHAPA PARA FIXAÇÃO DA TAMPA DE ACABAMENTO LATERAL, E 2 PÉS CURVOS PRODUZIDOS EM TUBO DE AÇO CIRCULAR, COM NO MÍNIMO Ø 32 MM COM, NO MÍNIMO, 2,65 MM DE ESPESSURA, NA BASE DOS QUAIS DEVE SER SOLDADA UMA ARRUELA DE Ø 26 MM COM, NO MÍNIMO, 4,76MM DE ESPESSURA SERVINDO PARA ENCAIXE DAS SAPATAS NIVELADORAS PRODUZIDAS EM NYLON. SOBRE A TRAVESSA HORIZONTAL DEVEM SER SOLDADAS CHAPAS DE APOIO MEDINDO 140X140MM COM, NO MÍNIMO, 3,4MM DE ESPESSURA, ATRAVÉS DAS QUAIS A LONGARINA É UNIDA AO SUPORTE DO ASSENTO. ASSENTO SERÁ FIXADO NA LONGARINA ATRAVÉS DAS CHAPAS DE APOIO E PARAFUSOS. DIMENSÃO TOTAL DE APROXIMADAMENTE: 1807X615X840MM (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 807M, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR AS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.

21	7100700031 - SOFÁ 01 LUGAR	30	1	R\$ 2.102,13	Und.	R\$ 63.063,90
----	----------------------------	----	---	--------------	------	---------------

Descrição:

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 MOLTA 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 'L' E PARAFUSOS. O ASSENTO DEVE SER FIXADO NO CONJUNTO DE TRAVESSAS POR PARAFUSOS. DIMENSÃO TOTAL DE 829X703X769 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 807M, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR AS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



22	7100700032 - SOFÁ 02 LUGARES	30	1	R\$ 3.127,97	Und.	R\$ 93.839,10
Descrição:						
<p>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 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 DESTES PRODUTOS 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	7100700033 - SOFÁ 03 LUGARES	30	1	R\$ 4.169,55	Und.	R\$ 125.086,50
Descrição:						
<p>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 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 DESTES PRODUTOS 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>						
24	7100700034 - POLTRONA AUDITÓRIO COM ASSENTO REBATÍVEL	200	1	R\$ 2.217,09	Und.	R\$ 443.418,00
Descrição:						
<p>ASSENTO REBATÍVEL DEVERÁ SER FORNECIDO EM FORMATO ANATÔMICO DENTRO DOS PADRÕES NORMATIVOS DE ERGONOMIA, COM ALMA EM MADEIRA COMPENSADA COM NO MÍNIMO 12 MM DE ESPESSURA, FIXADO AO MECANISMO DE REBATIMENTO. ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADA COM NO MÍNIMO 50 MM DE ESPESSURA. REVESTIDO EM TECIDO, 100% LÃ, COR A DEFINIR. CONTRA ASSENTO E BORDA PROTETORA ÚNICOS EM POLIESTIRENO COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESSURA NA COR PRETA. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO: 498X500 MM (LXP). ENCOSTO FIXO DEVERÁ SER FORNECIDO EM FORMATO ANATÔMICO INDEPENDENTE DO ASSENTO COM ESPALDAR MÉDIO, DE ACORDO COM OS PADRÕES NORMATIVOS DE ERGONOMIA, DEVERÁ POSSUIR PLACA DE MADEIRA COMPENSADA DO TIPO 'ALMA' COM NO MÍNIMO 12 MM DE ESPESSURA, COM REBITES PARA A FIXAÇÃO DO ENCOSTO AO CAVALETE. ESTOFADO EM ESPUMA INJETADA POLIURETANO COM NO MÍNIMO 50 MM DE ESPESSURA E DENSIDADE MÍNIMA DE 50 KG/M³ DEVENDO SER UTILIZADO EM SEU PROCESSO, MÉTODO DE EXPANSÃO POR ÁGUA, ELIMINANDO SE USO DE PRODUTOS QUÍMICOS GARANTINDO A RESISTÊNCIA E QUALIDADE. REVESTIDO EM TECIDO, 100% LÃ, COR A DEFINIR. CONTRA ENCOSTO E BORDA PROTETORA ÚNICOS EM POLIESTIRENO COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESSURA NA COR PRETA. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ENCOSTO: 505X618 MM (LXH). ESTRUTURA DEVERÁ SER COMPOSTA POR CAVALETES LATERAIS FORMADOS POR DUAS COLUNAS VERTICAIS COM FORMATO SEMI OBLONGO, FABRICADAS EM CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESSURA, DISPOSTAS FRONTALMENTE UMA A OUTRA, SENDO UNIDAS E ESTRUTURADAS, NA PARTE SUPERIOR POR CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 4,75 MM DE ESPESSURA, NA PARTE CENTRAL POR SUPORTE DO MECANISMO DO ASSENTO EM CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 3,35 MM DE ESPESSURA E BASE INFERIOR DO TIPO 'PATA' EM CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 1,9 MM DE ESPESSURA COM FIXAÇÃO NO PISO. O FECHAMENTO DESTA ESTRUTURA DEVERÁ SER POR TAMPA EM PLACA DE FIBRA DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE COM NO MÍNIMO 9 MM DE ESPESSURA REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO NA COR PRETA OU REVESTIDO EM TECIDO, VINIL OU COURO. BRAÇO DEVERÁ SER FORNECIDO COM APOIO FIXO EM POLIURETANO INJETADO, COM 'ALMA' DO APOIO EM TERMOPLÁSTICO DO TIPO ABS E CHAPA DE FIXAÇÃO DO APOIO EM CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 3,35 MM DE ESPESSURA FIXADA NO CAVALETE POR PARAFUSOS. O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS 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>						

Total geral dos Itens: R\$ 7.531.950,70

LOTE 02

Item	Produto	Qtd.	Per	Valor	U.M	Total
1	7100700035 - MESA RETA 800X600MM	180	1	R\$ 1.064,29	Und.	R\$ 191.572,20



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



Descrição:

TAMPO COM FORMATO RETANGULAR, CONSTITUÍDO EM MDP DE 25MM DE ESPESURA MÍNIMA COM ACABAMENTO NAS DUAS FACES EM BP. AS FACES LATERAIS DOS TAMPOS RECEBEM FITA DE BORDA RETA, PRODUZIDA EM PVC COM ESPESURA MÍNIMA DE 2 MM E RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM NAS EXTREMIDADES SUPERIORES E INFERIOR. 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 E 1 TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL. 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 ESPESURA, 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 580MM LARGURA. TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL DEVE SER FORMADA POR: PERFIL EXTERNO (TRAVESSA), PERFIL INTERNO E DISPOSITIVO DE MONTAGEM. PERFIL EXTERNO EM FORMATO RETANGULAR MEDIDA MÍNIMA 50X20X1,5MM (H X P X E), PRODUZIDO EM AÇO COM COMPRIMENTO 524 MM APROXIMADAMENTE. PERFIL INTERNO PRODUZIDO EM CHAPA DE AÇO MEDIDA MÍNIMA 325X40X3,75MM (L X P X E). DISPOSITIVO DE MONTAGEM LINEARMENTE OS PERFS SÃO UNIDOS ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE MONTAGEM REGULÁVEL, ENCAIXADO DENTRO DO PERFIL EXTERNO E COMPOSTO POR 2 PERFS 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 600MM X 240MM X 18 MM PRODUZIDO EM MDP DE 18 MM DE ESPESURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E LATERAIS RECEBEM PERFIL DE BORDA RETA PRODUZIDA EM PVC COM ESPESURA MÍNIMA DE 1 MM, O PAINEL FRONTAL É FIXADO ATRAVÉS DE 2 PERFS, PRODUZIDOS EM CHAPA DE AÇO DOBRADA, MEDIDA MÍNIMA 50X27X136MM E COM ESPESURA 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 EPOXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR AS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROÇÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.

2	7100700036 - MESA RETA 1000X600MM	180	1	R\$ 1.160,01	Und.	R\$ 208.801,80
---	-----------------------------------	-----	---	--------------	------	----------------

Descrição:

TAMPO COM FORMATO RETANGULAR, CONSTITUÍDO EM MDP DE 25MM DE ESPESURA MÍNIMA COM ACABAMENTO NAS DUAS FACES EM BP. AS FACES LATERAIS DOS TAMPOS RECEBEM FITA DE BORDA RETA, PRODUZIDA EM PVC COM ESPESURA MÍNIMA DE 2 MM E RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM NAS EXTREMIDADES SUPERIORES E INFERIOR. 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 E 1 TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL. 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 ESPESURA, 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 580MM LARGURA. TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL DEVE SER FORMADA POR: PERFIL EXTERNO (TRAVESSA), PERFIL INTERNO E DISPOSITIVO DE MONTAGEM. PERFIL EXTERNO EM FORMATO RETANGULAR MEDIDA MÍNIMA 50X20X1,5MM (H X P X E), PRODUZIDO EM AÇO COM COMPRIMENTO 724 MM APROXIMADAMENTE. PERFIL INTERNO PRODUZIDO EM CHAPA DE AÇO MEDIDA MÍNIMA 325X40X3,75MM (L X P X E). DISPOSITIVO DE MONTAGEM LINEARMENTE OS PERFS SÃO UNIDOS ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE MONTAGEM REGULÁVEL, ENCAIXADO DENTRO DO PERFIL EXTERNO E COMPOSTO POR 2 PERFS 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 800MM X 240MM X 18 MM PRODUZIDO EM MDP DE 18 MM DE ESPESURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E LATERAIS RECEBEM PERFIL DE BORDA RETA PRODUZIDA EM PVC COM ESPESURA MÍNIMA DE 1 MM, O PAINEL FRONTAL É FIXADO ATRAVÉS DE 2 PERFS, PRODUZIDOS EM CHAPA DE AÇO DOBRADA, MEDIDA MÍNIMA 50X27X136MM E COM ESPESURA 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 EPOXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR AS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROÇÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.

3	7100700037 - MESA RETA 1200X800MM	330	1	R\$ 1.327,88	Und.	R\$ 438.200,40
---	-----------------------------------	-----	---	--------------	------	----------------

Descrição:

TAMPO COM FORMATO RETANGULAR, CONSTITUÍDO EM MDP DE 25MM DE ESPESURA MÍNIMA COM ACABAMENTO NAS DUAS FACES EM BP. AS FACES LATERAIS DOS TAMPOS RECEBEM FITA DE BORDA RETA, PRODUZIDA EM PVC COM ESPESURA MÍNIMA DE 2 MM E RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM NAS EXTREMIDADES SUPERIORES E INFERIOR. 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 E 1 TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL. CAVALETES DEVERÃO SER CONSTITUÍDOS POR: PERFIL SUPERIOR, PERFIL CENTRAL ESTRUTURAL, COLUNA VERTICAL, CANALETA PARA CABEAMENTO E PATA. PERFIL SUPERIOR DOBRADO,



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



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 TAMPAS 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 680 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 PORÇA 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 680MM LARGURA. TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL DEVE SER FORMADA POR: PERFIL EXTERNO (TRAVESSA), PERFIL INTERNO E DISPOSITIVO DE MONTAGEM. PERFIL EXTERNO EM FORMATO RETANGULAR MEDIDA MÍNIMA 50X20X1,5MM (H X P X E), PRODUZIDO EM AÇO COM COMPRIMENTO 924 MM APROXIMADAMENTE. PERFIL INTERNO PRODUZIDO EM CHAPA DE AÇO MEDIDA MÍNIMA 325X40X3,75MM (L X P X E). DISPOSITIVO DE MONTAGEM LINEARMENTE OS PERFS SÃO UNIDOS ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE MONTAGEM REGULÁVEL, ENCAIXADO DENTRO DO PERFIL EXTERNO E COMPOSTO POR 2 PERFS 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 1000MM 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 PERFS, 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 DESTES PRODUTOS 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 EPOXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR AS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.

4	7100700038 - MESA RETA 1400X800MM	220	1	R\$ 1.426,48	Und.	R\$ 313.825,60
---	-----------------------------------	-----	---	--------------	------	----------------

Descrição:

TAMPO COM FORMATO RETANGULAR, CONSTITUÍDO EM MDP DE 25MM DE ESPESSURA MÍNIMA COM ACABAMENTO NAS DUAS FACES EM BP. AS FACES LATERAIS DOS TAMPAS RECEBEM FITA DE BORDA RETA, PRODUZIDA EM PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2 MM E RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM NAS EXTREMIDADES SUPERIORES E INFERIOR. POSSUI FURO PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO COM NO MÍNIMO 55 MM DE DIÂMETRO COM ACABAMENTO EM FORMATO QUADRADO 80X80 MM, COM TAMPAS, FORNECIDOS EM ABS OU POLIESTIRENO. ESTRUTURA AUTO PORTANTE, COMPOSTA POR 2 CAVALETES E 1 TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL. 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 TAMPAS 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 680 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 PORÇA 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 680MM LARGURA. TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL DEVE SER FORMADA POR: PERFIL EXTERNO (TRAVESSA), PERFIL INTERNO E DISPOSITIVO DE MONTAGEM. PERFIL EXTERNO EM FORMATO RETANGULAR MEDIDA MÍNIMA 50X20X1,5MM (H X P X E), PRODUZIDO EM AÇO COM COMPRIMENTO 1124 MM APROXIMADAMENTE. PERFIL INTERNO PRODUZIDO EM CHAPA DE AÇO MEDIDA MÍNIMA 325X40X3,75MM (L X P X E). DISPOSITIVO DE MONTAGEM LINEARMENTE OS PERFS SÃO UNIDOS ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE MONTAGEM REGULÁVEL, ENCAIXADO DENTRO DO PERFIL EXTERNO E COMPOSTO POR 2 PERFS 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 1200MM 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 PERFS, 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 DESTES PRODUTOS 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 EPOXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR AS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.

5	7100700039 - MESA RETA 1600X800MM	150	1	R\$ 1.558,02	Und.	R\$ 233.703,00
---	-----------------------------------	-----	---	--------------	------	----------------

Descrição:

TAMPO COM FORMATO RETANGULAR, CONSTITUÍDO EM MDP DE 25MM DE ESPESSURA MÍNIMA COM ACABAMENTO NAS DUAS FACES EM BP. AS FACES LATERAIS DOS TAMPAS RECEBEM FITA DE BORDA RETA, PRODUZIDA EM PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2 MM E RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM NAS EXTREMIDADES SUPERIORES E INFERIOR. POSSUI FURO PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO COM NO MÍNIMO 55 MM DE DIÂMETRO COM ACABAMENTO EM FORMATO QUADRADO 80X80 MM, COM TAMPAS, FORNECIDOS EM ABS OU POLIESTIRENO. ESTRUTURA AUTO PORTANTE, COMPOSTA POR 2 CAVALETES E 1 TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL. 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 TAMPAS REMOVÍVEL,



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



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 680 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 680MM LARGURA. TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL DEVE SER FORMADA POR: PERFIL EXTERNO (TRAVESSA), PERFIL INTERNO E DISPOSITIVO DE MONTAGEM. PERFIL EXTERNO EM FORMATO RETANGULAR MEDIDA MÍNIMA 50X20X1,5MM (H X P X E), PRODUZIDO EM AÇO COM COMPRIMENTO 1324 MM APROXIMADAMENTE. 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 1400MM 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 EPOXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR AS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.

6	710070040 - MESA RETA 1800X800MM	110	1	R\$ 1.692,96	Und.	R\$ 186.225,60
---	----------------------------------	-----	---	--------------	------	----------------

Descrição:

TAMPO COM FORMATO RETANGULAR, CONSTITUÍDO EM MDP DE 25MM DE ESPESSURA MÍNIMA COM ACABAMENTO NAS DUAS FACES EM BP. AS FACES LATERAIS DOS TAMPON RECEBEM FITA DE BORDA RETA, PRODUZIDA EM PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2 MM E RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM NAS EXTREMIDADES SUPERIORES E INFERIOR. 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 E 1 TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL. 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 H 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 680 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 680MM LARGURA. TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL DEVE SER FORMADA POR: PERFIL EXTERNO (TRAVESSA), PERFIL INTERNO E DISPOSITIVO DE MONTAGEM. PERFIL EXTERNO EM FORMATO RETANGULAR MEDIDA MÍNIMA 50X20X1,5MM (H X P X E), PRODUZIDO EM AÇO COM COMPRIMENTO 1524 MM APROXIMADAMENTE. 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 1600MM 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 EPOXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR AS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.

7	710070041 - MESA EM 'L' 1400X1600X600X600MM	120	1	R\$ 2.315,35	Und.	R\$ 277.842,00
---	---	-----	---	--------------	------	----------------

Descrição:

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 TAMPON RECEBEM FITA DE BORDA RETA, PRODUZIDA EM PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2MM E RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM NAS EXTREMIDADES SUPERIORES 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 H 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 680 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



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



MM (LXP), COM FECHAMENTO CONSTITUÍDO POR TAMPA INTERNA REMOVÍVEL, PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO, COM ESPESURA MÍNIMA DE 0,75 MM DE ESPESURA, DOBRADA EM FORMA DE 'U', MEDINDO APROXIMADAMENTE 74X20X625 MM (LXPXH), ENGATADA NA COLUNA ATRAVÉS DE GANCHOS. NA EXTREMIDADE SUPERIOR DA COLUNA É SOLDADA UMA CHAPA DE ENGATE, COM ESPESURA MÍNIMA DE 3,8 MM, 190X51,2 MM, ESTRUTURADA POR 2 CHAPAS DE AÇO, COM ESPESURA MÍNIMA DE 1,9 DE ESPESURA, DOBRADAS EM FORMA DE 'C' E NA EXTREMIDADE INFERIOR DA COLUNA É SOLDADA CHAPA ESTRUTURAL FABRICADA EM BARRA DE AÇO COM ESPESURA MÍNIMA DE 3,35 MM DE ESPESURA, MEDINDO APROXIMADAMENTE 137X30 MM (LXP), 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 (DXH). 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 1024MM (LATERAL) APROXIMADAMENTE. PERFIL JUNÇÃO 90º 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 PERFS SÃO UNIDOS ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE MONTAGEM REGULÁVEL, ENCAIXADO DENTRO DO PERFIL EXTERNO E COMPOSTO POR 2 PERFS 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 ESPESURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E LATERAIS RECEBEM PERFIL DE BORDA RETA PRODUZIDA EM PVC COM ESPESURA MÍNIMA DE 1 MM, O PAINEL FRONTAL É FIXADO ATRAVÉS DE 2 PERFS, PRODUZIDOS EM CHAPA DE AÇO DOBRADA, MEDIDA MÍNIMA 50X27X136MM E COM ESPESURA 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 DESTES PRODUTOS 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 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200º. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROÇÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.

8	7100700042 - MESA EM 'L' 1400X1400X600X600MM	180	1	R\$ 2.435,10	Und.	R\$ 438.318,00
---	--	-----	---	--------------	------	----------------

Descrição:

TAMPO ÚNICO, COM FORMATO DE "L", CONSTITUÍDO EM MDP DE 25 MM DE ESPESURA MÍNIMA COM ACABAMENTO NAS DUAS FACES (INFERIOR E SUPERIOR) EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP). AS FACES LATERAIS DOS TAMPONOS RECEBEM FITA DE BORDA RETA, PRODUZIDA EM PVC COM ESPESURA MÍNIMA DE 2MM E RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM NAS EXTREMIDADES SUPERIORES 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 ESPESURA, 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 ESPESURA MÍNIMA DE 1,2 MM, DOBRADA EM FORMA DE 'L', MEDINDO APROXIMADAMENTE 100X100 MM (LXP), COM FECHAMENTO CONSTITUÍDO POR TAMPA INTERNA REMOVÍVEL, PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO, COM ESPESURA MÍNIMA DE 0,75 MM DE ESPESURA, DOBRADA EM FORMA DE 'U', MEDINDO APROXIMADAMENTE 74X20X625 MM (LXPXH), ENGATADA NA COLUNA ATRAVÉS DE GANCHOS. NA EXTREMIDADE SUPERIOR DA COLUNA É SOLDADA UMA CHAPA DE ENGATE, COM ESPESURA MÍNIMA DE 3,8 MM, 190X51,2 MM, ESTRUTURADA POR 2 CHAPAS DE AÇO, COM ESPESURA MÍNIMA DE 1,9 DE ESPESURA, DOBRADAS EM FORMA DE 'C' E NA EXTREMIDADE INFERIOR DA COLUNA É SOLDADA CHAPA ESTRUTURAL FABRICADA EM BARRA DE AÇO COM ESPESURA MÍNIMA DE 3,35 MM DE ESPESURA, MEDINDO APROXIMADAMENTE 137X30 MM (LXP), 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 (DXH). 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 90º 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 PERFS SÃO UNIDOS ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE MONTAGEM REGULÁVEL, ENCAIXADO DENTRO DO PERFIL EXTERNO E COMPOSTO POR 2 PERFS 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 ESPESURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E LATERAIS RECEBEM PERFIL DE BORDA RETA PRODUZIDA EM PVC COM ESPESURA MÍNIMA DE 1 MM, O PAINEL FRONTAL É FIXADO ATRAVÉS DE 2 PERFS, PRODUZIDOS EM CHAPA DE AÇO DOBRADA, MEDIDA MÍNIMA 50X27X136MM E COM ESPESURA 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 DESTES PRODUTOS 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 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200º. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROÇÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.

9	7100700043 - MESA EM 'L' 1600X1600X600X600MM	100	1	R\$ 2.465,06	Und.	R\$ 246.506,00
---	--	-----	---	--------------	------	----------------

Descrição:

TAMPO ÚNICO, COM FORMATO DE "L", CONSTITUÍDO EM MDP DE 25 MM DE ESPESURA MÍNIMA COM ACABAMENTO NAS DUAS FACES (INFERIOR E SUPERIOR) EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP). AS FACES LATERAIS DOS TAMPONOS RECEBEM FITA DE BORDA RETA, PRODUZIDA EM PVC COM ESPESURA MÍNIMA DE 2MM E RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM NAS EXTREMIDADES SUPERIORES 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



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



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 (LXP), 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 (LXPXH), ENGATADA NA COLUNA ATRAVÉS DE GANCHOS. NA EXTREMIDADE SUPERIOR DA COLUNA É SOLDADA UMA CHAPA DE ENGATE, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3,8 MM, 190X51,2MM, 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 (LXP), 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 (DXH). 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 1024 MM (FRONTAL) E A OUTRA COM COMPRIMENTO MÍNIMO 1024MM (LATERAL) APROXIMADAMENTE. PERFIL JUNÇÃO 90º 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 1500MM 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 DESTES PRODUTOS 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 EPOXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR AS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROÇÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.

10	7100700044 - MESA DE REUNIÃO 1100X740MM	70	1	R\$ 1.129,32	Und.	R\$ 79.052,40
----	---	----	---	--------------	------	---------------

Descrição:

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 SUPERIORES 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 REDONDA DE Ø4" COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,9MM, RECEBENDO NA BASE INFERIOR, 4 'PATAS' SOLDADAS, DE FORMATO CÔNCAVO FORMANDO 'CRUZ', ESTAMPADA, SEM PONTEIRAS 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 DESTES PRODUTOS 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 EPOXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR AS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROÇÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.

11	7100700045 - MESA DE REUNIÃO 2000X900X740MM	50	1	R\$ 1.947,30	Und.	R\$ 97.365,00
----	---	----	---	--------------	------	---------------

Descrição:

TAMPO COM FORMATO RETANGULAR, CONSTITUÍDO EM MDP DE 25MM DE ESPESSURA MÍNIMA COM ACABAMENTO NAS DUAS FACES EM BP. AS FACES LATERAIS DOS TAMPOS RECEBEM FITA DE BORDA RETA, PRODUZIDA EM PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2 MM E RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM NAS EXTREMIDADES SUPERIORES E INFERIOR. 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 AUTO PORTANTE, COMPOSTA POR 2 CAVALETES, 1 TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL E 2 TRAVESSAS DE SUPORTE AO TAMPO. 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: 62X47X39X1,9MM (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 680 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 680MM LARGURA. TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL DEVE SER FORMADA POR: PERFIL EXTERNO (TRAVESSA), PERFIL INTERNO E DISPOSITIVO DE MONTAGEM. PERFIL EXTERNO EM FORMATO RETANGULAR MEDIDA MÍNIMA 50X20X1,5MM (H X P X E), PRODUZIDO EM AÇO COM COMPRIMENTO 1074 MM APROXIMADAMENTE. 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. TRAVESSA DE SUPORTE AO TAMPO PRODUZIDO EM TUBO DE AÇO COM FORMATO QUADRADO COM DIMENSÃO MÍNIMA DE 30X30 MM, E ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5 MM, COM TAMPA DE ACABAMENTO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO.



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



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. DIMENSÕES MÍNIMAS: COMPRIMENTO: 2000MM, PROFUNDIDADE: 900 MM, ALTURA:740MM. O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS 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 EPOXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR AS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROÇÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.

12	7100700046 - MESA DE REUNIÃO 2400X1200X740MM	30	1	R\$ 3.017,37	Und.	R\$ 90.521,10
----	--	----	---	--------------	------	---------------

Descrição:

TAMPO RETANGULAR COM ARCOS NAS EXTREMIDADES (OBLONGO), CONSTITUÍDO EM MDP DE 25 MM DE ESPESURA 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 ESPESURA MÍNIMA DE 2 MM E RAIO DE NO MÍNIMO 2,5 MM NAS EXTREMIDADES SUPERIORES E INFERIOR, DE ACORDO COM AS NORMAS DA ABNT, COLADAS PELO PROCESSO HOT MELT. CONSTITUÍDO POR 02 (DOIS) MÓDULOS EXTERNOS RETOS COM MEDIDA DE 1200X1200MM CADA. O TAMPO DEVERÁ POSSUIR EM SUA PARTE INFERIOR BUCHAS METÁLICAS EMBUTIDAS PARA RECEBER OS PARAFUSOS PARA FIXAÇÃO DO MESMO A ESTRUTURA. ESTRUTURA A SUSTENTAÇÃO DO TAMPO DEVE SER FEITA POR 01 CAVALETE E TRAVESSA HORIZONTAL. O CAVALETE DEVERÁ SER FORMADO POR UMA COLUNA CENTRAL EM TUBO DE AÇO REDONDO COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESURA E NO MÍNIMO 100 MM DE DIÂMETRO, SOLDADO A 02 PATAS INFERIORES E 03 SUPERIORES PRODUZIDAS EM CHAPA DE AÇO ESTAMPADA COM NO MÍNIMO 1,9 MM DE ESPESURA COM FECHAMENTO FRONTAL NA MESMA CHAPA FORMANDO UMA ESTRUTURA DE FORMATO ARREDONDADO NA PARTE FRONTAL. NA BASE INFERIOR DA PATA INFERIOR DEVERÁ POSSUIR CHAPA DE AÇO DE FECHAMENTO, ESTAMPADA, SOLDADA NA PATA PARA RECEBER PORCA METÁLICA SOLDADA NA CHAPA DE FECHAMENTO, FORMANDO EMBUTIDA PARA RECEBER NIVELADORES DE ALTURA, MEDIDA M8X40 (OU SIMILAR), COM BASE EM POLIPROPILENO COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 40 MM. OS CAVALETES DEVERÃO SER LIGADOS ENTRE SI ATRAVÉS DE TRAVESSA HORIZONTAL MEDINDO NO MÍNIMO 40X80MM FABRICADAS EM TUBO DE AÇO COM NO MÍNIMO 1,5MM DE ESPESURA. FIXAÇÃO A FIXAÇÃO DOS DOIS ELEMENTOS, TAMPO E ESTRUTURA, SÃO FEITOS ATRAVÉS DE BUCHAS METÁLICAS M6X13MM CRAVADAS NA PARTE INFERIOR DO TAMPO E UNIDAS AO CAVALETE ATRAVÉS DE PARAFUSOS M6X35MM E NA TRAVESSA POR PARAFUSOS M6X16MM. TODOS OS PARAFUSOS DE FIXAÇÃO DEVE SER FIXADOS ATRAVÉS DE BUCHAS METÁLICAS E NUNCA DIRETO NA MADEIRA. MEDIDAS TOTAL: 2400X1200MMX740MM. O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS 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 EPOXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR AS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROÇÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.

13	7100700047 - MESA RETA + MESA AUXILIAR FORMANDO UM 'L' (1600X800 + 800X600MM)	30	1	R\$ 2.339,29	Und.	R\$ 70.178,70
----	---	----	---	--------------	------	---------------

Descrição:

TAMPAS COM FORMATO DE RETANGULAR (1600X800MM + 800X600MM), CONSTITUÍDO EM MDP DE 25MM DE ESPESURA COM ACABAMENTO NAS DUAS FACES (INFERIOR E SUPERIOR) EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP). AS FACES LATERAIS DOS TAMPAS RECEBEM FITA DE BORDA RETA, PRODUZIDA EM PVC COM ESPESURA MÍNIMA DE 2 MM E RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM NAS EXTREMIDADES SUPERIORES 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 MESA RETA AUTO PORTANTE, COMPOSTA POR 2 CAVALETES E 1 TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL. 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 H X E), COM 2 FURROS 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 680 X 65MM (NA PARTE CENTRAL DA PATA) X 1,9MM (L X P X E), CONTENDO 2 FURROS 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 ESPESURA, 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 680MM LARGURA. TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL DEVE SER FORMADA POR: PERFIL EXTERNO (TRAVESSA), PERFIL INTERNO E DISPOSITIVO DE MONTAGEM. PERFIL EXTERNO EM FORMATO RETANGULAR MEDIDA MÍNIMA 50X20X1,5MM (H X P X E), PRODUZIDO EM AÇO COM COMPRIMENTO 1324 MM APROXIMADAMENTE. 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 1400MM X 240MM X 18 MM PRODUZIDO EM MDP DE 18 MM DE ESPESURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E LATERAIS RECEBEM PERFIL DE BORDA RETA PRODUZIDA EM PVC COM ESPESURA MÍNIMA DE 1 MM, O PAINEL FRONTAL É FIXADO ATRAVÉS DE 2 PERFIS, PRODUZIDOS EM CHAPA DE AÇO DOBRADA, MEDIDA MÍNIMA 50X27X136MM E COM ESPESURA 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. ESTRUTURA MESA AUXILIAR: PARA SER FIXADA NA MESA PRINCIPAL, COMPOSTA POR UM CAVALETE LATERAL, UMA TRAVESSA HORIZONTAL E UM CONJUNTO DE ENGATE. CAVALETE DEVE 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 H X E), COM 2 FURROS 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 FURROS 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 ESPESURA, 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 580MM LARGURA. TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL DEVE SER FORMADA POR: PERFIL EXTERNO (TRAVESSA), PERFIL INTERNO E DISPOSITIVO DE MONTAGEM. PERFIL EXTERNO EM FORMATO RETANGULAR MEDIDA MÍNIMA 50X20X1,5MM (H X P X E), PRODUZIDO EM AÇO COM COMPRIMENTO 524 MM APROXIMADAMENTE. PERFIL INTERNO PRODUZIDO EM CHAPA



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



DE AÇO MEDIDA MÍNIMA 325X40X3,75MM (L X P X E). CONJUNTO DE ENGATE COMPOSTO POR CHAPA DE ENGATE E PERFIL DE FIXAÇÃO INTERNO, SOLDADOS ENTRE SI EM FORMATO DE 'T'. CHAPA DE ENGATE EM AÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,9 MM, CORTADA E DOBRADA, MEDINDO APROXIMADAMENTE 125X276X20 MM (LXPXH). NA PARTE CENTRAL RECEBE, ATRAVÉS DE SOLDA, O PERFIL DE FIXAÇÃO PRODUZIDO EM CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA MÍNIMA E 3,75 MM, MEDINDO APROXIMADAMENTE 237X41,5 MM (LXH). 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 É FIXADO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DA CHAPA EM 'L' DO CAVALETE LATERAL E NO CONJUNTO DE ENGATE ATRAVÉS DE BUCHAS METÁLICAS M6X13MM EMBUTIDAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO, E POR PARAFUSOS M6X16MM E POR PARAFUSOS MF Ø4,5X16MM. A PARTE INFERIOR É UNIDA NA COLUNA VERTICAL POR 2 PARAFUSOS M8X16MM. O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS 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 EPOXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROÇÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.

14	7100700048 - MESA RETA + MESA AUXILIAR FORMANDO UM 'L' 1800X800 + 1000X600MM	30	1	R\$ 2.521,54	Und.	R\$ 75.646,20
----	--	----	---	--------------	------	---------------

Descrição:

TAMPAS COM FORMATO DE RETANGULAR (1800X800MM + 1000X600MM), 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 DOS TAMPAS RECEBEM FITA DE BORDA RETA, PRODUZIDA EM PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,5 MM E RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM NAS EXTREMIDADES SUPERIORES E INFERIORES, 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 MESA RETA AUTO PORTANTE, COMPOSTA POR 2 CAVALETES E 1 TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL. 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 680 X 65MM (NA PARTE CENTRAL DA PATA) X 1,9MM (L X P X E), CONTEUDO 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 680MM LARGURA. TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL DEVE SER FORMADA POR: PERFIL EXTERNO (TRAVESSA), PERFIL INTERNO E DISPOSITIVO DE MONTAGEM. PERFIL EXTERNO EM FORMATO RETANGULAR MEDIDA MÍNIMA 50X20X1,5MM (H X P X E), PRODUZIDO EM AÇO COM COMPRIMENTO 1524 MM APROXIMADAMENTE. 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 1600MM 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. ESTRUTURA MESA AUXILIAR PARA SER FIXADA NA MESA PRINCIPAL, COMPOSTA POR UM CAVALETE LATERAL, UMA TRAVESSA HORIZONTAL E UM CONJUNTO DE ENGATE. CAVALETE DEVE 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), CONTEUDO 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 580MM LARGURA. TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL DEVE SER FORMADA POR: PERFIL EXTERNO (TRAVESSA), PERFIL INTERNO E DISPOSITIVO DE MONTAGEM. PERFIL EXTERNO EM FORMATO RETANGULAR MEDIDA MÍNIMA 50X20X1,5MM (H X P X E), PRODUZIDO EM AÇO COM COMPRIMENTO 724 MM APROXIMADAMENTE. PERFIL INTERNO PRODUZIDO EM CHAPA DE AÇO MEDIDA MÍNIMA 325X40X3,75MM (L X P X E). CONJUNTO DE ENGATE COMPOSTO POR CHAPA DE ENGATE E PERFIL DE FIXAÇÃO INTERNO, SOLDADOS ENTRE SI EM FORMATO DE 'T'. CHAPA DE ENGATE EM AÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,9 MM, CORTADA E DOBRADA, MEDINDO APROXIMADAMENTE 125X276X20 MM (LXPXH). NA PARTE CENTRAL RECEBE, ATRAVÉS DE SOLDA, O PERFIL DE FIXAÇÃO PRODUZIDO EM CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA MÍNIMA E 3,75 MM, MEDINDO APROXIMADAMENTE 237X41,5 MM (LXH). 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 É FIXADO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DA CHAPA EM 'L' DO CAVALETE LATERAL E NO CONJUNTO DE ENGATE ATRAVÉS DE BUCHAS METÁLICAS M6X13MM EMBUTIDAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO, E POR PARAFUSOS M6X16MM E POR PARAFUSOS MF Ø4,5X16MM. A PARTE INFERIOR É UNIDA NA COLUNA VERTICAL POR 2 PARAFUSOS M8X16MM. O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS 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 EPOXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROÇÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.

15	7100700049 - MESA DIRETOR RETA 2200X900X740MM COM MESA AUXILIAR 1400X600X740MM	20	1	R\$ 3.691,34	Und.	R\$ 73.826,80
----	--	----	---	--------------	------	---------------

Descrição:

TAMPO DEVERÁ SER FORNECIDO EM FORMATO RETANGULAR (2200X900MM + 1400X600MM) EM PLACA DE PARTÍCULA DE MADEIRA DE



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



MÉDIA DENSIDADE DE 25 MM DE ESPESSURA, COM A FACE SUPERIOR E INFERIOR REVESTIDAS EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO. AS FACES LATERAIS DEVEM RECEBER BORDA RETA EM PVC COM NO MÍNIMO 2 MM DE ESPESSURA, COM RAIOS DE NO MÍNIMO 2,5 MM NAS EXTREMIDADES SUPERIOR E INFERIOR DE ACORDO COM PADRÕES NORMATIVOS DA ABNT DE ERGONOMIA. O TAMPO DEVE SER FIXADO NA ESTRUTURA ATRAVES DE BUCHAS DE AÇO EMBUTIDAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO E PARAFUSOS. 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 MESA RETA AUTOPORTANTE, COMPOSTA POR DOIS QUADROS LATERAIS (CAVALETES), DUAS TRAVESSAS TERMINAIS E UMA TRAVESSA ESTRUTURAL CENTRAL. QUADRO LATERAL DEVERÁ SER FORMADO POR DUAS COLUNAS VERTICAIS EM TUBO DE AÇO DE 20X100MM, COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESSURA, POSICIONADAS DIAGONALMENTE. AS COLUNAS DEVERÃO SER UNIDAS POR DUAS TRAVESSAS HORIZONTAIS EM TUBO DE AÇO COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESSURA DE 20X70MM, SENDO A SUPERIOR SOLDADA E A INFERIOR FIXADA ATRAVES DE PARAFUSOS E CHAPA DE FIXAÇÃO FABRICADA EM AÇO COM NO MÍNIMO 3,35 MM DE ESPESSURA. TRAVESSA TERMINAL DEVERÁ SER FORNECIDAS EM TUBO DE AÇO DE 20X50MM COM NO MÍNIMO 1,5MM EM FORMATO DE TRAPÉZIO ABERTO, NA PARTE CENTRAL DEVERÁ POSSUIR UMA CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3,75 MM, NA QUAL SERÁ FIXADA A TRAVESSA HORIZONTAL. TRAVESSA ESTRUTURAL DEVERÁ SER COMPOSTA POR UM TUBO DE AÇO DE 20X50MM COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESSURA, COM UM DISPOSITIVO DE MONTAGEM REGULÁVEL, ENCAIXADO DENTRO DO TUBO E COMPOSTO POR 2 PERFIS DE ENCAIXE EM POLIPROPILENO, COM A FUNÇÃO DE ENGATE E TRAVAMENTO DA TRAVESSA. NA REGIÃO CENTRAL DE CADA TRAVESSA, DEVERÁ POSSUIR UM APOIO EM CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 1,9MM. PAINEL FRONTAL DEVE SER FORNECIDO EM PLACA DE PARTÍCULA DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE COM MÍNIMO 18 MM DE ESPESSURA REVESTIDO NAS DUAS FACES (FRONTAL E POSTERIOR) EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, AS FACES LATERAIS DEVEM RECEBER FITA DE BORDA RETA PRODUZIDA EM PVC COM NO MÍNIMO 1 MM DE ESPESSURA, COLADAS PELO PROCESSO HOT MELT. MEDINDO 2000 MM DE LARGURA, COM ALTURA TOTAL DE 240 MM E POSICIONADO A 60 MM DA FACE INFERIOR DO TAMPO. FIXADO ATRAVES DE DUAS CHAPAS DE AÇO DOBRADAS COM NO MÍNIMO 2,7 MM DE ESPESSURA E PARAFUSOS. ESTRUTURA MESA AUXILIAR DEPENDENTE DE MESA PRINCIPAL, COMPOSTA POR UM QUADRO LATERAL, UMA TRAVESSA TERMINAL E UMA TRAVESSA HORIZONTAL E UM CONJUNTO DE ENGATE. QUADRO LATERAL DEVERÁ SER FORMADO POR DUAS COLUNAS VERTICAIS EM TUBO DE AÇO DE 20X100MM COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESSURA, POSICIONADAS DIAGONALMENTE. AS COLUNAS DEVERÃO SER UNIDAS POR DUAS TRAVESSAS HORIZONTAIS EM TUBO DE AÇO DE 20X70MM, COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESSURA, SENDO A SUPERIOR SOLDADA E A INFERIOR FIXADA ATRAVES DE PARAFUSOS E CHAPA DE FIXAÇÃO FABRICADA EM AÇO COM NO MÍNIMO 3,35 MM DE ESPESSURA. TRAVESSA TERMINAL DEVERÁ SER FORNECIDAS EM TUBO DE AÇO DE 20X50MM COM NO MÍNIMO 1,5MM EM FORMATO DE TRAPÉZIO ABERTO, NA PARTE CENTRAL DEVERÁ POSSUIR UMA CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3,75 MM, NA QUAL SERÁ FIXADA A TRAVESSA HORIZONTAL. TRAVESSA HORIZONTAL FORNECIDA COM FORMATO RETANGULAR EM TUBO DE AÇO DE 20X50 MM, COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESSURA, UNIDO NO CAVALETE E NO CONJUNTO DE ENGATE ATRAVES DE DISPOSITIVO DE MONTAGEM REGULÁVEL EM POLIPROPILENO, PORCAS E PARAFUSOS COM A FUNÇÃO DE ENGATE E TRAVAMENTO. CONJUNTO DE ENGATE DEVERÁ SER COMPOSTO POR CHAPA DE ENGATE E PERFIL DE FIXAÇÃO INTERNO, SOLDADOS ENTRE SI EM FORMATO DE 'T'. CHAPA DE ENGATE EM AÇO COM NO MÍNIMO 1,9 MM DE ESPESSURA CORTADA E DOBRADA. NA PARTE CENTRAL DEVERÁ RECEBER PERFIL DE FIXAÇÃO EM CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 3,75 MM DE ESPESSURA. O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS DEVERÃO SER REALIZADOS ATRAVES DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERF CIAS GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARAÇÃO NANO CERÂMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTÍNUO PARA PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI A P , MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A P  EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200 . ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR  S PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA   CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.

16	7100700050 - ESTAÇÃO LINEAR 1400X1400MMX740MM (CXHP) MODULAR PARA 2 POSTOS OU MAIS	50	1	R\$ 3.295,84	Und.	R\$ 164.792,00
----	--	----	---	--------------	------	----------------

Descrição:

MESA PLATAFORMA PARA 02 PESSOAS, PERMITINDO COMPOSIÇÃO DE ESTAÇÕES PARA 2, 4, 6, 8 OU 10 POSTOS. CADA MÓDULO DEVE MEDIR 1400X1400X740MM E POSSUIR 02 TAMPAS QUE DEVERÃO SER FORNECIDOS EM FORMATO RETANGULAR EM PLACA DE PARTÍCULA DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE DE 25 MM DE ESPESSURA, COM A FACE SUPERIOR E INFERIOR REVESTIDAS EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO. AS FACES LATERAIS DEVEM RECEBER BORDA RETA EM PVC COM NO MÍNIMO 2 MM DE ESPESSURA, COM RAIOS DE NO MÍNIMO 2,5 MM NAS EXTREMIDADES SUPERIOR E INFERIOR DE ACORDO COM PADRÕES NORMATIVOS DA ABNT DE ERGONOMIA. O TAMPO DEVE SER FIXADO NA ESTRUTURA ATRAVES DE BUCHAS DE AÇO EMBUTIDAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO E PARAFUSOS. DEVE POSSUIR TAMPA BASCULANTE (UMA PARA CADA USUÁRIO) COM TAMPA E ESTRUTURA DE ACABAMENTO, PRODUZIDOS EM CHAPA DE AÇO, ENCAIXADA SOBRE O TAMPO E FIXADA SOB O TAMPO POR PARAFUSOS. DEVE POSSUIR UMA TOMADA ELÉTRICA EXTERNA PARA VISITA. SUPORTE PARA TOMADAS FABRICADO EM CHAPA DE AÇO DOBRADA EM FORMA DE 'U', DEVE POSSUIR FURAÇÕES PARA 4 TOMADAS ELÉTRICAS E 3 RJ45. DEVE SER FIXADO NA FACE INFERIOR DO TAMPO NA DIREÇÃO DA TAMPA BASCULANTE POR PARAFUSOS. DEVE POSSUIR CALHA TOTAL PARA PASSAGEM DE CABOS ELETRIFIC VEL PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO DOBRADA NO FORMATO DE 'U', MEDINDO 107X40 MM (LXH). ESTRUTURA AUTOPORTANTE COMPOSTA POR CAVALETES TERMINAIS E TRAVESSAS HORIZONTAIS OU DEPENDENTE ENTRE OS MÓDULOS INICIAL, CENTRAL E FINAL COMPOSTA POR CAVALETES TERMINAIS, CAVALETES CENTRAIS E TRAVESSAS HORIZONTAIS. CAVALETE TERMINAL COMPOSTO POR UMA TRAVESSA SUPERIOR E DUAS COLUNAS VERTICAIS. TRAVESSA SUPERIOR FORNECIDAS EM TUBO DE AÇO RETANGULAR MEDINDO 30X50 MM, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5MM, COM AS EXTREMIDADES DOBRADAS NA DIAGONAL FORMANDO UM 'C'. A TRAVESSA SUPERIOR DEVE POSSUIR DUAS CHAPAS DE ENGATE DE ESPERA (NA FACE LATERAL INTERNA), ONDE SERÃO ENCAIXADAS AS TRAVESSAS HORIZONTAIS. COLUNAS VERTICAIS FORNECIDAS EM TUBO DE AÇO OBLONGO MEDINDO 40X77 MM, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,2 MM, DEVEM RECEBER NA BASE INFERIOR ATRAVES DE ENCAIXE POR PRESSÃO, SAPATA OBLONGA COM NIVELADOR DE ALTURA, PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO. CAVALETE CENTRAL COMPOSTO POR UMA TRAVESSA SUPERIOR E DUAS COLUNAS VERTICAIS. TRAVESSA SUPERIOR FORNECIDA EM TUBO DE AÇO QUADRADO MEDINDO 50X50 MM, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5 MM DE ESPESSURA. A TRAVESSA SUPERIOR DEVE POSSUIR 2 CHAPAS DE ENGATE DE ESPERA (UMA NA FACE LATERAL DIREITA E UMA NA FACE LATERAL ESQUERDA), ONDE SERÃO ENCAIXADAS AS TRAVESSAS HORIZONTAIS. NAS EXTREMIDADES DA TRAVESSA SUPERIOR DEVEM SER ENCAIXADAS TAMPAS INJETADAS EM ABS, PROPICIANDO MELHOR ACABAMENTO. NA TRAVESSA SUPERIOR DEVEM SER SOLDADAS DUAS COLUNAS VERTICAIS PRODUZIDAS EM TUBO DE AÇO OBLONGO MEDINDO 40X77 MM, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,2 MM. RECEBEM NA BASE INFERIOR, ATRAVES DE ENCAIXE POR PRESSÃO, SAPATA OBLONGA COM NIVELADOR DE ALTURA PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO. TRAVESSAS HORIZONTAIS FORNECIDAS EM TUBO DE AÇO RETANGULAR DE 50X20 MM, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5 MM. DIVISOR FRONTAL EM PLACA DE PARTÍCULA DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE DE 25 MM DE ESPESSURA, COM A FACE FRONTAL E POSTERIOR REVESTIDAS EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COR A DEFINIR. AS FACES LATERAIS DEVEM RECEBER BORDA RETA PRODUZIDA EM PVC COM NO MÍNIMO 1 MM DE ESPESSURA, COLADAS PELO PROCESSO HOT MELT. DEVE POSSUIR PERFIL DE ACABAMENTO SUPERIOR EM ALUMÍNIO EXTRUDADO, PARA FIXAÇÃO DE ACESSÓRIOS. O DIVISOR DEVE SER FIXADO ATRAVES DE SUPORTES DO TIPO 'PINÇA', PRODUZIDOS EM CHAPAS DE AÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,7 MM E PARAFUSO. LARGURA TOTAL DE 1400 MM E ALTURA DE 340 MM EM RELAÇÃO AO TAMPO. DEVE POSSUIR CALHA PARA SUBIDA DE FIAÇÃO (SE NECESSÁRIO). O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS DEVERÃO SER REALIZADOS ATRAVES DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERF CIAS GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARAÇÃO NANO CERÂMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTÍNUO PARA PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI A P , MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A P  EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200 . ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR  S PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA   CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.

17	7100700051 - MESA RETA P� PAINEL EXECUTIVA 2200X1000X740MM	20	1	R\$ 8.834,13	Und.	R\$ 176.682,60
----	--	----	---	--------------	------	----------------

Descrição:

TAMPO DEVERÁ SER FORNECIDA EM FORMATO RETANGULAR EM MDP DE 25 MM DE ESPESSURA, COM AS FACES SUPERIORES E INFERIOR REVESTIMENTO A DEFINIR. DEVERÁ POSSUIR OPÇÃO DE TAMPA BASCULANTE EM ALUMÍNIO COM ABERTURA PARA AMBOS OS LADOS, EM ALUMÍNIO ENCAIXADA SOBRE O TAMPO, COM SUPORTE INFERIOR. O SUPORTE INFERIOR DEVERÁ SER EM CHAPA DE AÇO DOBRADA COM NO MÍNIMO 0,75MM DE ESPESSURA E FIXADO SOB O TAMPO POR PARAFUSOS PARA ENCAIXE BARRA DE TOMADAS. ESTRUTURA COMPOSTA POR QUADRO ESTRUTURAL. RÉGUAS DE APOIO DO TAMPO E QUATRO COLUNAS VERTICAIS. QUADRO ESTRUTURAL: DEVERÁ SER FORNECIDO TUBO DE AÇO 25X50MM COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5MM, 4 CANTONEIRAS EM CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 3,35MM DE ESPESSURA SOLDADAS NOS CANTOS DE JUNÇÃO DAS TRAVESSAS, OS QUADROS PARA MESAS DEVERÃO POSSUIR UMA TRAVESSA DE REFORÇO EM TUBO DE AÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5MM. RÉGUAS DE APOIO DO TAMPO: DEVERÃO SER EM CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3,35 MM E 50MM DE LARGURA. COLUNAS VERTICAIS: DEVERÃO SER EM FORMATO QUADRADO MEDINDO 40X40X1,5MM DE ESPESSURA, COMPOSTA, SAPATA FIXA EM AÇO 50X50X4,75MM. COLUNAS: DEVERÃO SER FIXADOS NO QUADRO ESTRUTURAL ATRAVES DE FIXADOR INTERNO EM BARRA DE AÇO MACIÇA E UM FIXADOR EXTERNO PRODUZIDO EM BARRA DE AÇO MACIÇA,



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



ATRAVÉS DE PARAFUSOS, ESPELHO DE TOMADAS DEVERÁ SER FORNECIDO EM CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 0,9 MM DE ESPESSURA DOBRADA EM FORMA DE 'U'. DEVERÁ POSSUIR FURAÇÕES PARA 4 TOMADAS ELÉTRICAS E 3 RJ45. PAINEL FRONTAL DEVERÁ SER FORNECIDO EM FORMATO RETANGULAR EM CHAPA EM MDF DE 25MM DE ESPESSURA, COM ALTURA DE 350MM, AS FACES SUPERIOR E INFERIOR DE REVESTIMENTO A DEFINIR. AS FACES LATERAIS DEVERÃO RECEBER BORDA RETA PINTADA OU LÂMINA DE MADEIRA NATURAL COM NO MÍNIMO 2 MM DE ESPESSURA, COM RAIOS DE 2,5 MM NAS EXTREMIDADES SUPERIOR E INFERIOR DE ACORDO COM PADRÕES NORMATIVOS DA ABNT E DE ERGONOMIA. O PAINEL DEVERÁ SER FIXADO NO TAMPO ATRAVÉS DE DUAS MÃOS FRANCESAS EM CHAPA AÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,65MM E PARAFUSOS. PAINÉIS DE FECHAMENTO LATERAL (INTERNO E EXTERNO) FORNECIDO EM MDF OU MDF COR A DEFINIR COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO A DEFINIR. OS PAINÉIS DEVERÃO SER FIXADOS INTERNAMENTE ENTRE SI ATRAVÉS DE PERFIS EM CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 1,5MM DE ESPESSURA. O CONJUNTO DEVERÁ SER FIXADO NO QUADRO ESTRUTURAL DA ESTRUTURA ATRAVÉS DE PARAFUSOS. O TAMPO DEVERÁ SER FIXADO NO QUADRO ESTRUTURAL, POR BUCHAS METÁLICAS EMBUTIDAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO E PARAFUSOS. O QUADRO ESTRUTURAL DEVERÁ SER FIXADO NAS RÉGUAS DE APOIO ATRAVÉS DE PARAFUSO. CANALETA VERTICAL: DEVERÁ SER FORNECIDO EM CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 0,75MM DE ESPESSURA DOBRADA EM FORMA DE 'C', E FIXADA NO PAINEL FECHAMENTO LATERAL POR PARAFUSOS. O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS 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 80MM, 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.

18	7100700052 - MESA AUXILIAR PÉ PAINEL EXECUTIVA 1200X600X740MM	20	1	R\$ 3.640,36	Und.	R\$ 72.807,20
----	---	----	---	--------------	------	---------------

Descrição:

TAMPO DEVERÁ SER FORNECIDO EM FORMATO RETANGULAR EM MDF DE 25 MM DE ESPESSURA, COM AS FACES SUPERIOR E INFERIOR REVESTIDAS EM LÂMINA DE MADEIRA NATURAL, LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO COR A DEFINIR. AS BORDAS COM REVESTIMENTO COM NO MÍNIMO 2 MM DE ESPESSURA E RAIOS DE 2,5 MM NAS EXTREMIDADES SUPERIOR E INFERIOR DE ACORDO COM OS PADRÕES NORMATIVOS DA ABNT E DE ERGONOMIA. DEVERÁ POSSUIR OPÇÃO DE TAMPA BASCULANTE EM ALUMÍNIO COM ABERTURA PARA AMBOS OS LADOS, EM ALUMÍNIO, ENCAIXADA SOBRE O TAMPO, COM SUPORTE INFERIOR QUE ACOMPANHA A TAMPA, MEDINDO 300X135X28MM, O SUPORTE INFERIOR, DEVERÁ SER EM CHAPA DE AÇO DOBRADA COM NO MÍNIMO 0,75MM DE ESPESSURA MEDINDO 400X190X100MM E FIXADO SOB O TAMPO POR PARAFUSOS, PARA ENCAIXE DO SUPORTE OU BARRA DE TOMADAS. ESTRUTURA DEVERÁ SER COMPOSTA POR QUADRO ESTRUTURAL, RÉGUAS DE APOIO DO TAMPO, DUAS COLUNAS VERTICAIS E UM CONJUNTO ADAPTADOR PARA MESA AUXILIAR. QUADRO ESTRUTURAL: DEVERÁ SER FORNECIDO EM TUBO DE AÇO 25X50MM COM ESPESSURA DE 1,5MM, E CANTONEIRAS EM CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 3,35MM DE ESPESSURA SOLDADAS NOS CANTOS DE JUNÇÃO DAS TRAVESSAS. RÉGUAS DE APOIO DO TAMPO; DEVERÃO SER FORNECIDAS EM CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3,35 MM E 50MM DE LARGURA. COLUNAS VERTICAIS: DEVERÃO SER EM FORMATO QUADRADO MEDINDO 40X40X1,5MM DE ESPESSURA, COMPOSTA DE SAPATA FIXA EM AÇO 50X50X4,75MM. COLUNAS: DEVERÃO SER FIXADOS NO QUADRO ESTRUTURAL ATRAVÉS DE FIXADOR INTERNO EM BARRA DE AÇO MACIÇA DE 25X25X70MM E UM FIXADOR EXTERNO EM BARRA DE AÇO MACIÇA DE 25X25X45MM, ATRAVÉS DE PARAFUSOS. ESPELHO DE TOMADAS EM CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 0,9 MM DE ESPESSURA DOBRADA EM FORMA DE 'U'. DEVERÁ POSSUIR FURAÇÕES PARA TOMADAS ELÉTRICAS E 3 RJ45. ADAPTADOR PARA MESA AUXILIAR: DEVERÁ SER FORNECIDO EM TUBO DE AÇO 25X25MM COM ESPESSURA DE MÍNIMO DE 1,5MM, SOLDADO NAS EXTREMIDADES PERPENDICULARMENTE, COMPOSTO DOIS TUBOS DE AÇO 50X30MM COM ESPESSURA DE MÍNIMO 1,9MM DEVENDO SER SOLDADAS CHAPAS DE AÇO COM NO MÍNIMO 3,35 MM DE ESPESSURA, DOBRADAS EM FORMA DE 'V', FIXADO NA ESTRUTURA DA MESA PRINCIPAL. PAINEL FRONTAL DEVERÁ SER FORNECIDA EM FORMATO RETANGULAR EM MDF DE 25MM DE ESPESSURA, COM ALTURA DE 350MM, AS FACES SUPERIOR E INFERIOR REVESTIDAS EM LAMINADO MELAMÍNICO BAIXA PRESSÃO OU LÂMINA DE MADEIRA NATURAL. AS FACES LATERAIS DEVERÃO RECEBER BORDA RETA PINTADA OU LÂMINA DE MADEIRA NATURAL COM NO MÍNIMO 2 MM DE ESPESSURA, COM RAIOS DE 2,5 MM NAS EXTREMIDADES SUPERIOR E INFERIOR DE ACORDO COM OS PADRÕES NORMATIVOS DA ABNT E DE ERGONOMIA. O PAINEL DEVERÁ SER FIXADO NO TAMPO ATRAVÉS DE DUAS MÃOS FRANCESAS EM CHAPA AÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,65MM E PARAFUSOS. PAINÉIS DE FECHAMENTO LATERAL (INTERNO E EXTERNO) DEVERÁ SER FORNECIDO EM CHAPA DE EM MDF COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDOS EM LÂMINA DE MADEIRA NATURAL, COM FACES LATERAIS EM ACABAMENTO PINTADO E REVESTIDO EM LÂMINA DE MADEIRA NATURAL. O CONJUNTO DEVERÁ SER FIXADO NO QUADRO ESTRUTURAL DA ESTRUTURA ATRAVÉS DE PARAFUSOS. O TAMPO DEVERÁ SER FIXADO NO QUADRO ESTRUTURAL, POR BUCHAS METÁLICAS EMBUTIDAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO E PARAFUSOS. CANALETA VERTICAL: DEVERÁ SER FORNECIDA EM CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 0,75MM DE ESPESSURA DOBRADA EM FORMA DE 'C', E FIXADA NO PAINEL FECHAMENTO LATERAL POR PARAFUSOS O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS 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 80MM, 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.

19	7100700053 - MESA REUNIÃO PÉ PAINEL EXECUTIVA 4200X1400X740MM	20	1	R\$ 6.726,28	Und.	R\$ 134.525,60
----	---	----	---	--------------	------	----------------

Descrição:

ESTRUTURA CENTRAL DEVERÁ SER COMPOSTA POR CAVALETES TERMINAIS, CAVALETES CENTRAIS, TRAVESSAS E PAINÉIS DE FECHAMENTO. CAVALETE TERMINAL: COMPOSTO POR TUBOS DE AÇO QUADRADO 30X30 MM COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESSURA SOLDADOS ENTRE SI FORMANDO UMA ESTRUTURA EM FORMA DE 'U' DUPLA. CAVALETE ESTRUTURAL: COMPOSTO POR TUBOS DE AÇO QUADRADO 30X30 MM COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESSURA SOLDADOS ENTRE SI FORMANDO UMA ESTRUTURA EM RETANGULAR (QUADRO), COM A FUNÇÃO DE FIXAR OS PAINÉIS DE FECHAMENTO. TRAVESSAS: TRAVESSA EM TUBO DE AÇO QUADRADO 30X30 MM COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESSURA, COM AS FACES REVESTIDAS EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO OU LÂMINA DE MADEIRA, AS FACES LATERAIS DEVERÃO RECEBER BORDA RETA EM PVC OU LÂMINA DE MADEIRA COM NO MÍNIMO 1 MM DE ESPESSURA. EM UM DOS LADOS DA MESA OS PAINÉIS DEVERÃO POSSUIR SAQUE FRONTAL PARA FACILITAR O ACESSO AO CABEAMENTO. TAMPO DEVERÁ SER FORNECIDO EM FORMATO RETANGULAR EM MDF DE 25 MM DE ESPESSURA COM REENGROSSO MDF DE 18 MM DE ESPESSURA, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 43 MM, DOTADA DE UM CANAL CENTRAL 'FRISO' COM ACABAMENTO PINTADO. FACE SUPERIOR DO TAMPO REVESTIDA EM LÂMINA DE MADEIRA. AS FACES LATERAIS DOS TAMPÓS DEVERÃO RECEBER BORDA EM LÂMINA DE MADEIRA COM NO MÍNIMO 2 MM DE ESPESSURA. TAMPA BASCULANTE: DEVERÁ SER FORNECIDA COM MEDIDA DE 300X135MM, CONSTRUÍDA EM PERFIL DE ALUMÍNIO COM ABERTURA PARA OS DOIS LADOS DE USUÁRIOS, COM ESCOVAS PARA PROTEÇÃO. DEVERÁ SER FIXADA POR ABAS SOB O TAMPO ATRAVÉS DE PARAFUSOS. TODO O CONJUNTO DEVE FICAR ENCAIXADO NO TAMPO, CUJA MOLDURA FIQUE ALINHADA À SUPERFÍCIE DE TRABALHO. BASE PARA TOMADAS: DEVERÁ SER FORNECIDA EM CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 1,2 MM DE ESPESSURA DOBRADA EM FORMA DE 'U'. FIXADA NO TAMPO ATRAVÉS DE PARAFUSOS. ESPELHO DE TOMADAS: FORNECIDA EM CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 0,91MM, CONTEENDO ABAS LATERAIS NAS EXTREMIDADES PARA FIXAÇÃO NO TAMPO POR PARAFUSO. DEVERÁ POSSUIR FURAÇÃO PARA 4 TOMADAS ELÉTRICAS E 3 CONECTORES RJ45. O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS 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 80MM, 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.

20	7100700054 - DIVISOR LATERAL PRODUZIDO EM MDF (800X580MM)	200	1	R\$ 324,98	Und.	R\$ 64.996,00
----	---	-----	---	------------	------	---------------

Descrição:

COM 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIÉSTER. A FACE SUPERIOR RECEBE PERFIL EM ALUMÍNIO PARA ENCAIXE DE ACESSÓRIOS. O DIVISOR LATERAL É FIXADO ATRAVÉS DE PERFIL DO TIPO MÃO FRANCESA PRODUZIDO EM AÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,6 MM, MEDIDA MÍNIMA 60 X 45 X 100MM (L X P X H) FIXADO ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES. DIMENSÃO TOTAL DE APROXIMADAMENTE 800X580 MM, SENDO A ALTURA DA BORDA SUPERIOR DO DIVISOR ATÉ A FACE SUPERIOR DO TAMPO DE APROXIMADAMENTE 260 MM. O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS DEVERÃO SER REALIZADOS ATRAVÉS DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



21	7100700055 - DIVISOR LATERAL PRODUZIDO EM MDP (1000X580MM)	140	1	R\$ 386,56	Und.	R\$ 54.118,40
Descrição: COM 25MM DE ESPESURA, REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIÉSTER. A FACE SUPERIOR RECEBE PERFIL EM ALUMÍNIO PARA ENCAIXE DE ACESSÓRIOS. O DIVISOR LATERAL É FIXADO ATRAVÉS DE PERFIL DO TIPO MÃO FRANCESA PRODUZIDO EM AÇO COM ESPESURA MÍNIMA DE 2,6 MM, MEDIDA MÍNIMA 60 X 45 X 100MM (L X P X H) FIXADO ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES. DIMENSÃO TOTAL DE APROXIMADAMENTE 1000X580 MM, SENDO A ALTURA DA BORDA SUPERIOR DO DIVISOR ATÉ A FACE SUPERIOR DO TAMPO DE APROXIMADAMENTE 260 MM. O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS 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 80MM, 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.						
22	7100700056 - DIVISOR LATERAL PRODUZIDO EM MDP (1200X580MM)	140	1	R\$ 448,16	Und.	R\$ 62.742,40
Descrição: COM 25MM DE ESPESURA, REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIÉSTER. A FACE SUPERIOR RECEBE PERFIL EM ALUMÍNIO PARA ENCAIXE DE ACESSÓRIOS. O DIVISOR LATERAL É FIXADO ATRAVÉS DE PERFIL DO TIPO MÃO FRANCESA PRODUZIDO EM AÇO COM ESPESURA MÍNIMA DE 2,6 MM, MEDIDA MÍNIMA 60 X 45 X 100 MM (L X P X H) FIXADO ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES. DIMENSÃO TOTAL DE APROXIMADAMENTE 1200X580 MM, SENDO A ALTURA DA BORDA SUPERIOR DO DIVISOR ATÉ A FACE SUPERIOR DO TAMPO DE APROXIMADAMENTE 260 MM. O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS 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 80MM, 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	7100700057 - DIVISOR LATERAL PRODUZIDO EM MDP (1400X580MM)	130	1	R\$ 509,73	Und.	R\$ 66.264,90
Descrição: COM 25MM DE ESPESURA, REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIÉSTER. A FACE SUPERIOR RECEBE PERFIL EM ALUMÍNIO PARA ENCAIXE DE ACESSÓRIOS. O DIVISOR LATERAL É FIXADO ATRAVÉS DE PERFIL DO TIPO MÃO FRANCESA PRODUZIDO EM AÇO COM ESPESURA MÍNIMA DE 2,6 MM, MEDIDA MÍNIMA 60 X 45 X 100 MM (L X P X H) FIXADO ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES. DIMENSÃO TOTAL DE APROXIMADAMENTE 1400X580 MM, SENDO A ALTURA DA BORDA SUPERIOR DO DIVISOR ATÉ A FACE SUPERIOR DO TAMPO DE APROXIMADAMENTE 260 MM. O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS 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 80MM, 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.						
24	7100700058 - DIVISOR LATERAL PRODUZIDO EM MDP (1600X580MM)	100	1	R\$ 570,58	Und.	R\$ 57.058,00
Descrição: COM 25MM DE ESPESURA, REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIÉSTER. A FACE SUPERIOR RECEBE PERFIL EM ALUMÍNIO PARA ENCAIXE DE ACESSÓRIOS. O DIVISOR LATERAL É FIXADO ATRAVÉS DE PERFIL DO TIPO MÃO FRANCESA PRODUZIDO EM AÇO COM ESPESURA MÍNIMA DE 2,6 MM, MEDIDA MÍNIMA 60 X 45 X 100 MM (L X P X H) FIXADO ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES. DIMENSÃO TOTAL DE APROXIMADAMENTE 1600X580 MM, SENDO A ALTURA DA BORDA SUPERIOR DO DIVISOR ATÉ A FACE SUPERIOR DO TAMPO DE APROXIMADAMENTE 260 MM. O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS 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 80MM, 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.						
25	7100700059 - DIVISOR LATERAL PRODUZIDO EM MDP (600X580MM)	100	1	R\$ 186,28	Und.	R\$ 18.628,00
Descrição: COM 25MM DE ESPESURA, REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIÉSTER. A FACE SUPERIOR RECEBE PERFIL EM ALUMÍNIO PARA ENCAIXE DE ACESSÓRIOS. O DIVISOR LATERAL É FIXADO ATRAVÉS DE PERFIL DO TIPO MÃO FRANCESA PRODUZIDO EM AÇO COM ESPESURA MÍNIMA DE 2,6 MM, MEDIDA MÍNIMA 60 X 45 X 100 MM (L X P X H) FIXADO ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES. DIMENSÃO TOTAL DE APROXIMADAMENTE 600X580 MM, SENDO A ALTURA DA BORDA SUPERIOR DO DIVISOR ATÉ A FACE SUPERIOR DO TAMPO DE APROXIMADAMENTE 260 MM. O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS 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 80MM, 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.						
26	7100700060 - SUPORTE AJUSTÁVEL PARA CPU	210	1	R\$ 272,73	Und.	R\$ 57.273,30
Descrição: COMPOSTO POR DUAS CHAPAS LATERAIS FABRICADAS EM CHAPA DE AÇO, COM ESPESURA MÍNIMA DE 1,5 MM, DOBRADAS EM FORMA DE 'C', COM 7 RECORTE OBLONGOS, SENDO UMA FIXA E A OUTRA AJUSTÁVEL. O CONJUNTO MONTADO TEM A LARGURA REGULÁVEL DE 150 A 210 MM. O SUPORTE TEM AS LATERAIS UNIDAS POR PARAFUSOS, PORCAS E ARRUELAS E É FIXADO NA FACE INFERIOR DO TAMPO POR PARAFUSOS. DIMENSÃO TOTAL DE 264X552 MM (PXH). O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS 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 80MM, 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.						
27	7100700061 - SUPORTE DE PASTA SUSPensa	170	1	R\$ 378,65	Und.	R\$ 64.370,50



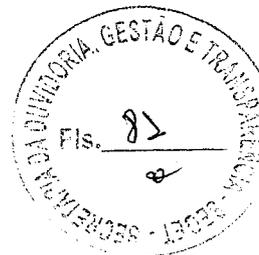
ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



Descri�o:						
COMPOSI�O: COMPOSTO DE DUAS LATERAIS DIREITA E ESQUERDA MEDIDA M�NIMA 412X85, FRONTAL E TRASEIRO MEDIDA M�NIMA 736X85 FORMANDO ASSIM O QUADRO DE APOIO DAS PASTAS. FIXADO NA LATERAL DO ARM�RIO ATRAVES DE PARAFUSOS FENDA CRUZ M7X11 JUNTAMENTE COM UM FIXADOR DA CORREDI�A TELESCOPICA, EM A�O MEDINDO 67X40, SENDO ESTE PRESO NA CORREDI�A TELESCOPICA COM ROLAMENTOS INTERNOS PARA MELHOR DESLIZAMENTO. MEDIDA TOTAL 414,5X762X85. O ACABAMENTO E PR� TRATAMENTO DAS PARTES METALICAS DESTES PRODUTOS DEVERAO SER REALIZADOS ATRAVES DO PROCESSO DE FABRICA�O DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFICIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARA�O NANO CERAMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTINUO PARA PINTURA ELETROSTATICA EM EPOXI A P�, MANTENDO CAMADA M�NIMA DE 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A P� EM ESTUFA COM TEMPERATURA NAO INFERIOR A 200�. ESTE PROCESSO DEVERA GARANTIR AS PARTES METALICAS, RESISTENCIA A CORROSAO, UNIFORMIDADE NA SUPERFICIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.						
28	7100700062 - GAVETEIRO FIXO COM 2 GAVETAS	400	1	R\$ 661,24	Und.	R\$ 264.496,00
Descri�o:						
CORPO COMPOSTO POR LATERAL, FUNDO, BASE E TRAVESSAS DE FIXA�O PRODUZIDOS EM MDP DE 18MM REVESTIDOS EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMINICO DE BAIXA PRESSAO (BP). AS FACES LATERAIS RECEBEM FITA DE BORDA RETA PRODUZIDAS EM PVC (1MM DE ESPESSURA). GAVETAS ESTRUTURA TOTAL INJETADA EM ABS OU POLIESTIRENO, COM PARTE INFERIOR COM NERVURAS PARA REFORCO. SISTEMA DE DESLIZAMENTO DOTADAS DE ROLDANAS DE POLIACETAL, COM TRAVAS DE SEGURANCA, A PARTE SUPERIOR DA GAVETA CONTEM SUPORTE MOVEL PARA LAPIS, BORRACHAS E OUTROS UTENSILIOS, TAMBEM CONFECCIONADO EM ABS OU POLIPROPILENO COM NO MINIMO 4 DIVISOES, QUE SE APOIA NAS LATERAIS DAS GAVETAS FICANDO SUSPENSO. DIMENSOES M�NIMAS INTERNAS DAS GAVETAS: 320MM LARGURA X 390MM PROFUNDIDADE X 65MM DE ALTURA. DIMENSOES M�NIMAS 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 MELAMINICO DE BAIXA PRESSAO (BP). AS FACES LATERAIS RECEBEM BORDA RETA PRODUZIDAS EM PVC (1MM DE ESPESSURA). AS GAVETAS SAO DOTADAS DE PUXADORES TIPO ALCA (FORMA CONCAVA) PRODUZIDO EM ZAMAK COM ACABAMENTO CROMO ACETINADO. FIXA�O A UNIAO DOS COMPONENTES DO CORPO DOS GAVETEIRO E FEITA POR TAMBORES 'MINIFIX' E PARAFUSOS 'RAPID'. O GAVETEIRO E FIXADO NAS MESAS ATRAVES DAS TRAVESSAS POR PARAFUSOS M8X25MM. DIMENSOES M�NIMAS: 400X490X320MM (L X P X H). O ACABAMENTO E PR� TRATAMENTO DAS PARTES METALICAS DESTES PRODUTOS DEVERAO SER REALIZADOS ATRAVES DO PROCESSO DE FABRICA�O DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFICIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARA�O NANO CERAMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTINUO PARA PINTURA ELETROSTATICA EM EPOXI A P�, MANTENDO CAMADA M�NIMA DE 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A P� EM ESTUFA COM TEMPERATURA NAO INFERIOR A 200�. ESTE PROCESSO DEVERA GARANTIR AS PARTES METALICAS, RESISTENCIA A CORROSAO, UNIFORMIDADE NA SUPERFICIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.						
29	7100700063 - GAVETEIRO FIXO COM 3 GAVETAS	300	1	R\$ 723,12	Und.	R\$ 216.936,00
Descri�o:						
CORPO COMPOSTO POR LATERAL, FUNDO, BASE E TRAVESSAS DE FIXA�O PRODUZIDOS EM MDP DE 18MM REVESTIDOS EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMINICO DE BAIXA PRESSAO (BP). AS FACES LATERAIS RECEBEM FITA DE BORDA RETA PRODUZIDAS EM PVC (1MM DE ESPESSURA). GAVETAS ESTRUTURA TOTAL INJETADA EM ABS OU POLIESTIRENO, COM PARTE INFERIOR COM NERVURAS PARA REFORCO. SISTEMA DE DESLIZAMENTO DOTADAS DE ROLDANAS DE POLIACETAL, COM TRAVAS DE SEGURANCA, A PARTE SUPERIOR DA GAVETA CONTEM SUPORTE MOVEL PARA LAPIS, BORRACHAS E OUTROS UTENSILIOS, TAMBEM CONFECCIONADO EM ABS OU POLIPROPILENO COM NO MINIMO 4 DIVISOES, QUE SE APOIA NAS LATERAIS DAS GAVETAS FICANDO SUSPENSO. DIMENSOES M�NIMAS INTERNAS DAS GAVETAS: 320MM LARGURA X 390MM PROFUNDIDADE X 65MM DE ALTURA. DIMENSOES M�NIMAS 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 MELAMINICO DE BAIXA PRESSAO (BP). AS FACES LATERAIS RECEBEM BORDA RETA PRODUZIDAS EM PVC (1MM DE ESPESSURA). AS GAVETAS SAO DOTADAS DE PUXADORES TIPO ALCA (FORMA CONCAVA) PRODUZIDO EM ZAMAK COM ACABAMENTO CROMO ACETINADO. FIXA�O A UNIAO DOS COMPONENTES DO CORPO DOS GAVETEIRO E FEITA POR TAMBORES 'MINIFIX' E PARAFUSOS 'RAPID'. O GAVETEIRO E FIXADO NAS MESAS ATRAVES DAS TRAVESSAS POR PARAFUSOS M8X25MM. DIMENSOES GERAIS: 400X490X520MM (L X P X H). O ACABAMENTO E PR� TRATAMENTO DAS PARTES METALICAS DESTES PRODUTOS DEVERAO SER REALIZADOS ATRAVES DO PROCESSO DE FABRICA�O DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFICIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARA�O NANO CERAMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTINUO PARA PINTURA ELETROSTATICA EM EPOXI A P�, MANTENDO CAMADA M�NIMA DE 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A P� EM ESTUFA COM TEMPERATURA NAO INFERIOR A 200�. ESTE PROCESSO DEVERA GARANTIR AS PARTES METALICAS, RESISTENCIA A CORROSAO, UNIFORMIDADE NA SUPERFICIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.						
30	7100700064 - GAVETEIRO MOVEL COM 3 GAVETAS	250	1	R\$ 874,24	Und.	R\$ 218.560,00
Descri�o:						
CORPO COMPOSTO POR LATERAL, FUNDO E BASE PRODUZIDOS EM MDP DE 18MM REVESTIDOS EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMINICO DE BAIXA PRESSAO (BP). AS FACES LATERAIS RECEBEM FITA DE BORDA RETA PRODUZIDAS EM PVC (1MM DE ESPESSURA), A BASE RECEBE 4 RODIZIOS AUTO LUBRIFICANTES DE DUPLA GIRO COM DIAMETRO DE 35MM FABRICADO EM POLIPROPILENO COPOLIMERO OU NYLON, NA COR PRETA RESPEITANDO AS NORMAS DA ABNT. GAVETAS ESTRUTURA TOTAL INJETADA EM ABS OU POLIESTIRENO, COM PARTE INFERIOR COM NERVURAS PARA REFORCO. SISTEMA DE DESLIZAMENTO DOTADAS DE ROLDANAS DE POLIACETAL, COM TRAVAS DE SEGURANCA, A PARTE SUPERIOR DA GAVETA CONTEM SUPORTE MOVEL PARA LAPIS, BORRACHAS E OUTROS UTENSILIOS, TAMBEM CONFECCIONADO EM ABS OU POLIPROPILENO COM NO MINIMO 4 DIVISOES, QUE SE APOIA NAS LATERAIS DAS GAVETAS FICANDO SUSPENSO. DIMENSOES M�NIMAS INTERNAS DAS GAVETAS: 320MM LARGURA X 390MM PROFUNDIDADE X 65MM DE ALTURA. DIMENSOES M�NIMAS 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 MELAMINICO DE BAIXA PRESSAO (BP). AS FACES LATERAIS RECEBEM BORDA RETA PRODUZIDAS EM PVC (1MM DE ESPESSURA). AS GAVETAS SAO DOTADAS DE PUXADORES TIPO ALCA (FORMA CONCAVA) 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 MELAMINICO DE BAIXA PRESSAO (BP). AS FACES LATERAIS RECEBEM FITA DE BORDA RETA PRODUZIDA EM PVC (1MM DE ESPESSURA). FIXA�O A UNIAO DOS COMPONENTES DO CORPO DOS GAVETEIRO E FEITA POR TAMBORES 'MINIFIX' E PARAFUSOS 'RAPID'. O TAMPO E FIXADO NO CORPO ATRAVES DE 4 PINOS RASTEX E 4 CAVILHAS. OS RODIZIOS SAO FIXADOS ATRAVES DE SUAS BASES NA BASE DO GAVETEIRO POR 4 PARAFUSOS M4X16MM CADA. DIMENSOES GERAIS: 400X490X585MM (L X P X H). O ACABAMENTO E PR� TRATAMENTO DAS PARTES METALICAS DESTES PRODUTOS DEVERAO SER REALIZADOS ATRAVES DO PROCESSO DE FABRICA�O DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFICIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARA�O NANO CERAMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTINUO PARA PINTURA ELETROSTATICA EM EPOXI A P�, MANTENDO CAMADA M�NIMA DE 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A P� EM ESTUFA COM TEMPERATURA NAO INFERIOR A 200�. ESTE PROCESSO DEVERA GARANTIR AS PARTES METALICAS, RESISTENCIA A CORROSAO, UNIFORMIDADE NA SUPERFICIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.						
31	7100700065 - GAVETEIRO MESA COM 4 GAVETAS	150	1	R\$ 1.093,08	Und.	R\$ 163.962,00
Descri�o:						
CORPO COMPOSTO POR LATERAL, FUNDO E BASE PRODUZIDOS EM MDP DE 18MM REVESTIDOS EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMINICO DE BAIXA PRESSAO (BP). AS FACES LATERAIS RECEBEM FITA DE BORDA RETA PRODUZIDAS EM PVC (1MM DE ESPESSURA), A BASE RECEBE 4 NIVELADORES DE ALTURA PRODUZIDOS COM ROSCA E BASE EM POLIPROPILENO COM REGULAGEM NA PARTE INTERNA DO ARMARIO, FACILITANDO O MANUSEIO DOS NIVELADORES. GAVETAS ESTRUTURA TOTAL INJETADA EM ABS OU POLIESTIRENO, COM PARTE INFERIOR DA GAVETA COM NERVURAS PARA REFORCO. SISTEMA DE DESLIZAMENTO DOTADAS DE ROLDANAS DE POLIACETAL, COM TRAVAS DE SEGURANCA. A PARTE SUPERIOR DA GAVETA CONTEM SUPORTE MOVEL PARA LAPIS, BORRACHAS E OUTROS UTENSILIOS,						



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



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 ESPESURA). 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 25MM DE ESPESURA 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 (2MM DE ESPESURA) COM RAIOS DE 2,5MM NAS EXTREMIDADES SUPERIOR E INFERIOR DE ACORDO COM AS NORMAS DA ABNT DE ERGONOMIA). FIXAÇÃO A UNIÃO DOS COMPONENTES DO CORPO DOS GAVETEIROS É FEITA POR TAMBORES 'MINIFIX' E PARAFUSOS 'RAPID'. O TAMPO É FIXADO NO CORPO ATRAVÉS DE 4 PINOS RASTEX E 4 CAVILHAS. BASE: EM MDP COM 18 MM DE ESPESURA; REVESTIMENTO EM AMBAS AS PARTES COM LAMINADO MELAMÍNICO (BP), COM ACABAMENTO COM BORDAS RETAS EM FITA DE PVC COM 1,0 MM DE ESPESURA, 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, A SAPATA DEVE SER EM POLIPROPILENO OU NYLON COM NO MÍNIMO 50 MM DE DIÂMETRO E 35 MM DE ALTURA. NÃO DEVERÁ HAVER ESTRUTURA METÁLICA NA BASE DO GAVETEIRO. DIMENSÕES MÍNIMAS: 400X600X740MM(C 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 80MM, 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.						
32	7100700066 - ARMÁRIO COM PORTAS 740X490X800MM	220	1	R\$ 1.455,62	Und.	R\$ 320.236,40
Descrição:						
DIMENSÕES MÍNIMAS: LARGURA: 800 MM, PROFUNDIDADE: 490 MM, ALTURA: 740 MM. TAMPO: COM FORMATO RETANGULAR, PRODUZIDO EM MDP COM 25MM DE ESPESURA 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 ESPESURA COM PARTE SUPERIOR E INFERIOR DA FITA ARREDONDADA COM RAIOS 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 ESPESURA, 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 ESPESURA NA MESMA COR DO LAMINADO. PORTAS DE ABRIR EM MDP COM 18 MM DE ESPESURA 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 ESPESURA NA MESMA COR DO LAMINADO. DOBRADIÇAS: METÁLICAS DO TIPO ZAMAK NIQUELADA PROPORCIONANDO ABERTURA DAS PORTAS DE 270°. CADA PORTA CONTÉM 2 DOBRADIÇAS. PUXADORES DO TIPO ZAMAK NIQUELADO COM FORMA CÔNCAVA, COM 130 MM DE COMPRIMENTO APROXIMADO, LOCALIZADO NA PARTE SUPERIOR DA PORTA. FECHADURA DE EMBUTIR COM ESPELHO REDUZIDO E GIRO DE 180° COM SISTEMA DE HASTE E GANCHOS TIPO CREMONA FIXO EM 02 PONTOS, FECHAMENTO SIMULTÂNEO NA PARTE INFERIOR E SUPERIOR, PARA PERFEITO TRAVAMENTO. PRATELEIRAS 01 REGULÁVEL ATRAVÉS DE PINOS DO TIPO ZAMAK, PRODUZIDA EM MDP COM 18 MM DE ESPESURA, 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 ESPESURA (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 ESPESURA, 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 ESPESURA COLADAS PELO PROCESSO HOT MELT (COLADO A QUENTE); COM SAPATAS REGULADORAS DE NÍVEL ENCAIXADA E FIXADA NA BASE ATRAVÉS DE PARAFUSO M10, PERMITINDO A REGULAGEM DA MESMA TANTO NA PARTE INTERNA COMO EXTERNA DO ARMÁRIO. A SAPATA DEVE SER EM POLIPROPILENO OU NYLON COM NO MÍNIMO 50 MM DE DIÂMETRO E 35 MM DE ALTURA. NÃO DEVERÁ HAVER ESTRUTURA METÁLICA NA BASE DO ARMÁRIO. MONTAGEM: AS LATERAIS, FUNDO, TAMPO E BASE SÃO LIGADOS ENTRE SI PELO SISTEMA 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 80MM, 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.						
33	7100700067 - ARMÁRIO COM PORTAS 1080X490X800MM	200	1	R\$ 1.864,17	Und.	R\$ 372.834,00
Descrição:						
DIMENSÕES MÍNIMAS: LARGURA: 800 MM, PROFUNDIDADE: 490 MM, ALTURA: 1080 MM. TAMPO: COM FORMATO RETANGULAR, PRODUZIDO EM MDP COM 25MM DE ESPESURA 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 ESPESURA COM PARTE SUPERIOR E INFERIOR DA FITA ARREDONDADA COM RAIOS 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 ESPESURA, 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 ESPESURA NA MESMA COR DO LAMINADO. PORTAS DE ABRIR EM MDP COM 18 MM DE ESPESURA 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 ESPESURA NA MESMA COR DO LAMINADO. DOBRADIÇAS: METÁLICAS DO TIPO ZAMAK NIQUELADA PROPORCIONANDO ABERTURA DAS PORTAS DE 270°. CADA PORTA CONTÉM 2 DOBRADIÇAS. PUXADORES DO TIPO ZAMAK NIQUELADO COM FORMA CÔNCAVA, COM 130 MM DE COMPRIMENTO APROXIMADO, LOCALIZADO NA PARTE SUPERIOR DA PORTA. FECHADURA DE EMBUTIR COM ESPELHO REDUZIDO E GIRO DE 180° COM SISTEMA DE HASTE E GANCHOS TIPO CREMONA FIXO EM 02 PONTOS, FECHAMENTO SIMULTÂNEO NA PARTE INFERIOR E SUPERIOR, PARA PERFEITO TRAVAMENTO. PRATELEIRAS 02 REGULÁVEIS ATRAVÉS DE PINOS DO TIPO ZAMAK, PRODUZIDA EM MDP COM 18 MM DE ESPESURA, 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 ESPESURA (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 ESPESURA, 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 ESPESURA COLADAS PELO PROCESSO HOT MELT (COLADO A QUENTE); COM SAPATAS REGULADORAS DE NÍVEL ENCAIXADA E FIXADA NA BASE ATRAVÉS DE PARAFUSO M10, PERMITINDO A REGULAGEM DA MESMA TANTO NA PARTE INTERNA COMO EXTERNA DO ARMÁRIO. A SAPATA DEVE SER EM POLIPROPILENO OU NYLON COM NO MÍNIMO 50 MM DE DIÂMETRO E 35 MM DE ALTURA. NÃO DEVERÁ HAVER ESTRUTURA METÁLICA NA BASE DO ARMÁRIO. MONTAGEM: AS LATERAIS, FUNDO, TAMPO E BASE SÃO LIGADOS ENTRE SI PELO SISTEMA 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 80MM, 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.						
34	7100700068 - ARMÁRIO COM PORTAS 1610X490X800MM	250	1	R\$ 2.525,39	Und.	R\$ 631.347,50



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



Descrição:

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 270º. 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 180º 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 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 A QUENTE); COM SAPATAS REGULADORAS DE NÍVEL ENCAIXADA E FIXADA NA BASE ATRAVÉS DE PARAFUSO M10, PERMITINDO A REGULAGEM DA MESMA TANTO NA PARTE INTERNA COMO EXTERNA DO ARMÁRIO. A SAPATA DEVE SER EM POLIPROPILENO OU NYLON COM NO MÍNIMO 50 MM DE DIÂMETRO E 35 MM DE ALTURA. NÃO DEVERÁ HAVER ESTRUTURA METÁLICA NA BASE DO ARMÁRIO. MONTAGEM: AS LATERAIS, FUNDO, TAMPO E BASE SÃO LIGADOS ENTRE SI PELO SISTEMA 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 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200º. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.

35	7100700069 - ARMÁRIO COM PORTAS 2140X490X800MM	150	1	R\$ 3.383,13	Und.	R\$ 507.469,50
----	--	-----	---	--------------	------	----------------

Descrição:

TAMPO COM FORMATO RETANGULAR EM MDP COM 18MM DE ESPESSURA E REVESTIDO EM LAMINADO MELAMINICO DE BAIXA PRESSÃO NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO NA COR A ESCOLHER, ACABAMENTO NAS EXTREMIDADES EM FITA DE PVC DE 1MM DE ESPESSURA NA MESMA COR DO LAMINADO. O TAMPO DEVERÁ SER FIXADO AS 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 18MM DE ESPESSURA REVESTIMENTO EM AMBAS AS PARTES COM LAMINADO MELAMÍNICO BAIXA PRESSÃO NA COR A ESCOLHER, COM ACABAMENTO EM NAS EXTREMIDADES APARENTES COM BORDAS RETAS EM FITA DE PVC COM NO 1MM DE ESPESSURA NA MESMA COR DO LAMINADO; DOBRADIÇAS METÁLICAS DO TIPO ZAMAK NIQUELADA PROPORCIONANDO ABERTURA DAS PORTAS DE 270º. CADA PORTA CONTEM 4 DOBRADIÇAS. PUXADORES DO TIPO ZAMAK NIQUELADO REDONDO COM FORMA CÔNCAVA, COM 130MM DE COMPRIMENTO APROXIMADO, LOCALIZADO APROXIMADAMENTE NA PARTE CENTRAL DA PORTA. FECHADURA DE EMBUTIR COM ESPELHO REDUZIDO E GIRO DE 180º COM SISTEMA DE HASTE E GANCHOS TIPO CREMONA FIXO EM 02 PONTOS, FECHAMENTO SIMULTÂNEO NA PARTE INFERIOR E SUPERIOR, PARA PERFEITO TRAVAMENTO. PRATELEIRAS 01 FIXA LOCALIZADA APROXIMADAMENTE A 895 MM ABAIXO DO TAMPO FIXADA PELO SISTEMA LACKFIX E 04 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 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 A QUENTE); COM SAPATAS REGULADORAS DE NÍVEL ENCAIXADA E FIXADA NA BASE ATRAVÉS DE PARAFUSO M10, PERMITINDO A REGULAGEM DA MESMA TANTO NA PARTE INTERNA COMO EXTERNA DO ARMÁRIO. A SAPATA DEVE SER EM POLIPROPILENO OU NYLON COM NO MÍNIMO 50 MM DE DIÂMETRO E 35 MM DE ALTURA. NÃO DEVERÁ HAVER ESTRUTURA METÁLICA NA BASE DO ARMÁRIO. MONTAGEM: AS LATERAIS, FUNDO, TAMPO E BASE SÃO LIGADOS ENTRE SI PELO SISTEMA 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 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200º. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.

36	7100700070 - ARMÁRIO ½ PORTA 1610X490X800MM	150	1	R\$ 2.397,59	Und.	R\$ 359.638,50
----	---	-----	---	--------------	------	----------------

Descrição:

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, LATERAIS E TAMPO INTERMEDIÁRIO 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 18MM 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 NO MÍNIMO 1MM DE ESPESSURA NA MESMA COR DO LAMINADO; DOBRADIÇAS METÁLICAS DO TIPO ZAMAK NIQUELADA PROPORCIONANDO ABERTURA MÍNIMA DAS PORTAS DE 270º. CADA PORTA DEVERÁ CONTER 2 DOBRADIÇAS. PUXADORES DO TIPO ZAMAK NIQUELADO REDONDO COM FORMA CÔNCAVA, COM 130MM DE COMPRIMENTO APROXIMADO, LOCALIZADO NA PARTE SUPERIOR DA PORTA. FECHADURA DE EMBUTIR COM ESPELHO REDUZIDO E GIRO DE 180º COM SISTEMA DE HASTE E GANCHOS TIPO CREMONA, FECHAMENTO SIMULTÂNEO NA PARTE INFERIOR E SUPERIOR, PARA PERFEITO TRAVAMENTO. PRATELEIRA 01 FIXA 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 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 A QUENTE); COM SAPATAS REGULADORAS DE NÍVEL ENCAIXADA E FIXADA NA BASE ATRAVÉS DE PARAFUSO M10, PERMITINDO A REGULAGEM DA MESMA TANTO NA PARTE INTERNA COMO EXTERNA DO ARMÁRIO. A SAPATA DEVE SER EM POLIPROPILENO OU NYLON COM NO MÍNIMO 50 MM DE DIÂMETRO E 35 MM DE ALTURA.



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



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 EPOXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR AS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSAO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.

37	7100700071 - ARMÁRIO MESA 740X600X800MM	80	1	R\$ 1.609,46	Und.	R\$ 128.756,80
----	---	----	---	--------------	------	----------------

Descrição:

DIMENSÕES MÍNIMAS LARGURA: 800 MM, PROFUNDIDADE: 600 MM, ALTURA: 740 MM. TAMPO: COM FORMATO RETANGULAR, PRODUZIDO EM MDF 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 RAIOS 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 MDF 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 MDF 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: PUXADORES DO TIPO ZAMAK NIQUELADA PROPORCIONANDO ABERTURA DAS PORTAS DE 270°. CADA PORTA CONTÉM 2 DOBRADIÇAS. PUXADORES DO TIPO ZAMAK NIQUELADO COM FORMA CÔNCAVA, COM 130 MM DE COMPRIMENTO APROXIMADO, LOCALIZADO NA PARTE SUPERIOR DA PORTA. FECHADURA DE EMBUTIR COM ESPELHO REDUZIDO E GIRO DE 180° COM SISTEMA DE HASTE E GANCHOS TIPO CREMONA FIXO EM 02 PONTOS, FECHAMENTO SIMULTÂNEO NA PARTE INFERIOR E SUPERIOR, PARA PERFEITO TRAVAMENTO. PRATELEIRAS 01 REGULÁVEL ATRAVÉS DE PINOS DO TIPO ZAMAK, PRODUZIDA EM MDF 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 MDF 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 A QUENTE); COM SAPATAS REGULADORAS DE NÍVEL ENCAIXADA E FIXADA NA BASE ATRAVÉS DE PARAFUSO M10, PERMITINDO A REGULAGEM DA MESMA TANTO NA PARTE INTERNA COMO EXTERNA DO ARMÁRIO. A SAPATA DEVE SER EM POLIPROPILENO OU NYLON COM NO MÍNIMO 50 MM DE DIÂMETRO E 35 MM DE ALTURA. NÃO DEVERÁ HAVER ESTRUTURA METÁLICA NA BASE DO ARMÁRIO. MONTAGEM: AS LATERAIS, FUNDO, TAMPO E BASE SÃO LIGADOS ENTRE SI PELO SISTEMA 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 EPOXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR AS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSAO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.

38	7100700072 - BALCÃO RETO DE ATENDIMENTO ALTO 1800 A 1855MM X 1135MM X 685MM (CXHXP)	40	1	R\$ 3.181,24	Und.	R\$ 127.249,60
----	---	----	---	--------------	------	----------------

Descrição:

TAMPO TAMPO SUPERIOR E INFERIOR DE FORMATO RETANGULAR, 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 TAMPÓS 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. PAINEL FRONTAL PRODUZIDO EM CHAPA DE AÇO PERFORADA (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 EPOXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR AS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSAO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS. DIMENSÕES GERAIS MÍNIMAS: H DO TAMPO PRINCIPAL = 740MM; H DO TAMPO SUPERIOR = 1135MM; LARGURA = 1800 A 1855MM; PROFUNDIDADE = 685MM.

39	7100700073 - BALCÃO RETO DE ATENDIMENTO ALTO 1400 A 1455MM X 1135MM X 685MM (CXHXP)	40	1	R\$ 2.654,72	Und.	R\$ 106.188,80
----	---	----	---	--------------	------	----------------

Descrição:

TAMPO TAMPO SUPERIOR E INFERIOR DE FORMATO RETANGULAR, 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 TAMPÓS 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. PAINEL FRONTAL PRODUZIDO EM CHAPA DE AÇO PERFORADA (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 EPOXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR AS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSAO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS. DIMENSÕES GERAIS MÍNIMAS: H DO TAMPO PRINCIPAL = 740MM; H DO TAMPO SUPERIOR = 1135MM; LARGURA = 1400 A 1455MM; PROFUNDIDADE = 685MM.

40	7100700074 - BALCÃO RETO DE ATENDIMENTO ALTO 1000 A 1055MM X 1135MM X 685MM (CXHXP)	40	1	R\$ 2.111,59	Und.	R\$ 84.463,60
----	---	----	---	--------------	------	---------------



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



Descrição:

TAMPO TAMPO SUPERIOR E INFERIOR DE FORMATO RETANGULAR, 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. PAINEL FRONTAL PRODUZIDO EM CHAPA DE AÇO PERFORADA (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 DESTES PRODUTOS 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 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROÇÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS. DIMENSÕES GERAIS MÍNIMAS: H DO TAMPO PRINCIPAL = 740MM; H DO TAMPO SUPERIOR = 1135MM; LARGURA = 1000 A 1055MM; PROFUNDIDADE = 685MM.

41	7100700075 - BALCÃO CURVO (90°) DE ATENDIMENTO ALTO 2200MM X 1135MM X 685MM (CXHXP)	40	1	R\$ 3.900,21	Und.	R\$ 156.008,40
----	---	----	---	--------------	------	----------------

Descrição:

TAMPO 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. PAINEL FRONTAL PRODUZIDO EM CHAPA DE AÇO PERFORADA (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 DESTES PRODUTOS 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 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROÇÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS. DIMENSÕES GERAIS MÍNIMAS: H DO TAMPO PRINCIPAL = 740MM; H DO TAMPO SUPERIOR = 1130MM; LARGURA = 2200MM; PROFUNDIDADE = 685MM.

Total geral dos Itens: R\$ 7.673.990,80

4. ESTIMATIVA DE VALOR

O valor estimado para essa contratação é de R\$15.205.941,50 (quinze milhões, duzentos e cinco mil, novecentos e quarenta e um reais e cinquenta centavos).

5. LOCAL DE ENTREGA

Todos os produtos deverão ser entregues nos locais indicados na Requisição de Fornecimento de Materiais, a saber: CD - Centro de Distribuição PRONTO EXPRESS - Rod. BA 535, Km 13-14, S/N, Via Parafuso, Camaçari - Bahia.

6. PRAZO DE ENTREGA

As entregas deverão ocorrer impreterivelmente dentro do prazo máximo de 30 (trinta) dias contados a partir do recebimento da Ordem de Fornecimento, Nota de Empenho ou documento equivalente.

7. PRAZO DE VIGÊNCIA

O Registro de Preços terá validade de 12 (doze) meses, contados a partir da publicação da Ata na Imprensa Oficial.

Em caso de interesse da Administração, poderá ser gerado contrato oriundo da Ata de Registro de Preços. Este terá a validade de 12 (doze) meses contados da data de sua assinatura, podendo ter seu prazo aumentado ou



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



reduzido, mediante Termo Aditivo obedecendo aos limites legais dos arts. 57 e 65 da Lei 8.666/1993 e alterações.

8. EXIGÊNCIAS TÉCNICAS

CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO:

CERTIFICAÇÃO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU OUTRO ÓRGÃO COMPETENTE/HABILITADO ACREDITADO PELO INMETRO:

- A) APRESENTAR CERTIFICAÇÃO **NBR 13961** PARA ITENS: 52 AO 61 - LOTE 02.
- B) APRESENTAR CERTIFICAÇÃO **NBR 13966** PARA ITENS: 25 AO 40 (NOS ITENS 37,38, 39 E 40 APRESENTAR APENAS PARA AS MESAS RETAS) - LOTE 02.
- C) APRESENTAR CERTIFICAÇÃO **NBR 16031** PARA ITENS: 13 AO 16 - LOTE 01.
- D) APRESENTAR CERTIFICAÇÃO **NBR 13962** PARA ITENS: 01 AO 10 - LOTE 01.

PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP):

O PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) DEVERÁ BASEAR-SE NA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E PREVIDÊNCIA SOCIAL, APONTANDO TAMBÉM AS QUESTÕES DE USABILIDADE DO PRODUTO. O PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO DEVE SER EMITIDO POR PROFISSIONAL COM REGISTRO EM SEU CONSELHO DE CLASSE E HABILITADO NA ÁREA DE ERGONOMIA, COMPROVANDO SUA EXPERTISE EM ERGONOMIA ATRAVÉS DE CERTIFICAÇÃO OU DIPLOMA DE ESPECIALIZAÇÃO NA ÁREA. É DESEJÁVEL QUE O PROFISSIONAL PARECERISTA SEJA CERTIFICADO PELA ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (ABERGO), QUE É A INSTITUIÇÃO RECONHECIDA INTERNACIONALMENTE PELA IEA (INTERNATIONAL ERGONOMICS ASSOCIATION) PARA VERIFICAR AS COMPETÊNCIAS ESSENCIAIS EM ERGONOMIA E CERTIFICAR ESTES PROFISSIONAIS NO BRASIL.

PTEP DEVERÁ SER APRESENTADO PARA TODOS OS ITENS, EXCETO ACESSÓRIOS (BIOMBOS DIVISORES E SUPORTE PARA CPU).

CERTIFICAÇÃO DE COMPONENTES:

APRESENTAÇÃO DE LAUDOS, EMITIDOS POR LABORATÓRIOS INDEPENDENTES, ACREDITADOS PELO INMETRO, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO OBJETO DE ANÁLISE, QUE COMPROVEM QUE OS PRODUTOS A SEREM FORNECIDOS ATENDEM ÀS NORMAS ESPECIFICADAS ABAIXO;

OS LAUDOS EMITIDOS COM DATA SUPERIOR A 05 (CINCO) ANOS DA DATA DO CERTAME SÓ SERÃO ACEITOS DEVIDAMENTE ACOMPANHADOS DE DECLARAÇÃO FORMAL DO LABORATÓRIO INDEPENDENTE ATESTANDO A MANUTENÇÃO DA VALIDADE DOS TESTES;

OS LAUDOS SERÃO APRESENTADOS JUNTOS À PROPOSTA DE PREÇOS.

ITENS METÁLICOS

CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - NBR 8094, COM GRAU DE EMPOLAMENTO IGUAL A 0 (ZERO) E GRAU DE ENFERRUJAMENTO IGUAL A 0 (ZERO), COM NO MÍNIMO 900H;

CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA - NBR 8095, COM GRAU DE EMPOLAMENTO IGUAL A 0 (ZERO) E GRAU DE ENFERRUJAMENTO IGUAL A 0 (ZERO), COM NO MÍNIMO 1000H;



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À DIÓXIDO DE ENXOFRE - NBR 8096, COM GRAU DE EMPOLAMENTO IGUAL A 0 (ZERO) E GRAU DE ENFERRUJAMENTO IGUAL A 0 (ZERO), COM MÍNIMO 240H (0,2 S);

TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA - NBR 11003, GR0 (X=0 E Y=0);

TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA - NBR 10443 COM ESPESSURA MÉDIA ENTRE 80 E 90.

CERTIFICAÇÃO PARA MADEIRA:

CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR; OU

CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC - FOREST STEWARDSHIP COUNCIL OU SIMILARES, DESDE QUE EMITIDO POR ENTIDADE OU ORGANISMO CREDENCIADOR (CERTIFICADOR) RECONHECIDO NACIONAL OU INTERNACIONALMENTE;

CERTIFICADO DE REGULARIDADE - IBAMA;

CERTIFICADO CREA (DO FABRICANTE E DOS RESPECTIVOS RESPONSÁVEIS TÉCNICOS).

OS REFERIDOS CERTIFICADOS (SELOS) DEVERÃO SER PRÓPRIOS (SE FABRICANTE), OU DA FÁBRICA VINCULADA AO LICITANTE REVENDEDOR.

TODOS OS PRODUTOS OU SUBPRODUTOS DE MADEIRA QUE COMPÕEM O MOBILIÁRIO DEVERÃO, OBRIGATORIAMENTE, SER ORIUNDOS DE FLORESTAS NATIVAS OU PLANTADAS, TENDO PROCEDÊNCIA LEGAL CERTIFICADA DE MANEJO FLORESTAL.

A INSTITUIÇÃO PODERÁ, A QUALQUER TEMPO, POR AMOSTRAGEM, NAS ENTREGAS DOS PRODUTOS, SOLICITAR A COMPROVAÇÃO DE QUE TODOS OS COMPONENTES DE MADEIRA UTILIZADOS NA FABRICAÇÃO DOS MESMOS CONTENHAM MADEIRA DE ORIGEM NATIVA OU PLANTADA, PROCEDENTES DE MANEJO FLORESTAL, DE ACORDO COM A CERTIFICAÇÃO APRESENTADA.

BORDAS DE PVC

ABNT NBR 16332 - ITEM 6.1.1 - RESISTÊNCIA À LUZ UV;

ABNT NBR 16332 - ITEM 6.1.2 - DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA AO CORTE CRUZADO;

ABNT NBR 16332 - ITEM 6.1.3 - RESISTÊNCIA AO ÁLCOOL ETÍLICO;

ABNT NBR 16332 - ITEM 6.2.1 - RESISTÊNCIA À TEMPERATURA;

ABNT NBR 16332 - ANEXO A - COLAGEM (RESISTÊNCIA À TRAÇÃO);

ABNT NBR 16332 - ANEXO B - CAPILARIDADE.

ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADO:

RESILIÊNCIA - NBR 8619, COM DESEMPENHO SUPERIOR A 45% DE RESILIÊNCIA AO IMPACTO;

TEOR DE CINZAS - NBR 14961, COM VALORES ABAIXO DE 1%;



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



RESISTÊNCIA À COMPRESSÃO - NBR 8910, COM DESEMPENHO IGUAL OU MAIOR QUE 3 EM RELAÇÃO À RESISTÊNCIA A COMPRESSÃO 50% KPA;

CARACTERÍSTICAS DE QUEIMA - NBR 9178, COM VELOCIDADE DE QUEIMA MENOR OU IGUAL A 100 MM/MIN;

RESISTÊNCIA À TRAÇÃO - NBR 8515, COM VALOR IGUAL OU SUPERIOR A 8 PSI, OU 55KPA;

RESISTÊNCIA AO RASGAMENTO - NBR 8516, COM VALOR IGUAL OU SUPERIOR A 175N/M;

DENSIDADE - NBR 8537 COM DENSIDADE ENTRE 50 E 60;

DEFORMAÇÃO PERMANENTE À COMPRESSÃO - NBR 8797, COM VALOR MÁXIMO DE 18% DE DEFORMAÇÃO;

FORÇA DE INDENTAÇÃO, COM FATOR DE CONFORTO SUPERIOR A 2 - NBR 9176;

ISENÇÃO DA PRESENÇA DE CFC.

CERTIFICADO CREA, SE FABRICANTE (DO FABRICANTE E DO RESPECTIVO RESPONSÁVEL TÉCNICO).

CERTIFICAÇÃO DA EMPRESA (SOLICITAR APENAS NA APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA):

Certificado do sistema de gestão da qualidade emitido por Órgão Certificador de Sistemas (OCS) acreditado pelo INMETRO;

Certificado do sistema de gestão ambiental emitido por Órgão Certificador de Sistemas (OCS) acreditado pelo INMETRO.

9. DISPOSIÇÕES GERAIS/INFORMAÇÕES COMPLEMENTARES

a) Todos os certificados e relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO;

b) Todas as medidas poderão sofrer variação de até $\pm 5\%$, exceto quando houver medidas mínimas determinadas;

c) Os acabamentos deverão ser definidos de acordo com a tabela do fabricante;

d) Juntamente com a proposta deverá ser apresentado catálogo contendo fotos do produto ofertado e manuais de uso e garantia, atendendo as exigências contidas neste termo de referência, como critério de classificação de proposta;

e) A MONTAGEM dos móveis será executada em até 48 (quarenta e oito) horas, após sua efetiva solicitação.

10. DAS AMOSTRAS

a) Será também solicitado pelo Pregoeiro o envio de 05 (cinco) AMOSTRA(S) entre o(s) item(ns) ofertados pela licitante classificada em primeiro lugar, para serem entregues no prazo de 6 (seis) dias úteis a contar da data da solicitação, para conferência do produto com as especificações solicitadas, que serão entregues no nosso CD - Centro de Distribuição PRONTO EXPRESS - Rod. BA 535, Km 13-14, s/n, Via Parafuso, Camaçari - Bahia;

b) Os produtos apresentados e colocados à disposição da Administração como amostras serão tratados como protótipos, podendo ser manuseados, abertos, instalados e submetidos aos testes necessários, estando



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



disponível para retirada 6 (seis) dias após a homologação da licitação, no horário das 08:30 às 12:00 horas, no nosso CENTRO DE DISTRIBUIÇÃO PRONTO EXPRESS - TPC, sendo devolvidos ao licitante no estado em que se encontrarem ao final da avaliação, não cabendo ressarcimento do valor do objeto;

c) As amostras apresentadas deverão estar devidamente identificadas com o nome da licitante, conter os respectivos prospectos e manuais, se for o caso, e dispor na embalagem de informações quanto às suas características, tais como data de fabricação, prazo de validade, quantidade do produto, sua marca, número de referência, modelo, etc;

d) As amostras que não guardarem total correspondência com as características especificadas no Anexo I, bem como, com a análise técnica, não serão aceitas, ensejando a desclassificação da licitante que apresentou o menor preço sendo chamadas as licitantes remanescentes, na ordem de classificação.

11. FORMA DE PAGAMENTO

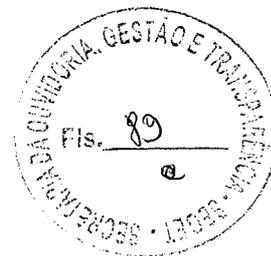
O pagamento será realizado pela unidade compradora em até TRINTA (30) dias contados a partir do recebimento definitivo do material e mediante a apresentação dos documentos fiscais legalmente exigíveis e devidamente atestados pelo servidor/comissão.

12. REGÊNCIA LEGAL

- a) LEI N.º 10.520/2002;
- b) LEI FEDERAL N.º 8.666/1993;
- c) LEI MUNICIPAL N.º 803/2007;
- d) LEI COMPLEMENTAR N.º 123/2006.



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



PREGÃO N.º 010/2020(ELETRÔNICO) - COMPEL
ANEXO II – MODELO DE PROPOSTA DE PREÇO

A		PREGÃO N.º 010/2020– (ELETRÔNICO)- COMPEL
PMC – PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI		
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL		
RAZÃO SOCIAL DA LICITANTE:		
NÚMERO DO C.N.P.J.:	TEL/FAX:	
PESSOA PARA CONTATO:		

OBJETO: Registro de Preço, para aquisição de móveis para futuras contratações de acordo com a conveniência da Administração Municipal de Camaçari.

LOTE 01							
ITEM	EX	PRODUTO	QTD.	UF	MARCA	VALOR	TOTAL
01	A,B	CADEIRA GIRATÓRIA SEM 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 (LXP), COM NO MÍNIMO 1,9 MM DE ESPESSURA, SENDO A HASTE SOLDADA NA EXTREMIDADE SUPERIOR A UMA CHAPA DE FIXAÇÃO FABRICADA EM AÇO COM NO MÍNIMO 3,35 MM DE ESPESSURA) MEDINDO 138,5X16,3X45 MM (LXPXH), 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 A UMA CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 4,75 MM DE ESPESSURA MEDINDO 55X64 MM (LXP) 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. REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO: COM VARIAÇÃO MÍNIMA ENTRE 440 A 570MM (EM RELAÇÃO AO PISO), ATRAVÉS DE PISTÃO A GÁS, ACIONAMENTO ATRAVÉS DE ALAVANCA PRODUZIDA EM ALMA DE FERRO CHATO 6X8MM REVESTIDO EM POLIPROPILENO. O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS 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 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR AS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROÇÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PÉÇAS	470				
02	A,B	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 (LXP), COM NO MÍNIMO 1,9 MM DE ESPESSURA, SENDO A HASTE SOLDADA NA EXTREMIDADE SUPERIOR A UMA CHAPA DE FIXAÇÃO FABRICADA EM AÇO COM NO MÍNIMO 3,35 MM DE ESPESSURA) MEDINDO 138,5X16,3X45 MM (LXPXH), 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 A UMA CHAPA DE	470				



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



		<p>AÇO COM NO MÍNIMO 4,75 MM DE ESPESSURA MEDINDO 55X64 MM (LXP) 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 (LXPXH), 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 (LXP) (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 (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 VARIACÃO 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 CORROÇÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS</p>				
03	A,B	<p>CADEIRA GIRATÓRIA COM REGULAGENS E BRAÇOS REGULÁVEIS - 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 É FIXADO ATRAVÉS DE UMA HASTE EM FORMA DE 'L' COMPOSTA POR SUPORTE DE HASTE PRODUZIDO EM CHAPA DE AÇO DOBRADA, HASTE FIXA PRODUZIDA EM TUBO DE AÇO NO FORMATO OBLONGO DE 25X50 (ESPESSURA MÍNIMA 1,5MM), BUCHA EM ACETAL E HASTE REGULÁVEL PRODUZIDA EM TUBO DE AÇO NO FORMATO OBLONGO DE 18X43 (ESPESSURA MÍNIMA 1,5MM), SENDO A HASTE REGULÁVEL SOLDADA NA EXTREMIDADE SUPERIOR A UMA CHAPA DE AÇO (ESPESSURA MÍNIMA 3,35MM) E FIXADA NAS 2 PORCAS GARRAS DA ALMA DO ENCOSTO POR 2 PARAFUSOS M6X20MM E NA OUTRA EXTREMIDADE O SUPORTE DE HASTE É FIXADO NA CANALETA CENTRAL ATRAVÉS DE 2 PINOS DE GIRO. O ASSENTO É FIXADO NO MECANISMO ATRAVÉS DE UM SUPORTE FRONTAL DE AÇO (ESPESSURA 2,65MM) E SUPORTE TRASEIRO DE FERRO CHATO (ESPESSURA 4,75MM), SOLDADOS NA CANALETA DO MECANISMO DA BASE, E FIXADO POR 4 PARAFUSOS M6X35MM. REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO: COM VARIACÃO ENTRE 450 A 570MM (EM RELAÇÃO AO PISO), ATRAVÉS DE PISTÃO A GÁS, ACIONAMENTO ATRAVÉS DE ALAVANCA PRODUZIDA EM ALMA DE FERRO CHATO 6X8MM REVESTIDO EM POLIPROPILENO. REGULAGEM DE INCLINAÇÃO DO ASSENTO, COM VARIACÃO ENTRE 1° A 9° (±2°), ACIONAMENTO ATRAVÉS DA ALAVANCA DE REGULAGEM PRODUZIDA EM ALMA DE FERRO CHATO 6X8MM REVESTIDO EM POLIPROPILENO E TRAVAMENTO NA POSIÇÃO DESEJADA. REGULAGEM DE ALTURA DO ENCOSTO COM VARIACÃO ENTRE 360 A 440MM EM RELAÇÃO AO ASSENTO POR SISTEMA DE REGULAGEM INTEGRADA DE NO MÍNIMO 5 POSIÇÕES DE ALTURA, ACIONAMENTO ATRAVÉS DE BOTÃO LOCALIZADO NA ESTRUTURA DO ENCOSTO, PRODUZIDO EM NYLON. REGULAGEM DE INCLINAÇÃO DO ENCOSTO EM RELAÇÃO AO ASSENTO COM VARIACÃO ENTRE 95° A 105° (±2°), ACIONAMENTO ATRAVÉS DE ALAVANCA PRODUZIDA EM ALMA DE FERRO CHATO 6X8MM REVESTIDO EM POLIPROPILENO. BRAÇO REGULÁVEL ESTRUTURA EM FORMA DE 'U' COMPOSTA POR UMA TRAVESSA FIXA PRODUZIDA EM TUBO DE AÇO NO FORMATO OBLONGO 25X50X410MM (ESPESSURA 1,5MM), SOLDADA A CHAPA CENTRAL PRODUZIDA EM AÇO, MEDINDO 68X107MM (ESPESSURA 4,75MM) ESSA TRAVESSA É FIXADA NO MECANISMO DA CADEIRA POR 4 PARAFUSOS M6X12MM, DUAS HASTES LATERAIS EM 'L', PRODUZIDA EM TUBO DE AÇO NO FORMATO OBLONGO 18X43MM (ESPESSURA 1,5MM), MEDINDO NO MÍNIMO 43X185X234MM (LXPXH) COM FURAÇÕES LATERAIS PARA REGULAGEM DE ALTURA, HASTE MÓVEL REGULÁVEL NA ALTURA POSSUI FORMATO DE 'T' INJETADA EM NYLON 6 COM 30% DE FIBRA DE VIDRO, MEDINDO 46X121X186MM (LXPXH), COMPOSTA POR HASTE DE FORMATO OBLONGO 25X50MM (ESPESSURA 2,5 MM), COM EXTREMIDADE SUPERIOR EM FORMATO CÔNICO PARA A FIXAÇÃO DO APOIO, E NA LATERAL POSSUI BOTÃO OBLONGO. BUCHA OBLONGA BIPARTIDA PRODUZIDA EM ACETAL, FIXADA ENTRE A TRAVESSA FIXA E HASTE LATERAL. REGULAGEM DE ALTURA COM CURSO DE 70MM, COM REGULAGEM EM ATÉ 8 POSIÇÕES E ACIONAMENTO ATRAVÉS DE BOTÃO OBLONGO. REGULAGEM DE LARGURA COM CURSO DE 70MM, E VARIACÃO ENTRE</p>	600			



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



		460 A 530MM ENTRE OS APOIOS (VÃO) E ACIONAMENTO ATRAVÉS DE ALAVANCA EXCÊNTRICA. 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 (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 DESTES PRODUTOS 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 200º. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PECAS.				
04	A,B	CADEIRA FIXA SEM 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/M ³ , REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIÉSTER COM CONTRA ASSENTO E BORDA PROTETORA ÚNICOS, PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO INJETADO. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO 440X430MM (L X P). ENCOSTO COMPOSTO POR ALMA EM MADEIRA COMPENSADA (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO COM ESPESSURA ENTRE 24MM (EXTREMIDADE) E 45MM (INTERMEDIÁRIA) E DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M ³ , REVESTIDO POR CAPA COM ZÍPER EM TECIDO 100% POLIÉSTER. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ENCOSTO 420X305MM (L X H). ESTRUTURA 2 TUBOS DE AÇO DE FORMATO OBLONGO 16X30MM (ESPESSURA MÍNIMA 1,5MM) DOBRADOS EM FORMATO TRAPEZOIDAL, QUE FORMAM BASE E ENCOSTO, SÃO UNIDOS POR MEIO DE SOLDA A UMA ESTRUTURA PRODUZIDA COM 2 TUBOS DE AÇO Ø22,2 (ESPESSURA MÍNIMA 1,5MM) DOBRADOS E SOLDADOS EM FORMA DE 'X'. QUATRO SAPATAS PROTETORAS, PRODUZIDAS EM POLIETILENO DE FORMATO TRAPEZOIDAL, SÃO FIXADAS NA BASE ATRAVÉS DE REBITES. FIXAÇÃO O ASSENTO É FIXADO NA ESTRUTURA POR PARAFUSOS M6X40MM. O ENCOSTO É FIXADO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DE UMA CHAPA DE AÇO (ESPESSURA MÍNIMA 2,65 MM), SOLDADA NA ESTRUTURA, E POR PARAFUSOS M6X16 MM. DIMENSÕES GERAIS MÍNIMAS: 506 X 570X 800MM (L X P X H), H DO ASSENTO: 460MM (EM RELAÇÃO AO PISO). O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS 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 200º. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PECAS	1200			
05	A,B	POLTRONA DIRETOR FIXA COM BRAÇOS - ASSENTO COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADA EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO (ESPESSURA MÍNIMA 55MM) DE DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M ³ , REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIÉSTER, COM COSTURAS HORIZONTAIS, E CONTRA ASSENTO, PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO INJETADO. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO 470X470MM (LXP). ENCOSTO COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO (ESPESSURA MÍNIMA 45MM) DE DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M ³ , REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIÉSTER, COM COSTURAS HORIZONTAIS, E CONTRA ENCOSTO PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO INJETADO. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ENCOSTO 460X430MM (LXH). ESTRUTURA COMPOSTA POR ESTRUTURA ÚNICA COM FORMATO TRAPEZOIDAL, PRODUZIDOS EM AÇO Ø25,4MM COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5MM, SOLDADO NA EXTREMIDADE FRONTAL SUPERIOR E POSTERIOR A 2 TRAVESSAS DE SUPORTE DO ASSENTO PRODUZIDAS EM AÇO Ø25,4MM (ESPESSURA 1,5MM), ENTRE AS QUAIS É SOLDADA CHAPA DE FIXAÇÃO DA MOLA DO ENCOSTO MEDINDO 135X75MM (L X P) (ESPESSURA 4,75MM). RECEBE 4 SAPATAS MEIA CANA PRODUZIDAS EM NYLON, ENCAIXADAS NA BASE DA ESTRUTURA. FIXAÇÃO O ENCOSTO É FIXADO ATRAVÉS DE HASTE FIXA DOBRADA EM FORMA DE 'L' MEDINDO APROXIMADAMENTE 76X218X300MM (LXPXH) PRODUZIDA EM BARRA DE AÇO (ESPESSURA 8MM), SENDO A HASTE PARAFUSADA NA EXTREMIDADE SUPERIOR NAS 2 PORCAS GARRA FIXADAS NA ALMA DO ENCOSTO POR 2 PARAFUSOS M6X25MM E NA EXTREMIDADE INFERIOR PARAFUSADA NA CHAPA DE FIXAÇÃO DA MOLA DO ENCOSTO ATRAVÉS DE 2 PARAFUSOS M10X16MM. O ASSENTO É FIXADO ATRAVÉS DAS TRAVESSAS DE SUPORTE DO ASSENTO POR 4 PARAFUSOS M6X20MM. BRAÇO APOIO FIXO HASTE DOBRADA EM FORMA DE 'U' PRODUZIDA EM TUBO DE AÇO NO FORMATO OBLONGO 18X43MM (ESPESSURA 1,5MM), SOLDADA NAS EXTREMIDADES, UMA CHAPA EM AÇO NO FORMATO OBLONGO, MEDINDO 45X120MM (LXP) (ESPESSURA 3,35MM) ATRAVÉS DA QUAL SERÃO FIXADOS OS APOIOS. APOIO DE BRAÇO CONSTITUÍDO DE APOIO COM TEXTURA NA FACE SUPERIOR, PRODUZIDO COM COMPOSTO DE ELASTÔMERO TERMOPLÁSTICO PP/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 POR MEIO DE DOIS PARAFUSOS 5,0X14MM. DISTÂNCIA ENTRE BRAÇOS 470MM. DIMENSÕES GERAIS MÍNIMAS: 645X 612 X 880MM (L COM BRAÇOS X P X H), H ASSENTO: 460MM (EM	160			



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



		RELAÇÃO AO PISO), ALTURA DO ENCOSTO MÍNIMA: 460MM (EM RELAÇÃO AO ASSENTO), ALTURA DO ENCOSTO MÍNIMA: 880MM (EM RELAÇÃO AO PISO). O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS 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 EPOXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80µM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200º. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROÇÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS				
06	A,B	POLTRONA DIRETOR GIRATÓRIA COM REGULAGENS E BRAÇOS REGULÁVEIS - ASSENTO COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO (ESPESSURA MÍNIMA 55MM) DE DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M ³ , REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIÉSTER, COM COSTURAS HORIZONTAIS, E CONTRA ASSENTO E BORDA PROTETORA ÚNICOS, PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO INJETADO. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO 470X470MM (L X P). ENCOSTO COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO (ESPESSURA MÍNIMA 45MM) DE DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M ³ , REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIÉSTER, COM COSTURAS HORIZONTAIS, E CONTRA ENCOSTO PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO INJETADO. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ENCOSTO 460X430MM (LXH). ESTRUTURA COMPOSTA POR BASE GIRATÓRIA PRODUZIDA EM NYLON 6, REFORÇADA COM 30% DE FIBRA DE VIDRO, APRESENTANDO PARTE SUPERIOR CORRUGADA, 5 RODÍZIOS DE DUPLO GIRO (Ø50MM) INJETADOS EM NYLON 6 PARA RODÍZIO COMUM. PISTÃO AMORTECEDOR A GÁS. MECANISMO SINCRONIZADO ENTRE ASSENTO E ENCOSTO COM RELAÇÃO 2:1, PERMITINDO AO USUÁRIO MELHOR POSIÇÃO SEM COM ISTO DESPROTEGÊ-LO DAS FUNÇÕES ERGONÔMICAS. FIXAÇÃO A FIXAÇÃO DO ENCOSTO É FEITA ATRAVÉS DE UMA MOLA PRODUZIDA EM BARRA DE AÇO (ESPESSURA MÍNIMA 5/16"), FIXADA JUNTO AO MECANISMO DE REGULAGEM DE ALTURA. O CONJUNTO MOLA E ENCOSTO SÃO FIXADOS NO MECANISMO SINCRONIZADO, ATRAVÉS DE PARAFUSO M8 X 16MM. APOIO REGULÁVEL ESTRUTURA EM FORMA DE 'U' COMPOSTA POR UMA TRAVESSA FIXA PRODUZIDA AÇO CHATO 50,8X406X6,4MM (LXPXH), SOLDADA A UM TUBO DE FORMATO OBLONGO 25X50 (ESPESSURA 1,5MM), ESSA TRAVESSA É FIXADA NO MECANISMO DA CADEIRA POR PARAFUSOS, DUAS HASTES LATERAIS EM 'L', PRODUZIDA EM TUBO DE AÇO NO FORMATO OBLONGO 18X43MM (ESPESSURA 1,5MM), MEDINDO 43X185X274MM (LXPXH) COM FURAÇÕES LATERAIS PARA REGULAGEM DE ALTURA, HASTE MÓVEL REGULÁVEL NA ALTURA POSSUI FORMATO DE 'T' INJETADA EM NYLON 6 COM 30% DE FIBRA DE VIDRO, MEDINDO 46X121X186MM (LXPXH), COMPOSTA POR HASTE DE FORMATO OBLONGO 25X50MM (ESPESSURA 2,5 MM), COM EXTREMIDADE SUPERIOR EM FORMATO CÔNICO PARA A FIXAÇÃO DO APOIO, E NA LATERAL POSSUI BOTÃO OBLONGO. BUCHA OBLONGA BIPARTIDA PRODUZIDA EM ACETAL, FIXADA ENTRE A TRAVESSA FIXA E HASTE LATERAL. REGULAGEM DE ALTURA COM CURSO DE 70MM, COM REGULAGEM EM ATÉ 8 POSIÇÕES E ACIONAMENTO ATRAVÉS DE BOTÃO OBLONGO. REGULAGEM DE LARGURA COM CURSO DE 70MM, E VARIAÇÃO ENTRE 460 A 530MM ENTRE OS APOIOS (VÃO) E ACIONAMENTO ATRAVÉS DE ALAVANCA EXCÊNTRICA. APOIO COM TEXTURA NA FACE SUPERIOR, PRODUZIDO COM COMPOSTO DE ELASTÔMERO TERMOPLÁSTICO PARA EDPM, COM CERDAS INTERNAS QUE OPEREM 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 ENTRE 450 A 580MM (EM RELAÇÃO AO PISO), ATRAVÉS DE PISTÃO A GÁS, ACIONAMENTO ATRAVÉS DE ALAVANCA PRODUZIDA EM ALMA DE FERRO CHATO 6X8MM REVESTIDO EM POLIPROPILENO. REGULAGEM DE ALTURA DO ENCOSTO: COM VARIAÇÃO ENTRE 460 A 530 MM (EM RELAÇÃO AO ASSENTO) POR SISTEMA DE REGULAGEM INTEGRADA DE 6 POSIÇÕES DE ALTURA, ACIONAMENTO AUTOMÁTICO ATRAVÉS DE CREMALHEIRA INTERNA. REGULAGEM DE INCLINAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO (SINCRONIZADO) ACIONAMENTO ATRAVÉS DA ALAVANCA DE REGULAGEM COM TRAVAMENTO EM 5 POSIÇÕES. COM REGULAGEM DE INTENSIDADE DO RELAX ATRAVÉS DE MANÍPULO. REGULAGEM DE PROFUNDIDADE DO ASSENTO: AJUSTE DE PROFUNDIDADE DO ASSENTO COM CURSO DE 60MM, COM 7 POSIÇÕES DE PARADA, COM ACIONAMENTO ATRAVÉS DE ALAVANCA. O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS 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 EPOXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80µM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200º. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROÇÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS	180			
07	A,B	POLTRONA PRESIDENTE COM REGULAGENS E BRAÇOS REGULÁVEIS -ASSENTO COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO (ESPESSURA MÍNIMA 55MM) DE DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M ³ , REVESTIDO EM TECIDO 100% LÃ, COM COSTURAS HORIZONTAIS, E CONTRA ASSENTO PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO INJETADO. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO 470X470MM (L X P). ENCOSTO COMPOSTO POR ALMA EM MADEIRA COMPENSADA (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO (ESPESSURA MÍNIMA 45MM) DE DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M ³ , REVESTIDO EM TECIDO 100% LÃ, COM COSTURAS HORIZONTAIS, E CONTRA ENCOSTO PRODUZIDOS EM POLIESTIRENO TERMO FORMADO. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ENCOSTO 450X610MM (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 PARA RODÍZIO. PISTÃO A GÁS, COM	100			



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



		<p>CAPA TELESCÓPICA PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO E MECANISMO DE REGULAGEM. FIXAÇÃO A FIXAÇÃO DO ENCOSTO É FEITA ATRAVÉS DE UMA MOLA PRODUZIDA EM BARRA DE AÇO (ESPESSURA MÍNIMA 5/16"), FIXADA JUNTO AO MECANISMO DE REGULAGEM DE ALTURA. O CONJUNTO MOLA E ENCOSTO SÃO FIXADOS NO MECANISMO ATRAVÉS DE SUPORTE EM FORMATO DE 'U', PRODUZIDO EM CHAPA DE AÇO (ESPESSURA 3,35MM) COM ACABAMENTO EM POLIPROPILENO. BRAÇO REGULÁVEL ESTRUTURA EM FORMA DE 'U' COMPOSTA POR UMA TRAVESSA FIXA PRODUZIDA EM TUBO DE AÇO NO FORMATO OBLONGO 25X50X410MM (ESPESSURA 1,5MM), SOLDADA A CHAPA CENTRAL PRODUZIDA EM AÇO, MEDINDO 68X107MM (ESPESSURA 4,75MM) ESSA TRAVESSA É FIXADA NO MECANISMO DA CADEIRA POR 4 PARAFUSOS M6X12MM, DUAS HASTES LATERAIS EM 'L', PRODUZIDA EM TUBO DE AÇO NO FORMATO OBLONGO 18X43MM (ESPESSURA 1,5MM), MEDINDO NO MÍNIMO 43X185X234MM (LXPXH) COM FURAÇÕES LATERAIS PARA REGULAGEM DE ALTURA, HASTE MÓVEL REGULÁVEL NA ALTURA POSSUI FORMATO DE 'T' INJETADA EM NYLON 6 COM 30% DE FIBRA DE VIDRO, MEDINDO 46X121X186MM (LXPXH), COMPOSTA POR HASTE DE FORMATO OBLONGO 25X50MM (ESPESSURA 2,5 MM), COM EXTREMIDADE SUPERIOR EM FORMATO CÔNICO PARA A FIXAÇÃO DO APOIO, E NA LATERAL POSSUI BOTÃO OBLONGO. BUCHA OBLONGA BIPARTIDA PRODUZIDA EM ACETAL, FIXADA ENTRE A TRAVESSA FIXA E HASTE LATERAL. REGULAGEM DE ALTURA COM CURSO DE 70MM, COM REGULAGEM EM ATÉ 8 POSIÇÕES E ACIONAMENTO ATRAVÉS DE BOTÃO OBLONGO. REGULAGEM DE LARGURA COM CURSO DE 70MM, E VARIAÇÃO ENTRE 460 A 530MM ENTRE OS APOIOS (VÃO) E ACIONAMENTO ATRAVÉS DE ALAVANCA EXCÊNTRICA. 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 (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 ENTRE 450 A 560MM (EM RELAÇÃO AO PISO), ATRAVÉS DE PISTÃO A GÁS, ACIONAMENTO ATRAVÉS DE ALAVANCA PRODUZIDA EM ALMA DE BARRA DE AÇO TREFILADO 6X8MM REVESTIDO EM POLIPROPILENO. REGULAGEM DE INCLINAÇÃO DO ASSENTO COM TRAVAMENTO NA POSIÇÃO DESEJADA ACIONAMENTO ATRAVÉS DA ALAVANCA DE REGULAGEM PRODUZIDA EM ALMA DE FERRO CHATO 6X8MM REVESTIDO EM POLIPROPILENO. REGULAGEM DE ALTURA DO ENCOSTO: COM VARIAÇÃO ENTRE 650 A 710MM (EM RELAÇÃO AO ASSENTO) POR SISTEMA DE REGULAGEM INTEGRADA DE 6 POSIÇÕES DE ALTURA, ACIONAMENTO ATRAVÉS DE CREMALHEIRA INTERNA. REGULAGEM DE INCLINAÇÃO DO ENCOSTO: COM VARIAÇÃO DE 100° A 105° (±2°) EM RELAÇÃO AO ASSENTO ACIONAMENTO ATRAVÉS DE ALAVANCA PRODUZIDA EM ALMA DE FERRO CHATO 6X8MM REVESTIDO EM POLIPROPILENO. O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS 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 PECAS</p>				
08	A,B	<p>POLTRONA FIXA COM PRANCHETA E PORTA LIVROS - ASSENTO COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADA EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO (ESPESSURA MÍNIMA 55MM) DE DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M³, REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIÉSTER, COM COSTURAS HORIZONTAIS, E CONTRA ASSENTO, PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO INJETADO. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO 470X470MM (LXP), SENDO 460MM DE PROFUNDIDADE ÚTIL. ENCOSTO COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO (ESPESSURA MÍNIMA 45MM) DE DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M³, REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIÉSTER, COM COSTURAS HORIZONTAIS, E CONTRA ENCOSTO PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO INJETADO. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ENCOSTO 460X430MM (LXH). ESTRUTURA COMPOSTA POR ESTRUTURA ÚNICA COM FORMATO TRAPEZOIDAL, PRODUZIDOS EM AÇO Ø25,4MM (ESPESSURA 1,5MM), SOLDADO NA EXTREMIDADE FRONTAL SUPERIOR E POSTERIOR A 2 TRAVESSAS DE SUPORTE DO ASSENTO PRODUZIDAS EM AÇO Ø25,4MM (ESPESSURA 1,5MM), ENTRE AS QUAIS É SOLDADA CHAPA DE FIXAÇÃO DA MOLA DO ENCOSTO MEDINDO 135X75MM (L X P) (ESPESSURA 4,75MM). RECEBE 4 SAPATAS MEIA CANA PRODUZIDAS EM NYLON, ENCAIXADAS NA BASE DA ESTRUTURA. FIXAÇÃO O ENCOSTO É FIXADO ATRAVÉS DE HASTE FIXA DOBRADA EM FORMA DE 'L' MEDINDO 76X218X300MM (LXPXH) PRODUZIDA EM BARRA DE AÇO (ESPESSURA 8MM), SENDO A HASTE PARAFUSADA NA EXTREMIDADE SUPERIOR NAS 2 PORCAS GARRA FIXADAS NA ALMA DO ENCOSTO POR 2 PARAFUSOS M6X25MM E NA EXTREMIDADE INFERIOR PARAFUSADA NA CHAPA DE FIXAÇÃO DA MOLA DO ENCOSTO ATRAVÉS DE 2 PARAFUSOS M10X16MM. O ASSENTO É FIXADO ATRAVÉS DAS TRAVESSAS DE SUPORTE DO ASSENTO POR 4 PARAFUSOS M6X20MM. PRANCHETA TAMPO MEDIDA MÍNIMA 300X250MM (LXP) PRODUZIDO EM AGLOMERADO DE 18MM COM ACABAMENTO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP) E FITA DE BORDA EM PVC BATIDA COM 3MM DE ESPESSURA, ABANALADA. O MECANISMO ESCAMOTEÁVEL É COMPOSTO POR APOIO DE FIXAÇÃO DO TAMPO PRODUZIDO EM CHAPA DE AÇO SOLDADO AO MECANISMO (FORMADO POR SUPORTE FIXO E UM SUPORTE GIRATÓRIO PRODUZIDOS EM AÇO) E FIXADO NA CHAPA DE AÇO LOCALIZADA NA ESTRUTURA DO BRAÇO. PORTA LIVROS: PRODUZIDOS EM AÇO TREFILADO DE Ø 4MM, MEDINDO 341X415MM, RECEBENDO SOLDA DE PROJEÇÃO NOS PONTOS DE CRUZAMENTO DA MALHA DE APOIO COM O CONTOURNO DO PORTA LIVROS. DIMENSÕES GERAIS MÍNIMAS: 635X 612 X 880MM (L COM BRAÇOS X P X H), H ASSENTO: 460MM (EM RELAÇÃO AO PISO), H ENCOSTO: 460MM (EM RELAÇÃO AO ASSENTO), H PARTES: 880MM (EM RELAÇÃO AO PISO). O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES</p>	300			



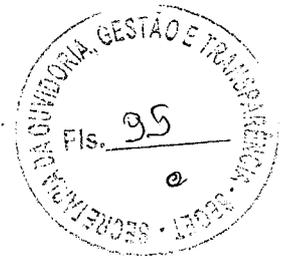
ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



		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					
09	A,B	POLTRONA FIXA EM POLIPROPILENO - CADEIRA FIXA EM POLIPROPILENO SEM BRAÇOS. ENCOSTO DEVERÁ SER FORNECIDO EM ESPALDAR BAIXO, EM FORMATO ANATÔMICO DE ACORDO COM OS PADRÕES NORMATIVOS DE ERGONOMIA, EM POLIPROPILENO INJETADO, COR A DEFINIR, COM BORDAS ARREDONDADAS, COM MEDIDAS MÍNIMAS DE 470X245 MM (LXH), COM ESPESURA MÉDIA DE 5 MM. ASSENTO DEVERÁ SER FORNECIDO EM FORMATO ANATÔMICO DE ACORDO COM OS PADRÕES NORMATIVOS DE ERGONOMIA, EM POLIPROPILENO INJETADO, COR A DEFINIR, COM BORDAS ARREDONDADAS, COM MEDIDAS MÍNIMAS DE 440X470 MM (LXP), COM ESPESURA MÉDIA DE 5,5 MM. ESTRUTURA DEVERÁ SER FORNECIDA EM TUBO DE AÇO COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 19 MM E COM NO MÍNIMO 1,9 MM DE ESPESURA, FORMADA POR 2 PÉS FRONTAIS, INTERLIGADOS POR TRAVESSAS HORIZONTAIS E SOLDADOS AOS PÉS POSTERIORES, SENDO OS PÉS POSTERIORES PROLONGAMENTO DA ESTRUTURA DO ENCOSTO. DEVERÁ POSSUIR SAPATAS ARTICULÁVEIS PROTETORAS EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO E ENCAIXADAS NA BASE DA ESTRUTURA. ASSENTO FIXADO À ESTRUTURA POR PARAFUSOS, POSSUINDO 2 PROTETORES LATERAIS E 1 PINO CENTRAL CILÍNDRICO EM POLIETILENO PERMITINDO O EMPILHAMENTO, SEM DANIFICAR O ASSENTO. O ENCOSTO DEVE SER ENCAIXADO À ESTRUTURA NA PARTE SUPERIOR E FIXADO POSTERIORMENTE POR PARAFUSOS. DIMENSÕES GERAIS: 477X587X855 MM (LXPXH). EMPILHÁVEL ATÉ 6 UNIDADES. 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	200				
10	A,B	POLTRONA PRESIDENTE TELADA - ASSENTO DEVERÁ SER FORNECIDO EM FORMATO ANATÔMICO DE ACORDO COM OS PADRÕES NORMATIVOS DE ERGONOMIA, DEVERÁ SER ESTRUTURADO POR 'ALMA' EM POLIPROPILENO INJETADO COM NO MÍNIMO 12 MM DE ESPESURA, COM PORCAS GARRAS PARA A FIXAÇÃO DO ASSENTO AO MECANISMO DESLIZANTE. ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO COM ESPESURA MÍNIMA DE 48 MM E DENSIDADE MÍNIMA DE 50 KG/M³ DEVENDO SER UTILIZADO EM SEU PROCESSO, MÉTODO DE EXPANSÃO POR ÁGUA, ELIMINANDO SE USO DE PRODUTOS QUÍMICOS GARANTINDO A RESISTÊNCIA E QUALIDADE. REVESTIDO EM TECIDO, VINIL OU COURO. CONTRA ASSENTO DEVERÁ SER INJETADO EM POLIPROPILENO, DISPENSANDO O USO DE PERFIL DE BORDA. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO 470X475 MM (LXP). ENCOSTO DEVERÁ SER EM ESPALDAR ALTO, DE ACORDO COM OS PADRÕES NORMATIVOS DE ERGONOMIA, COM ESTRUTURA INJETADA EM POLIAMIDA TIPO 6 COM REFORÇO EM FIBRA DE VIDRO. REVESTIDO EM TELA FLEXÍVEL COMPOSTA DE FIOS DE POLIÉSTER E RECOBERTA COM PVC, COM REFORÇO LATERAL EM PERFIL DE PVC, COSTURADO JUNTO À TELA E BORDA DE ACABAMENTO SUPERIOR E INFERIOR. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ENCOSTO 450X120X600 MM (LXPXH). APOIO LOMBAR DEVERÁ SER INJETADO EM POLIPROPILENO MEDINDO 440X90 MM (LXH). APOIO DE CABEÇA DEVERÁ SER COMPOSTO POR 'ALMA' EM POLÍMERO TERMOPLÁSTICO, ESTOFADO POR ESPUMA DE POLIURETANO E REVESTIDO NO MESMO MATERIAL DO ENCOSTO, COM ACABAMENTO POSTERIOR EM TERMOPLÁSTICO INJETADO. DIMENSÕES DO APOIO DE CABEÇA 300X35X167 MM (LXPXH). BRAÇO REGULÁVEL DEVERÁ SER FORNECIDO COM ESTRUTURA EM FORMA DE 'U', COMPOSTA POR BARRA CENTRAL EM AÇO, DUAS HASTES EM FORMATO DE 'L' NAS EXTREMIDADES INJETADAS EM POLIAMIDA TIPO 6 COM REFORÇO DE 30% DE FIBRA DE VIDRO, RESPONSÁVEIS PELA REGULAGEM DA LARGURA, DUAS HASTES EM FORMATO DE 'T' INJETADAS EM POLIAMIDA TIPO 6 COM REFORÇO DE 30% DE FIBRA DE VIDRO, COM BOTÃO LATERAL RESPONSÁVEIS PELA REGULAGEM DA ALTURA. APOIO DE BRAÇO EM ELASTÔMERO TERMOPLÁSTICO, MEDINDO 80X213X12 MM (LXPXH) COM 'ALMA' INJETADA EM POLIPROPILENO. ESTRUTURA DEVERÁ SER COMPOSTA POR BASE GIRATÓRIA DE 5 HASTES RETAS INJETADA EM ALUMÍNIO COM ACABAMENTO POLIDO, Ø700 MM, 5 RODÍZIOS DE DUPLO GIRO (Ø65 MM) INJETADOS EM POLIAMIDA TIPO 6 COM REFORÇO EM POLIURETANO PARA RODÍZIO PISO FRIJO (MAIOR RESISTÊNCIA À ABRASÃO). COLUNA EM TUBO Ø50 MM E PISTÃO A GÁS QUE ATENDE AS NORMAS INTERNACIONAIS DE QUALIDADE E SEGURANÇA DIN 4550 CLASSE 3, PARA REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO. MECANISMO SINCRONIZADO PARA REGULAGEM DE INCLINAÇÃO DO ASSENTO/ENCOSTO. O ASSENTO DEVE SER FIXADO NO MECANISMO DESLIZANTE POR PARAFUSOS E O ENCOSTO DEVE SER FIXADO NO MECANISMO POR PARAFUSOS. REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO DEVERÁ SER ATRAVÉS DE PISTÃO A GÁS COM CURSO DE 100 MM E ACIONAMENTO ATRAVÉS DE ALAVANCA. REGULAGEM DE PROFUNDIDADE DO ASSENTO DEVERÁ SER ATRAVÉS DE MECANISMO DESLIZANTE COM CURSO DE 60 MM EM 7 ESTÁGIOS E ACIONAMENTO POR ALAVANCA EM POLIAMIDA. REGULAGEM DE ALTURA DO ENCOSTO DEVERÁ SER COM CURSO DE 60 MM (EM RELAÇÃO AO ASSENTO), MECANISMO DE REGULAGEM DE ALTURA INTEGRADA AO SUPORTE DE FIXAÇÃO NO MECANISMO EM FORMATO DE 'L' INJETADO EM POLIAMIDA TIPO 6 COM REFORÇO EM FIBRA DE VIDRO E ACIONAMENTO ATRAVÉS DE ALAVANCA. REGULAGEM DE ALTURA DO APOIO LOMBAR COM CURSO DE 110 MM E ACIONAMENTO DESLIZANTE. O APOIO DE CABEÇA DEVE POSSUIR REGULAGEM DE INCLINAÇÃO E REGULAGEM DE ALTURA COM CURSO DE 55 MM E ACIONAMENTO TIPO CATRACA. REGULAGEM DE INCLINAÇÃO DO ASSENTO/ENCOSTO DEVERÁ SER COM INCLINAÇÃO SINCRONIZADA NA PROPORÇÃO DE 2:1 E COM ACIONAMENTO ATRAVÉS DE BOTÃO. REGULAGEM DE ALTURA DO APOIO BRAÇO DEVERÁ SER COM	50				



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



		CURSO DE 100 MM (EM RELAÇÃO AO ASSENTO), REGULAGEM INTEGRADA EM 10 POSIÇÕES E ACIONAMENTO ATRAVÉS DE BOTÃO. REGULAGEM DE ABERTURA DO APOIO BRAÇO DEVERÁ SER COM CURSO DE 80 MM (DIMENSÃO ENTRE OS APOIOS) E ACIONAMENTO ATRAVÉS DE MANIPULO TRAVA. O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS 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 μ M, 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				
11	A,B	CADEIRA FIXA 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/M ³ , REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIÉSTER COM CONTRA ASSENTO E BORDA PROTETORA ÚNICOS, PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO INJETADO. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO 440X430MM (L X P). ENCOSTO COMPOSTO POR ALMA EM MADEIRA COMPENSADA (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO COM ESPESSURA ENTRE 24MM (EXTREMIDADE) E 45MM (INTERMEDIÁRIA) E DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M ³ , REVESTIDO POR CAPA COM ZÍPER EM TECIDO 100% POLIÉSTER. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ENCOSTO 420X305MM (L X H). ESTRUTURA 2 TUBOS DE AÇO DE FORMATO OBLONGO 16X30MM (ESPESSURA MÍNIMA 1,5MM) DOBRADOS EM FORMATO TRAPEZOIDAL, QUE FORMAM O BRAÇO E BASE DO ENCOSTO, SÃO UNIDOS POR SOLDA A UMA ESTRUTURA PRODUZIDA COM 2 TUBOS DE AÇO Ø22,2 (ESPESSURA MÍNIMA 1,5MM) DOBRADOS E SOLDADOS EM FORMA DE 'X'. APOIO FIXO PRODUZIDO EM POLIURETANO INJETADO, MEDIDA MÍNIMA 53X324X23MM (LXPXH), INJETADO JUNTO A UMA ALMA DE AÇO MEDINDO 32X23X296MM (LXPXH), COM ESPESSURA DE 3,2MM. QUATRO SAPATAS PROTETORAS, PRODUZIDAS EM POLIPROPILENO DE FORMATO TRAPEZOIDAL, SÃO FIXADAS NA BASE ATRAVÉS DE REBITES. FIXAÇÃO O ASSENTO É FIXADO NA ESTRUTURA POR PARAFUSOS M6X40MM. O ENCOSTO É FIXADO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DE UMA CHAPA DE AÇO (ESPESSURA MÍNIMA 2,65 MM), SOLDADA NA ESTRUTURA, E POR PARAFUSOS M6X16 MM. DIMENSÕES GERAIS MÍNIMAS: 530 X 570X 820MM (LXPXH), ALTURA DO ASSENTO: 460MM (EM RELAÇÃO AO PISO). O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS 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 μ M, 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	250			
12	A,B	CADEIRA FIXA TRAPEZOIDAL COM PRANCHETA DOBRÁVEL E PORTA LIVRO - ASSENTO COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO (ESPESSURA MÍNIMA 35MM) DE DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M ³ , REVESTIDO EM VINIL OU TECIDO 100% POLIÉSTER COM CONTRA ASSENTO E BORDA PROTETORA ÚNICOS, PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO INJETADO. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO 440X430MM (L X P). ENCOSTO COMPOSTO POR ALMA EM MADEIRA COMPENSADA (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO COM ESPESSURA ENTRE 24MM (EXTREMIDADE) E 45MM (INTERMEDIÁRIA) E DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M ³ , REVESTIDO POR CAPA COM ZÍPER EM VINIL OU TECIDO 100% POLIÉSTER. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ENCOSTO 420X305MM (L X H). BRAÇO COM PRANCHETA DOBRÁVEL: BRAÇO TRAPEZOIDAL PROLONGAMENTO DA ESTRUTURA COMPOSTO POR TUBO DE AÇO INDUSTRIAL OBLONGO MEDINDO 30X16 MM (LXH) COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5MM, PRANCHETA PRODUZIDA EM MDP DE NO MÍNIMO 18MM ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA COM BORDAS EM FITA DE PVC, MECANISMO GIRATÓRIO DA PRANCHETA COM PARADA NA POSIÇÃO HORIZONTAL E VERTICAL (GIRO DE 90°). PORTA LIVROS PRODUZIDOS EM AÇO TREFILADO DE Ø 4MM, MEDINDO 341X415MM, RECEBENDO SOLDA DE PROJEÇÃO NOS PONTOS DE CRUZAMENTO DA MALHA DE APOIO COM O CONTOURNO DO PORTA LIVROS. ESTRUTURA: 2 TUBOS DE AÇO DE FORMATO OBLONGO 16X30MM (ESPESSURA MÍNIMA 1,5MM) DOBRADOS EM FORMATO TRAPEZOIDAL, QUE FORMAM BASE E ENCOSTO, SÃO UNIDOS POR MEIO DE SOLDA A UMA ESTRUTURA PRODUZIDA COM 2 TUBOS DE AÇO Ø22,2 (ESPESSURA MÍNIMA 1,5MM) DOBRADOS E SOLDADOS EM FORMA DE 'X'. QUATRO SAPATAS PROTETORAS, PRODUZIDAS EM POLIETILENO DE FORMATO TRAPEZOIDAL, SÃO FIXADAS NA BASE ATRAVÉS DE REBITES. ACABAMENTO: O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS 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 μ M, 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	100			
13	A,B	LONGARINA CADEIRA 02 LUGARES - ASSENTO COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO (ESPESSURA MÍNIMA 35MM) DE DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M ³ , 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	120			



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



		(EXTREMIDADE) E 45MM (INTERMEDIÁRIA) E DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M ³ , 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 ESTRUTURA DA BASE DA LONGARINA: COMPOSTA POR TRAVESSA CENTRAL HORIZONTAL PRODUZIDA EM TUBO DE AÇO 30X70MM E DUAS COLUNAS VERTICAIS EM TUBO DE AÇO REDONDO Ø 2' SOLDADOS NA MESMA. DUAS BASES PRODUZIDAS EM ALUMÍNIO, ENCAIXADAS NAS COLUNAS VERTICAIS. RECEBE QUATRO SAPATAS EM NYLON, ENCAIXADAS EM CADA BASE. A FIXAÇÃO DO ENCOSTO NO ASSENTO É FEITA ATRAVÉS DE UMA HASTE PRODUZIDA EM TUBO DE FORMATO OBLONGO 18X43MM. O ENCOSTO POSSUI DUAS PORCAS GARRAS FIXADAS NA ALMA (NA PARTE DE TRÁS DA MESMA) ONDE FIXA SE A HASTE, ATRAVÉS DE PARAFUSOS M6X20MM E A MESMA SERA PRESA NA TRAVESSA CENTRAL HORIZONTAL DA LONGARINA EM UMA CANALETA PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO ATRAVÉS DE PARAFUSOS M10X16MM, A CANALETA É PRESA A UMA BRAÇADEIRA EM CHAPA DE AÇO POR PARAFUSOS M6X12MM. O ASSENTO É FIXADO NA TRAVESSA CENTRAL HORIZONTAL DA LONGARINA PELA MESMA CANALETA ONDE FIXA SE O ENCOSTO. ACABAMENTO: 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.				
14	A,B	LONGARINA CADEIRA 03 LUGARES - ASSENTO COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO (ESPESSURA MÍNIMA 35MM) DE DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M ³ , 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/M ³ , 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 ESTRUTURA DA BASE DA LONGARINA: COMPOSTA POR TRAVESSA CENTRAL HORIZONTAL PRODUZIDA EM TUBO DE AÇO 30X70MM E DUAS COLUNAS VERTICAIS EM TUBO DE AÇO REDONDO Ø 2' SOLDADOS NA MESMA. DUAS BASES PRODUZIDAS EM ALUMÍNIO, ENCAIXADAS NAS COLUNAS VERTICAIS. RECEBE QUATRO SAPATAS EM NYLON, ENCAIXADAS EM CADA BASE. A FIXAÇÃO DO ENCOSTO NO ASSENTO É FEITA ATRAVÉS DE UMA HASTE PRODUZIDA EM TUBO DE FORMATO OBLONGO 18X43MM. O ENCOSTO POSSUI DUAS PORCAS GARRAS FIXADAS NA ALMA (NA PARTE DE TRÁS DA MESMA) ONDE FIXA SE A HASTE, ATRAVÉS DE PARAFUSOS M6X20MM E A MESMA SERA PRESA NA TRAVESSA CENTRAL HORIZONTAL DA LONGARINA EM UMA CANALETA PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO ATRAVÉS DE PARAFUSOS M10X16MM, A CANALETA É PRESA A UMA BRAÇADEIRA EM CHAPA DE AÇO POR PARAFUSOS M6X12MM. O ASSENTO É FIXADO NA TRAVESSA CENTRAL HORIZONTAL DA LONGARINA PELA MESMA CANALETA ONDE FIXA SE O ENCOSTO. ACABAMENTO: 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.	170			
15	A,B	LONGARINA POLTRONA 02 LUGARES 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/M ³ , REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIÉSTER COM CONTRA ASSENTO E BORDA PROTETORA ÚNICOS, PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO INJETADO. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO 470X470MM (L X P), SENDO 460MM DE PROFUNDIDADE ÚTIL. ENCOSTO COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO COM ESPESSURA ENTRE 35MM E DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M ³ , REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIÉSTER COM CONTRA ENCOSTO E BORDA PROTETORA ÚNICOS, PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO INJETADO. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ENCOSTO 460X430MM (L X H). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO: A UNIÃO ENTRE O ASSENTO E O ENCOSTO É FEITA POR MEIO DE UMA MOLA DE BARRA DE AÇO COM LARGURA DE 76 MM POR 8 MM DE ESPESSURA, DOBRADA EM FORMA DE 'L' FIXADA ATRAVÉS DE PARAFUSOS POR PARAFUSOS M6X25MM. ESTRUTURA DA BASE DA LONGARINA: COMPOSTA POR TRAVESSA CENTRAL HORIZONTAL PRODUZIDA EM TUBO DE AÇO 30X70MM E DUAS COLUNAS VERTICAIS EM TUBO DE AÇO REDONDO Ø 2' SOLDADOS NA MESMA. DUAS BASES PRODUZIDAS EM ALUMÍNIO, ENCAIXADAS NAS COLUNAS VERTICAIS. RECEBE QUATRO SAPATAS EM NYLON, ENCAIXADAS EM CADA BASE. FIXAÇÃO O ENCOSTO POSSUI DUAS PORCAS GARRAS FIXADAS NA ALMA, ONDE FIXA SE A MOLA, ATRAVÉS DE PARAFUSOS M6X25MM, A MOLA DO ENCOSTO É FIXADA NA CANALETA DA ESTRUTURA ATRAVÉS DE PARAFUSOS M10X16MM. O ASSENTO É FIXADO NA CANALETA ATRAVÉS DE PARAFUSOS M6X20MM. BRAÇO FIXO TRAPEZOIDAL EM FORMATO TRAPEZOIDAL, PRODUZIDO COM ALMA EM FERRO CHATO, REVESTIDO EM POLIURETANO INJETADO. ACABAMENTO: 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	100			



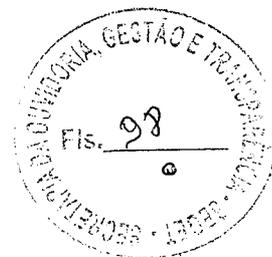
ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



		MÍNIMA DE 80?M, 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					
16	A,B	LONGARINA POLTRONA 03 LUGARES 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 470X470MM (L X P), SENDO 460MM DE PROFUNDIDADE ÚTIL. ENCOSTO COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO COM ESPESSURA ENTRE 35MM 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 460X430MM (L X H). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO: A UNIÃO ENTRE O ASSENTO E O ENCOSTO É FEITA POR MEIO DE UMA MOLA DE BARRA DE AÇO COM LARGURA DE 76 MM POR 8 MM DE ESPESSURA, DOBRADA EM FORMA DE 'L' FIXADA ATRAVÉS DE PARAFUSOS POR PARAFUSOS M6X25MM. ESTRUTURA DA BASE DA LONGARINA: COMPOSTA POR TRAVESSA CENTRAL HORIZONTAL PRODUZIDA EM TUBO DE AÇO 30X70MM E DUAS COLUNAS VERTICAIS EM TUBO DE AÇO REDONDO Ø 2" SOLDADOS NA MESMA. DUAS BASES PRODUZIDAS EM ALUMÍNIO, ENCAIXADAS NAS COLUNAS VERTICAIS. RECEBE QUATRO SAPATAS EM NYLON, ENCAIXADAS EM CADA BASE. FIXAÇÃO O ENCOSTO POSSUI DUAS PORCAS GARRAS FIXADAS NA ALMA, ONDE FIXA SE A MOLA, ATRAVÉS DE PARAFUSOS M6X25MM, A MOLA DO ENCOSTO É FIXADA NA CANALETA DA ESTRUTURA ATRAVÉS DE PARAFUSOS M10X16MM. O ASSENTO É FIXADO NA CANALETA ATRAVÉS DE PARAFUSOS M6X20MM. BRAÇO FIXO TRAPEZOIDAL EM FORMATO TRAPEZOIDAL, PRODUZIDO COM ALMA EM FERRO CHATO, REVESTIDO EM POLIURETANO INJETADO. ACABAMENTO: 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?M, 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	120				
17	A,B	LONGARINA CADEIRA EM POLIPROPILENO COM 02 LUGARES, SEM BRAÇOS. ENCOSTO DEVERÁ SER FORNECIDO EM ESPALDAR BAIXO, EM FORMATO ANATÔMICO DE ACORDO COM OS PADRÕES NORMATIVOS DE ERGONOMIA, EM POLIPROPILENO INJETADO, COR A DEFINIR, COM BORDAS ARREDONDADAS, COM MEDIDAS MÍNIMAS DE 470X245 MM (LXH), COM ESPESSURA MÉDIA DE 5 MM. ASSENTO DEVERÁ SER FORNECIDO EM FORMATO ANATÔMICO DE ACORDO COM OS PADRÕES NORMATIVOS DE ERGONOMIA, EM POLIPROPILENO INJETADO, COR A DEFINIR, COM BORDAS ARREDONDADAS, COM MEDIDAS MÍNIMAS DE 440X470 MM (LXP), COM ESPESSURA MÉDIA DE 5,5 MM. O ASSENTO E ENCOSTO DEVEM SER ESTRUTURADOS POR TUBOS DE AÇO COM FORMADO CIRCULAR COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 19 MM, E ESPESSURA MÍNIMA DE 1,9 MM. SOB O ASSENTO DEVE POSSUIR 2 CHAPAS DE SUPORTE PARA FIXAÇÃO, PRODUZIDAS EM AÇO COM, NO MÍNIMO, 6,35MM DE ESPESSURA, DOBRADAS EM 'C'. ESTRUTURA DEVERÁ SER COMPOSTA POR TRAVESSA HORIZONTAL EM TUBO DE AÇO CIRCULAR COM NO MÍNIMO Ø 60 MM COM NO MÍNIMO 3 MM DE ESPESSURA. EM CADA EXTREMIDADE DA TRAVESSA HORIZONTAL DEVE SER SOLDADA UMA CHAPA PARA FIXAÇÃO DA TAMPA DE ACABAMENTO LATERAL, E 2 PÉS CURVOS PRODUZIDOS EM TUBO DE AÇO CIRCULAR, COM NO MÍNIMO Ø 32 MM COM, NO MÍNIMO, 2,65 MM DE ESPESSURA, NA BASE DOS QUAIS DEVE SER SOLDADA UMA ARRUELA DE Ø 26 MM COM, NO MÍNIMO, 4,76MM DE ESPESSURA SERVINDO PARA ENCAIXE DAS SAPATAS NIVELADORAS PRODUZIDAS EM NYLON. SOBRE A TRAVESSA HORIZONTAL DEVEM SER SOLDADAS CHAPAS DE APOIO MEDINDO 140X140MM COM, NO MÍNIMO, 3,4MM DE ESPESSURA, ATRAVÉS DAS QUAIS A LONGARINA É UNIDA AO SUPORTE DO ASSENTO. ASSENTO SERÁ FIXADO NA LONGARINA ATRAVÉS DAS CHAPAS DE APOIO E PARAFUSOS. DIMENSÃO TOTAL DE APROXIMADAMENTE: 1157X615X840MM (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?M, 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.	150				
18	A,B	LONGARINA CADEIRA EM POLIPROPILENO COM 02 LUGARES, COM BRAÇOS. ENCOSTO DEVERÁ SER FORNECIDO EM ESPALDAR BAIXO, EM FORMATO ANATÔMICO DE ACORDO COM OS PADRÕES NORMATIVOS DE ERGONOMIA, EM POLIPROPILENO INJETADO, COR A DEFINIR, COM BORDAS ARREDONDADAS, COM MEDIDAS MÍNIMAS DE 470X245 MM (LXH), COM ESPESSURA MÉDIA DE 5 MM. ASSENTO DEVERÁ SER FORNECIDO EM FORMATO ANATÔMICO DE ACORDO COM OS PADRÕES NORMATIVOS DE ERGONOMIA, EM POLIPROPILENO INJETADO, COR A DEFINIR, COM BORDAS ARREDONDADAS, COM MEDIDAS MÍNIMAS DE 440X470 MM (LXP), COM ESPESSURA MÉDIA DE 5,5 MM. BRAÇO FIXO DEVE SER FORMADO POR UM PROLONGAMENTO DA ESTRUTURA, EM FORMA DE 'U', DE AÇO COM FORMADO CIRCULAR COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 19 MM, E ESPESSURA MÍNIMA DE 1,9 MM, COM APOIO INJETADO EM POLIAMIDA NATURAL (NYLON) NA MESMA COR DO ASSENTO/ENCOSTO, FORMANDO UM 'L', MEDINDO APROXIMADAMENTE 34X390X74 MM (LXPXH) E 18 MM DE ESPESSURA. O ASSENTO E ENCOSTO DEVEM SER ESTRUTURADOS POR TUBOS DE AÇO COM FORMADO CIRCULAR COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 19 MM, E ESPESSURA MÍNIMA DE 1,9 MM. SOB O ASSENTO DEVE POSSUIR 2 CHAPAS DE SUPORTE PARA FIXAÇÃO, PRODUZIDAS EM AÇO COM, NO	110				



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



		MÍNIMO, 6,35MM DE ESPESSURA, DOBRADAS EM 'C'. ESTRUTURA DEVERÁ SER COMPOSTA POR TRAVESSA HORIZONTAL EM TUBO DE AÇO CIRCULAR COM NO MÍNIMO Ø 60 MM COM NO MÍNIMO 3 MM DE ESPESSURA. EM CADA EXTREMIDADE DA TRAVESSA HORIZONTAL DEVE SER SOLDADA UMA CHAPA PARA FIXAÇÃO DA TAMPA DE ACABAMENTO LATERAL, E 2 PÉS CURVOS PRODUZIDOS EM TUBO DE AÇO CIRCULAR, COM NO MÍNIMO Ø 32 MM COM, NO MÍNIMO, 2,65 MM DE ESPESSURA, NA BASE DOS QUAIS DEVE SER SOLDADA UMA ARRUELA DE Ø 26 MM COM, NO MÍNIMO, 4,76MM DE ESPESSURA SERVINDO PARA ENCAIXE DAS SAPATAS NIVELADORAS PRODUZIDAS EM NYLON. SOBRE A TRAVESSA HORIZONTAL DEVEM SER SOLDADAS CHAPAS DE APOIO MEDINDO 140X140MM COM, NO MÍNIMO, 3,4MM DE ESPESSURA, ATRAVÉS DAS QUAIS A LONGARINA É UNIDA AO SUPORTE DO ASSENTO. ASSENTO SERÁ FIXADO NA LONGARINA ATRAVÉS DAS CHAPAS DE APOIO E PARAFUSOS. DIMENSÃO TOTAL DE APROXIMADAMENTE: 1157X615X840MM (L X P X H). O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS 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 EPOXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80µM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200º. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS				
19	A,B	LONGARINA CADEIRA EM POLIPROPILENO COM 03 LUGARES, SEM BRAÇOS. ENCOSTO DEVERÁ SER FORNECIDO EM ESPALDAR BAIXO, EM FORMATO ANATÔMICO DE ACORDO COM OS PADRÕES NORMATIVOS DE ERGONOMIA, EM POLIPROPILENO INJETADO, COR A DEFINIR, COM BORDAS ARREDONDADAS, COM MEDIDAS MÍNIMAS DE 470X245 MM (LXH), COM ESPESSURA MÉDIA DE 5 MM. ASSENTO DEVERÁ SER FORNECIDO EM FORMATO ANATÔMICO DE ACORDO COM OS PADRÕES NORMATIVOS DE ERGONOMIA, EM POLIPROPILENO INJETADO, COR A DEFINIR, COM BORDAS ARREDONDADAS, COM MEDIDAS MÍNIMAS DE 440X470 MM (LXP), COM ESPESSURA MÉDIA DE 5,5 MM. O ASSENTO E ENCOSTO DEVEM SER ESTRUTURADOS POR TUBOS DE AÇO COM FORMADO CIRCULAR COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 19 MM, E ESPESSURA MÍNIMA DE 1,9 MM. SOB O ASSENTO DEVE POSSUIR 2 CHAPAS DE SUPORTE PARA FIXAÇÃO, PRODUZIDAS EM AÇO COM, NO MÍNIMO, 6,35MM DE ESPESSURA, DOBRADAS EM 'C'. ESTRUTURA DEVERÁ SER COMPOSTA POR TRAVESSA HORIZONTAL EM TUBO DE AÇO CIRCULAR COM NO MÍNIMO Ø 60 MM COM NO MÍNIMO 3 MM DE ESPESSURA. EM CADA EXTREMIDADE DA TRAVESSA HORIZONTAL DEVE SER SOLDADA UMA CHAPA PARA FIXAÇÃO DA TAMPA DE ACABAMENTO LATERAL, E 2 PÉS CURVOS PRODUZIDOS EM TUBO DE AÇO CIRCULAR, COM NO MÍNIMO Ø 32 MM COM, NO MÍNIMO, 2,65 MM DE ESPESSURA, NA BASE DOS QUAIS DEVE SER SOLDADA UMA ARRUELA DE Ø 26 MM COM, NO MÍNIMO, 4,76MM DE ESPESSURA SERVINDO PARA ENCAIXE DAS SAPATAS NIVELADORAS PRODUZIDAS EM NYLON. SOBRE A TRAVESSA HORIZONTAL DEVEM SER SOLDADAS CHAPAS DE APOIO MEDINDO 140X140MM COM, NO MÍNIMO, 3,4MM DE ESPESSURA, ATRAVÉS DAS QUAIS A LONGARINA É UNIDA AO SUPORTE DO ASSENTO. ASSENTO SERÁ FIXADO NA LONGARINA ATRAVÉS DAS CHAPAS DE APOIO E PARAFUSOS. DIMENSÃO TOTAL DE APROXIMADAMENTE: 1807X615X840MM (L X P X H). O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS 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 EPOXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80µM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200º. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS	110			
20	A,B	LONGARINA CADEIRA EM POLIPROPILENO COM 03 LUGARES, COM BRAÇOS. ENCOSTO DEVERÁ SER FORNECIDO EM ESPALDAR BAIXO, EM FORMATO ANATÔMICO DE ACORDO COM OS PADRÕES NORMATIVOS DE ERGONOMIA, EM POLIPROPILENO INJETADO, COR A DEFINIR, COM BORDAS ARREDONDADAS, COM MEDIDAS MÍNIMAS DE 470X245 MM (LXH), COM ESPESSURA MÉDIA DE 5 MM. ASSENTO DEVERÁ SER FORNECIDO EM FORMATO ANATÔMICO DE ACORDO COM OS PADRÕES NORMATIVOS DE ERGONOMIA, EM POLIPROPILENO INJETADO, COR A DEFINIR, COM BORDAS ARREDONDADAS, COM MEDIDAS MÍNIMAS DE 440X470 MM (LXP), COM ESPESSURA MÉDIA DE 5,5 MM. BRAÇO FIXO DEVE SER FORMADO POR UM PROLONGAMENTO DA ESTRUTURA, EM FORMA DE 'U', DE AÇO COM FORMADO CIRCULAR COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 19 MM, E ESPESSURA MÍNIMA DE 1,9 MM, COM APOIO INJETADO EM POLIAMIDA NATURAL (NYLON) NA MESMA COR DO ASSENTO/ENCOSTO, FORMANDO UM 'L', MEDINDO APROXIMADAMENTE 34X390X74 MM (LXPXH) E 18 MM DE ESPESSURA. O ASSENTO E ENCOSTO DEVEM SER ESTRUTURADOS POR TUBOS DE AÇO COM FORMADO CIRCULAR COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 19 MM, E ESPESSURA MÍNIMA DE 1,9 MM. SOB O ASSENTO DEVE POSSUIR 2 CHAPAS DE SUPORTE PARA FIXAÇÃO, PRODUZIDAS EM AÇO COM, NO MÍNIMO, 6,35MM DE ESPESSURA, DOBRADAS EM 'C'. ESTRUTURA DEVERÁ SER COMPOSTA POR TRAVESSA HORIZONTAL EM TUBO DE AÇO CIRCULAR COM NO MÍNIMO Ø 60 MM COM NO MÍNIMO 3 MM DE ESPESSURA. EM CADA EXTREMIDADE DA TRAVESSA HORIZONTAL DEVE SER SOLDADA UMA CHAPA PARA FIXAÇÃO DA TAMPA DE ACABAMENTO LATERAL, E 2 PÉS CURVOS PRODUZIDOS EM TUBO DE AÇO CIRCULAR, COM NO MÍNIMO Ø 32 MM COM, NO MÍNIMO, 2,65 MM DE ESPESSURA, NA BASE DOS QUAIS DEVE SER SOLDADA UMA ARRUELA DE Ø 26 MM COM, NO MÍNIMO, 4,76MM DE ESPESSURA SERVINDO PARA ENCAIXE DAS SAPATAS NIVELADORAS PRODUZIDAS EM NYLON. SOBRE A TRAVESSA HORIZONTAL DEVEM SER SOLDADAS CHAPAS DE APOIO MEDINDO 140X140MM COM, NO MÍNIMO, 3,4MM DE ESPESSURA, ATRAVÉS DAS QUAIS A LONGARINA É UNIDA AO SUPORTE DO ASSENTO. ASSENTO SERÁ FIXADO NA LONGARINA ATRAVÉS DAS CHAPAS DE APOIO E PARAFUSOS. DIMENSÃO TOTAL DE APROXIMADAMENTE: 1807X615X840MM (L X P X H). O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS 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	80			



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



		EM EPÓXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80 μ M, 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					
21	A,B	SOFÁ 01 LUGAR - 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 ESPESURA. DEVERÁ SER ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO LAMINADO COM DENSIDADE MÍNIMA DE 20 KG/M ³ . 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 ESPESURA. DEVERÁ SER ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO LAMINADO COM DENSIDADE MÍNIMA DE 20 KG/M ³ . 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 ESPESURA. ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO LAMINADO COM DENSIDADE MÍNIMA DE 40 KG/M ³ . 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 ESPESURA 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 ESPESURA, DOBRADA EM 'L' E PARAFUSOS. O ENCOSTO DEVE FIXADO NO PAINEL POSTERIOR ATRAVÉS DA TRAVESSA DO ENCOSTO FABRICADA EM TUBO DE AÇO DE 20X30 MM COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESURA, DOBRADO EM FORMA DE 'U', CANTONEIRAS FABRICADAS EM CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 2,65 MM DE ESPESURA, DOBRADA EM FORMA DE 'L' E PARAFUSOS. O ASSENTO DEVE SER FIXADO NO CONJUNTO DE TRAVESSAS POR PARAFUSOS. DIMENSÃO TOTAL DE 829X703X769 MM (LXPXH). O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS 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 μ M, 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	30				
22	A,B	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 ESPESURA. DEVERÁ SER ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO LAMINADO COM DENSIDADE MÍNIMA DE 20 KG/M ³ . 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 ESPESURA. DEVERÁ SER ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO LAMINADO COM DENSIDADE MÍNIMA DE 20 KG/M ³ . 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 ESPESURA. ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO LAMINADO COM DENSIDADE MÍNIMA DE 40 KG/M ³ . 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 ESPESURA 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 ESPESURA, DOBRADA EM 'L' E PARAFUSOS. O ENCOSTO DEVE FIXADO NO PAINEL POSTERIOR ATRAVÉS DA TRAVESSA DO ENCOSTO FABRICADA EM TUBO DE AÇO DE 20X30 MM COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESURA, DOBRADO EM FORMA DE 'U', CANTONEIRAS FABRICADAS EM CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 2,65 MM DE ESPESURA, 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 DESTES PRODUTOS 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 μ M, 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	30				
23	A,B	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 ESPESURA. DEVERÁ SER ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO LAMINADO COM DENSIDADE MÍNIMA DE 20 KG/M ³ . REVESTIDO EM TECIDO, VINIL OU COURO, COR A DEFINIR. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO: 613X565 MM (LXP). ENCOSTO DEVERÁ SER FORNECIDO EM FORMATO	30				



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



		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/M ³ . 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/M ³ . 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 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 205X703X770 MM (LXPXH). O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS 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?M, 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				
24	A,B	POLTRONA AUDITÓRIO COM ASSENTO REBATÍVEL - ASSENTO REBATÍVEL DEVERÁ SER FORNECIDO EM FORMATO ANATÔMICO DENTRO DOS PADRÕES NORMATIVOS DE ERGONOMIA, COM ALMA EM MADEIRA COMPENSADA COM NO MÍNIMO 12 MM DE ESPESSURA, FIXADO AO MECANISMO DE REBATIMENTO. ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADA COM NO MÍNIMO 50 MM DE ESPESSURA. REVESTIDO EM TECIDO, 100% LÃ, COR A DEFINIR. CONTRA ASSENTO E BORDA PROTETORA ÚNICOS EM POLIESTIRENO COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESSURA NA COR PRETA. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO: 498X500 MM (LXP). ENCOSTO FIXO DEVERÁ SER FORNECIDO EM FORMATO ANATÔMICO INDEPENDENTE DO ASSENTO COM ESPALDAR MÉDIO, DE ACORDO COM OS PADRÕES NORMATIVOS DE ERGONOMIA, DEVERÁ POSSUIR PLACA DE MADEIRA COMPENSADA DO TIPO 'ALMA' COM NO MÍNIMO 12 MM DE ESPESSURA, COM REBITES PARA A FIXAÇÃO DO ENCOSTO AO CAVALETE. ESTOFADO EM ESPUMA INJETADA POLIURETANO COM NO MÍNIMO 50 MM DE ESPESSURA E DENSIDADE MÍNIMA DE 50 KG/M ³ DEVENDO SER UTILIZADO EM SEU PROCESSO, MÉTODO DE EXPANSÃO POR ÁGUA, ELIMINANDO SE USO DE PRODUTOS QUÍMICOS GARANTINDO A RESISTÊNCIA E QUALIDADE. REVESTIDO EM TECIDO, 100% LÃ, COR A DEFINIR. CONTRA ENCOSTO E BORDA PROTETORA ÚNICOS EM POLIESTIRENO COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESSURA NA COR PRETA. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ENCOSTO: 505X618 MM (LXH). ESTRUTURA DEVERÁ SER COMPOSTA POR CAVALETES LATERAIS FORMADOS POR DUAS COLUNAS VERTICAIS COM FORMATO SEMI OBLONGO, FABRICADAS EM CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESSURA, DISPOSTAS FRONTALMENTE UMA A OUTRA, SENDO UNIDAS E ESTRUTURADAS, NA PARTE SUPERIOR POR CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 4,75 MM DE ESPESSURA, NA PARTE CENTRAL POR SUPORTE DO MECANISMO DO ASSENTO EM CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 3,35 MM DE ESPESSURA E BASE INFERIOR DO TIPO 'PATA' EM CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 1,9 MM DE ESPESSURA COM FIXAÇÃO NO PISO. O FECHAMENTO DESTA ESTRUTURA DEVERÁ SER POR TAMPA EM PLACA DE FIBRA DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE COM NO MÍNIMO 9 MM DE ESPESSURA REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO NA COR PRETA OU REVESTIDO EM TECIDO, VINIL OU COURO. BRAÇO DEVERÁ SER FORNECIDO COM APOIO FIXO EM POLIURETANO INJETADO, COM 'ALMA' DO APOIO EM TERMOPLÁSTICO DO TIPO ABS E CHAPA DE FIXAÇÃO DO APOIO EM CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 3,35 MM DE ESPESSURA FIXADA NO CAVALETE POR PARAFUSOS. O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS 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?M, 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	200			
VALOR GLOBAL (R\$):						

LOTE 02							
ITEM	EX	PRODUTO	QTD.	UF	MARCA	VALOR	TOTAL
01	A,B	MESA RETA 800X600MM - TAMPO COM FORMATO RETANGULAR, CONSTITUÍDO EM MDP DE 25MM DE ESPESSURA MÍNIMA COM ACABAMENTO NAS DUAS FACES EM BP. AS FACES LATERAIS DOS TAMPOS RECEBEM FITA DE BORDA RETA, PRODUZIDA EM	180				



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



		<p>PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2 MM E RAIOS MÍNIMOS DE 2,5 MM NAS EXTREMIDADES SUPERIORES E INFERIORES. 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 E 1 TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL. 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 580MM LARGURA. TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL DEVE SER FORMADA POR: PERFIL EXTERNO (TRAVESSA), PERFIL INTERNO E DISPOSITIVO DE MONTAGEM. PERFIL EXTERNO EM FORMATO RETANGULAR MEDIDA MÍNIMA 50X20X1,5MM (H X P X E), PRODUZIDO EM AÇO COM COMPRIMENTO 524 MM APROXIMADAMENTE. 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 600MM 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 DESTES PRODUTOS 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 80MM, 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>				
02	A,B	<p>MESA RETA 1000X600MM - TAMPO COM FORMATO RETANGULAR, CONSTITUÍDO EM MDP DE 25MM DE ESPESSURA MÍNIMA COM ACABAMENTO NAS DUAS FACES EM BP. AS FACES LATERAIS DOS TAMPONOS RECEBEM FITA DE BORDA RETA, PRODUZIDA EM PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2 MM E RAIOS MÍNIMOS DE 2,5 MM NAS EXTREMIDADES SUPERIORES E INFERIORES. 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 E 1 TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL. 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,</p>	180			



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



		<p>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 580MM LARGURA. TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL DEVE SER FORMADA POR: PERFIL EXTERNO (TRAVESSA), PERFIL INTERNO E DISPOSITIVO DE MONTAGEM. PERFIL EXTERNO EM FORMATO RETANGULAR MEDIDA MÍNIMA 50X20X1,5MM (H X P X E), PRODUZIDO EM AÇO COM COMPRIMENTO 724 MM APROXIMADAMENTE. 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 800MM 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 80MM, 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>				
03	A,B	<p>MESA RETA 1200X800MM - MESA RETA 1200X800MM - TAMPO COM FORMATO RETANGULAR, CONSTITUÍDO EM MDP DE 25MM DE ESPESSURA MÍNIMA COM ACABAMENTO NAS DUAS FACES EM BP. AS FACES LATERAIS DOS TAMPÓS RECEBEM FITA DE BORDA RETA, PRODUZIDA EM PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2 MM E RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM NAS EXTREMIDADES SUPERIORES E INFERIOR. 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 E 1 TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL. 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 680 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 680MM LARGURA. TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL DEVE SER FORMADA POR: PERFIL EXTERNO (TRAVESSA), PERFIL INTERNO E DISPOSITIVO DE MONTAGEM. PERFIL EXTERNO EM FORMATO RETANGULAR MEDIDA MÍNIMA 50X20X1,5MM (H X P X E), PRODUZIDO EM AÇO COM COMPRIMENTO 924 MM APROXIMADAMENTE. 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</p>	330			



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



		M6X16MM PARA CADA CAVALETE, A PARTE INFERIOR É UNIDA NA COLUNA VERTICAL POR 2 PARAFUSOS M8X16MM. PAINEL FRONTAL 1000MM X 240MM X 18 MM PRODUZIDO EM MDP DE 18 MM DE ESPESURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E LATERAIS RECEBEM PERFIL DE BORDA RETA PRODUZIDA EM PVC COM ESPESURA MÍNIMA DE 1 MM, O PAINEL FRONTAL É FIXADO ATRAVÉS DE 2 PERFIS, PRODUZIDOS EM CHAPA DE AÇO DOBRADA, MEDIDA MÍNIMA 50X27X136MM E COM ESPESURA 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 80MM, 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				
04	A,B	MESA RETA 1400X800MM - TAMPO COM FORMATO RETANGULAR, CONSTITUÍDO EM MDP DE 25MM DE ESPESURA MÍNIMA COM ACABAMENTO NAS DUAS FACES EM BP. AS FACES LATERAIS DOS TAMPÓS RECEBEM FITA DE BORDA RETA, PRODUZIDA EM PVC COM ESPESURA MÍNIMA DE 2 MM E RAIOS MÍNIMOS DE 2,5 MM NAS EXTREMIDADES SUPERIORES E INFERIORES. 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 E 1 TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL. 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 680 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 ESPESURA, 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 680MM LARGURA. TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL DEVE SER FORMADA POR: PERFIL EXTERNO (TRAVESSA), PERFIL INTERNO E DISPOSITIVO DE MONTAGEM. PERFIL EXTERNO EM FORMATO RETANGULAR MEDIDA MÍNIMA 50X20X1,5MM (H X P X E), PRODUZIDO EM AÇO COM COMPRIMENTO 1124 MM APROXIMADAMENTE. 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 1200MM X 240MM X 18 MM PRODUZIDO EM MDP DE 18 MM DE ESPESURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E LATERAIS RECEBEM PERFIL DE BORDA RETA PRODUZIDA EM PVC COM ESPESURA MÍNIMA DE 1 MM, O PAINEL FRONTAL É FIXADO ATRAVÉS DE 2 PERFIS, PRODUZIDOS EM CHAPA DE AÇO DOBRADA, MEDIDA MÍNIMA 50X27X136MM E COM ESPESURA 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 80MM, 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	220			
05	A,B	MESA RETA 1600X800MM - TAMPO COM FORMATO RETANGULAR, CONSTITUÍDO EM MDP DE 25MM DE ESPESURA MÍNIMA COM ACABAMENTO NAS DUAS FACES EM BP. AS FACES LATERAIS DOS TAMPÓS RECEBEM FITA DE BORDA RETA, PRODUZIDA EM PVC COM ESPESURA MÍNIMA DE 2 MM E RAIOS MÍNIMOS DE 2,5 MM NAS	150			



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



		<p>EXTREMIDADES SUPERIORES E INFERIOR. 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 E 1 TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL. 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 680 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 680MM LARGURA. TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL DEVE SER FORMADA POR: PERFIL EXTERNO (TRAVESSA), PERFIL INTERNO E DISPOSITIVO DE MONTAGEM. PERFIL EXTERNO EM FORMATO RETANGULAR MEDIDA MÍNIMA 50X20X1,5MM (H X P X E), PRODUZIDO EM AÇO COM COMPRIMENTO 1324 MM APROXIMADAMENTE. 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 1400MM 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 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200º. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR AS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PECAS</p>				
06	A,B	<p>MESA RETA 1800X800MM - TAMPO COM FORMATO RETANGULAR, CONSTITUÍDO EM MDP DE 25MM DE ESPESSURA MÍNIMA COM ACABAMENTO NAS DUAS FACES EM BP. AS FACES LATERAIS DOS TAMPONOS RECEBEM FITA DE BORDA RETA, PRODUZIDA EM PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2 MM E RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM NAS EXTREMIDADES SUPERIORES E INFERIOR. 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 E 1 TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL. 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</p>	110			



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



		<p>ENCAIXADA NO PERFIL PATA (BASE) ESTAMPADA, SEM PONTEIRAS, MEDIDA MÍNIMA 680 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 680MM LARGURA. TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL DEVE SER FORMADA POR: PERFIL EXTERNO (TRAVESSA), PERFIL INTERNO E DISPOSITIVO DE MONTAGEM. PERFIL EXTERNO EM FORMATO RETANGULAR MEDIDA MÍNIMA 50X20X1,5MM (H X P X E), PRODUZIDO EM AÇO COM COMPRIMENTO 1524 MM APROXIMADAMENTE. 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 1600MM 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 DESTES PRODUTOS 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 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROÇÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS</p>				
07	A,B	<p>MESA EM 'L' 1400X1600X600X600MM - 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 TAMPONOS RECEBEM FITA DE BORDA RETA, PRODUZIDA EM PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2MM E RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM NAS EXTREMIDADES SUPERIORES E INFERIORES, 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: 62X27X39X1,9MM (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 (LXP), 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 (LXPXH), 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</p>	120			



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



		<p>ESPESSURA MÍNIMA DE 3,35 MM DE ESPESSURA, MEDINDO APROXIMADAMENTE 137X30 MM (LXP), 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 (DXH). 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 1024MM (LATERAL) APROXIMADAMENTE. PERFIL JUNÇÃO 90º 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 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 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200º. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS</p>				
08	A,B	<p>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 TAMPÓS RECEBEM FITA DE BORDA RETA, PRODUZIDA EM PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2MM E RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM NAS EXTREMIDADES SUPERIORES 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 (LXP), 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 (LXPXH), 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 (LXP), A CHAPA INFERIOR POSSUI UMA PORCA M8 PARA A FIXAÇÃO DE</p>	180			



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



		<p>UM NIVELADOR DE ALTURA COM ROSCA M8 E BASE EM POLIPROPILENO MEDINDO 43X12 MM (DXH). 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 90º 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 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 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROÇÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS</p>				
09	A,B	<p>MESA EM 'L' 1600X1600X600X600MM - 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 TAMPONOS RECEBEM FITA DE BORDA RETA, PRODUZIDA EM PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2MM E RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM NAS EXTREMIDADES SUPERIORES 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 ESTRUTURAS 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 ESTRUTURAS. 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 (LXP), 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 (LXPXH), 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 (LXP), 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 (DXH). TRAVESSAS HORIZONTAIS SÃO FORMADAS POR: PERFIL</p>	100			



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL

SECRETARIA MUNICIPAL DE LICITAÇÃO, GESTÃO E TRIBUTAÇÃO
Fls. 108
0

		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 1024 MM (FRONTAL) E A OUTRA COM COMPRIMENTO MÍNIMO 1024MM (LATERAL) APROXIMADAMENTE. PERFIL JUNÇÃO 90º 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 1500MM X 2400MM 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 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200º. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS				
10	A,B	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 SUPERIORES 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 PONTEIRAS 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 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200º. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS	70			
11	A,B	MESA DE REUNIÃO 2000X900X740MM - TAMPO COM FORMATO RETANGULAR, CONSTITUÍDO EM MDP DE 25MM DE ESPESSURA MÍNIMA COM ACABAMENTO NAS DUAS FACES EM BP. AS FACES LATERAIS DOS TAMPONOS RECEBEM FITA DE BORDA RETA, PRODUZIDA EM PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2 MM E RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM NAS EXTREMIDADES SUPERIORES E INFERIOR. 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 AUTO PORTANTE, COMPOSTA POR 2 CAVALETES, 1 TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL E 2 TRAVESSAS DE SUPORTE AO TAMPO. 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: 62X476X39X1,9MM (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,	50			



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



		<p>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 680 X 65MM (NA PARTE CENTRAL DA PATA) X 1,9MM (L X P X E), CONTENDO 2 FURROS 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 680MM LARGURA. TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL DEVE SER FORMADA POR: PERFIL EXTERNO (TRAVESSA), PERFIL INTERNO E DISPOSITIVO DE MONTAGEM. PERFIL EXTERNO EM FORMATO RETANGULAR MEDIDA MÍNIMA 50X20X1,5MM (H X P X E), PRODUZIDO EM AÇO COM COMPRIMENTO 1074 MM APROXIMADAMENTE. 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. TRAVESSA DE SUPORTE AO TAMPO PRODUZIDO EM TUBO DE AÇO COM FORMATO QUADRADO COM DIMENSÃO MÍNIMA DE 30X30 MM, E ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5 MM, COM TAMPA DE ACABAMENTO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO. 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. DIMENSÕES MÍNIMAS: COMPRIMENTO: 2000MM, PROFUNDIDADE: 900 MM, ALTURA:740MM. 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 80MM, 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>				
12	A,B	<p>MESA DE REUNIÃO 2400X1200X740MM - TAMPO RETANGULAR COM ARCOS NAS EXTREMIDADES (OBLONGO), CONSTITUÍDO EM MDP DE 25 MM 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 SUPERIORES E INFERIOR, DE ACORDO COM AS NORMAS DA ABNT, COLADAS PELO PROCESSO HOT MELT. CONSTITUÍDO POR 02 (DOIS) MÓDULOS EXTERNOS RETOS COM MEDIDA DE 1200X1200MM CADA. O TAMPO DEVERÁ POSSUIR EM SUA PARTE INFERIOR BUCHAS METÁLICAS EMBUTIDAS PARA RECEBER OS PARAFUSOS PARA FIXAÇÃO DO MESMO A ESTRUTURA. ESTRUTURA A SUSTENTAÇÃO DO TAMPO DEVE SER FEITA POR 01 CAVALETE E TRAVESSA HORIZONTAL. O CAVALETE DEVERA SER FORMADO POR UMA COLUNA CENTRAL EM TUBO DE AÇO REDONDO COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESSURA E NO MÍNIMO 100 MM DE DIÂMETRO, SOLDADO A 02 PATAS INFERIORES E 03 SUPERIORES PRODUZIDAS EM CHAPA DE AÇO ESTAMPADA COM NO MÍNIMO 1,9 MM DE ESPESSURA COM FECHAMENTO FRONTAL NA MESMA CHAPA FORMANDO UMA ESTRUTURA DE FORMATO ARREDONDADO NA PARTE FRONTAL. NA BASE INFERIOR DA PATA INFERIOR DEVERÁ POSSUIR CHAPA DE AÇO DE FECHAMENTO, ESTAMPADA, SOLDADA NA PATA PARA RECEBER PORCA METÁLICA SOLDADA NA CHAPA DE FECHAMENTO, FICANDO EMBUTIDA PARA RECEBER NIVELADORES DE ALTURA, MEDIDA M8X40 (OU SIMILAR), COM BASE EM POLIPROPILENO COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 40 MM. OS CAVALETES DEVERÃO SER LIGADOS ENTRE SI ATRAVÉS DE TRAVESSA HORIZONTAL MEDINDO NO MÍNIMO 40X80MM FABRICADAS EM TUBO DE AÇO COM NO MÍNIMO 1,5MM DE ESPESSURA. FIXAÇÃO A FIXAÇÃO DOS DOIS ELEMENTOS, TAMPO E ESTRUTURA, SÃO FEITOS ATRAVÉS DE BUCHAS METÁLICAS M6X13MM CRAVADAS NA PARTE INFERIOR DO TAMPO E UNIDAS AO CAVALETE ATRAVÉS DE PARAFUSOS M6X35MM E NA TRAVESSA POR PARAFUSOS M6X16MM. TODOS OS PARAFUSOS DE FIXAÇÃO DEVE SER FIXADOS ATRAVÉS DE BUCHAS METÁLICAS E NUNCA DIRETO NA MADEIRA. MEDIDAS TOTAL: 2400X1200MMX740MM. 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 80MM, 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>	30			
13	A,B	<p>MESA RETA + MESA AUXILIAR FORMANDO UM 'L' (1600X800 + 800X600MM) - APROXIMADAMENTE 60 MM DA FACE INFERIOR DO TAMPO. ESTRUTURA MESA AUXILIAR: PARA SER FIXADA NA MESA PRINCIPAL, COMPOSTA POR UM CAVALETE LATERAL, UMA TRAVESSA HORIZONTAL E UM CONJUNTO DE ENGATE. CAVALETE DEVE 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,</p>	30			



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



	<p>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 COM FORMATO DE RETANGULAR (1600X800MM + 800X600MM), CONSTITUÍDO EM MDP DE 25MM DE ESPESURA COM ACABAMENTO NAS DUAS FACES (INFERIOR E SUPERIOR) EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP). AS FACES LATERAIS DOS TAMPÓS RECEBEM FITA DE BORDA RETA, PRODUZIDA EM PVC COM ESPESURA MÍNIMA DE 2 MM E RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM NAS EXTREMIDADES SUPERIORES E INFERIORES, 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 MESA RETA AUTO PORTANTE, COMPOSTA POR 2 CAVALETES E 1 TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL. 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 680 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 ESPESURA, 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 680MM LARGURA. TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL DEVE SER FORMADA POR: PERFIL EXTERNO (TRAVESSA), PERFIL INTERNO E DISPOSITIVO DE MONTAGEM. PERFIL EXTERNO EM FORMATO RETANGULAR MEDIDA MÍNIMA 50X20X1,5MM (H X P X E), PRODUZIDO EM AÇO COM COMPRIMENTO 1324 MM APROXIMADAMENTE. 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 1400MM X 240MM X 18 MM PRODUZIDO EM MDP DE 18 MM DE ESPESURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E LATERAIS RECEBEM PERFIL DE BORDA RETA PRODUZIDA EM PVC COM ESPESURA MÍNIMA DE 1 MM, O PAINEL FRONTAL É FIXADO ATRAVÉS DE 2 PERFIS, PRODUZIDOS EM CHAPA DE AÇO DOBRADA, MEDIDA MÍNIMA 50X27X136MM E COM ESPESURA 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 DADÉ INFERIOR DA PATA É SOLDADO UM PERFIL EM 'L' DE 1,9MM DE ESPESURA, 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 580MM LARGURA. TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL DEVE SER FORMADA POR: PERFIL EXTERNO (TRAVESSA), PERFIL INTERNO E DISPOSITIVO DE MONTAGEM. PERFIL EXTERNO EM FORMATO RETANGULAR MEDIDA MÍNIMA 50X20X1,5MM (H X P X E), PRODUZIDO EM AÇO COM COMPRIMENTO 524 MM APROXIMADAMENTE. PERFIL INTERNO PRODUZIDO EM CHAPA DE AÇO MEDIDA MÍNIMA 325X40X3,75MM (L X P X E). CONJUNTO DE ENGATE COMPOSTO POR CHAPA DE ENGATE E PERFIL DE FIXAÇÃO INTERNO, SOLDADOS ENTRE SI EM FORMATO DE 'T'. CHAPA DE ENGATE EM AÇO COM ESPESURA MÍNIMA DE 1,9 MM, CORTADA E DOBRADA, MEDINDO APROXIMADAMENTE 125X276X20 MM (LXPXH). NA PARTE CENTRAL RECEBE, ATRAVÉS DE SOLDA, O PERFIL DE FIXAÇÃO PRODUZIDO EM CHAPA DE AÇO COM ESPESURA MÍNIMA E 3,75 MM, MEDINDO APROXIMADAMENTE 237X41,5 MM (LXH). DISPOSITIVO DE MONTAGEM LINEARMENTE OS PERFIS SÃO UNIDOS ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE MONTAGEM REGULÁVEL, ENCAIXADO DENTRO DO PERFIL</p>				
--	--	--	--	--	--



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



		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 É FIXADO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DA CHAPA EM 'L' DO CAVALETE LATERAL E NO CONJUNTO DE ENGATE ATRAVÉS DE BUCHAS METÁLICAS M6X13MM EMBUTIDAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO, E POR PARAFUSOS M6X16MM E POR PARAFUSOS MF Ø4,5X16MM. A PARTE INFERIOR É UNIDA NA COLUNA VERTICAL POR 2 PARAFUSOS M8X16MM. 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 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR AS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS				
14	A,B	MESA RETA + MESA AUXILIAR FORMANDO UM 'L' 1800X800 + 1000X600MM - TAMPOS COM FORMATO DE RETANGULAR (1800X800MM + 1000X600MM), 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 DOS TAMPOS RECEBEM FITA DE BORDA RETA, PRODUZIDA EM PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2 MM E RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM NAS EXTREMIDADES SUPERIORES 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 MESA RETA AUTO PORTANTE, COMPOSTA POR 2 CAVALETES E 1 TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL. 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 680 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 680MM LARGURA. TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL DEVE SER FORMADA POR: PERFIL EXTERNO (TRAVESSA), PERFIL INTERNO E DISPOSITIVO DE MONTAGEM. PERFIL EXTERNO EM FORMATO RETANGULAR MEDIDA MÍNIMA 50X20X1,5MM (H X P X E), PRODUZIDO EM AÇO COM COMPRIMENTO 1524 MM APROXIMADAMENTE. 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 1600MM 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. ESTRUTURA MESA AUXILIAR PARA SER FIXADA NA MESA PRINCIPAL, COMPOSTA POR UM CAVALETE LATERAL, UMA TRAVESSA HORIZONTAL E UM CONJUNTO DE ENGATE. CAVALETE DEVE 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	30			



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



		<p>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 ESPESURA, 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 580MM LARGURA. TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL DEVE SER FORMADA POR: PERFIL EXTERNO (TRAVESSA), PERFIL INTERNO E DISPOSITIVO DE MONTAGEM. PERFIL EXTERNO EM FORMATO RETANGULAR MEDIDA MÍNIMA 50X20X1,5MM (H X P X E), PRODUZIDO EM AÇO COM COMPRIMENTO 724 MM APROXIMADAMENTE. PERFIL INTERNO PRODUZIDO EM CHAPA DE AÇO MEDIDA MÍNIMA 325X40X3,75MM (L X P X E). CONJUNTO DE ENGATE COMPOSTO POR CHAPA DE ENGATE E PERFIL DE FIXAÇÃO INTERNO, SOLDADOS ENTRE SI EM FORMATO DE 'T'. CHAPA DE ENGATE EM AÇO COM ESPESURA MÍNIMA DE 1,9 MM, CORTADA E DOBRADA, MEDINDO APROXIMADAMENTE 125X276X20 MM (LXPXH). NA PARTE CENTRAL RECEBE, ATRAVÉS DE SOLDA, O PERFIL DE FIXAÇÃO PRODUZIDO EM CHAPA DE AÇO COM ESPESURA MÍNIMA E 3,75 MM, MEDINDO APROXIMADAMENTE 237X41,5 MM (LXH). 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 É FIXADO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DA CHAPA EM 'L' DO CAVALETE LATERAL E NO CONJUNTO DE ENGATE ATRAVÉS DE BUCHAS METÁLICAS M6X13MM EMBUTIDAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO, E POR PARAFUSOS M6X16MM E POR PARAFUSOS MF 04,5X16MM. A PARTE INFERIOR É UNIDA NA COLUNA VERTICAL POR 2 PARAFUSOS M8X16MM. O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS 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 80MM, 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>			
15	A,B	<p>MESA DIRETOR RETA 2200X900X740MM COM MESA AUXILIAR 1400X600X740MM - TAMPO DEVERÁ SER FORNECIDO EM FORMATO RETANGULAR (2200X900MM + 1400X600MM) EM PLACA DE PARTÍCULA DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE DE 25 MM DE ESPESURA, COM A FACE SUPERIOR E INFERIOR REVESTIDAS EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO. AS FACES LATERAIS DEVEM RECEBER BORDA RETA EM PVC COM NO MÍNIMO 2 MM DE ESPESURA, COM RAIOS DE NO MÍNIMO 2,5 MM NAS EXTREMIDADES SUPERIOR E INFERIOR DE ACORDO COM PADRÕES NORMATIVOS DA ABNT DE ERGONOMIA. O TAMPO DEVE SER FIXADO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DE BUCHAS DE AÇO EMBUTIDAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO E PARAFUSOS. 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 MESA RETA AUTOPORTANTE, COMPOSTA POR DOIS QUADROS LATERAIS (CAVALETES), DUAS TRAVESSAS TERMINAIS E UMA TRAVESSA ESTRUTURAL CENTRAL. QUADRO LATERAL DEVERÁ SER FORMADO POR DUAS COLUNAS VERTICAIS EM TUBO DE AÇO DE 20X100MM, COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESURA, POSICIONADAS DIAGONALMENTE. AS COLUNAS DEVERÃO SER UNIDAS POR DUAS TRAVESSAS HORIZONTAIS EM TUBO DE AÇO COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESURA DE 20X70MM, SENDO A SUPERIOR SOLDADA E A INFERIOR FIXADA ATRAVÉS DE PARAFUSOS E CHAPA DE FIXAÇÃO FABRICADA EM AÇO COM NO MÍNIMO 3,35 MM DE ESPESURA. TRAVESSA TERMINAL DEVERÁ SER FORNECIDAS EM TUBO DE AÇO DE 20X50MM COM NO MÍNIMO 1,5MM EM FORMATO DE TRAPÉZIO ABERTO, NA PARTE CENTRAL DEVERÁ POSSUIR UMA CHAPA DE AÇO COM ESPESURA MÍNIMA DE 3,75 MM, NA QUAL SERÁ FIXADA A TRAVESSA HORIZONTAL. TRAVESSA ESTRUTURAL DEVERÁ SER COMPOSTA POR UM TUBO DE AÇO DE 20X50MM COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESURA, COM UM DISPOSITIVO DE MONTAGEM REGULÁVEL, ENCAIXADO DENTRO DO TUBO E COMPOSTO POR 2 PERFIS DE ENCAIXE EM POLIPROPILENO, COM A FUNÇÃO DE ENGATE E TRAVAMENTO DA TRAVESSA. NA REGIÃO CENTRAL DE CADA TRAVESSA, DEVERÁ POSSUIR UM APOIO EM CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 1,9MM. PAINEL FRONTAL DEVE SER FORNECIDO EM PLACA DE PARTÍCULA DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE COM MÍNIMO 18 MM DE ESPESURA REVESTIDO NAS DUAS FACES (FRONTAL E POSTERIOR) EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, AS FACES LATERAIS DEVEM RECEBER FITA DE BORDA RETA PRODUZIDA EM PVC COM NO MÍNIMO 1 MM DE ESPESURA, COLADAS PELO PROCESSO HOT MELT. MEDINDO 2000 MM DE LARGURA, COM ALTURA TOTAL DE 240 MM E POSICIONADO A 60 MM DA FACE INFERIOR DO TAMPO. FIXADO ATRAVÉS DE DUAS CHAPAS DE AÇO DOBRADAS COM NO MÍNIMO 2,7 MM DE ESPESURA E PARAFUSOS. ESTRUTURA MESA AUXILIAR DEPENDENTE DE MESA PRINCIPAL, COMPOSTA POR UM QUADRO LATERAL, UMA TRAVESSA TERMINAL E UMA TRAVESSA HORIZONTAL E UM CONJUNTO DE ENGATE. QUADRO LATERAL DEVERÁ SER FORMADO POR DUAS COLUNAS VERTICAIS EM TUBO DE AÇO DE 20X100MM COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESURA, POSICIONADAS DIAGONALMENTE. AS COLUNAS DEVERÃO SER UNIDAS POR DUAS TRAVESSAS HORIZONTAIS EM TUBO DE AÇO DE 20X70MM, COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESURA, SENDO A SUPERIOR SOLDADA E A INFERIOR FIXADA ATRAVÉS DE PARAFUSOS E CHAPA DE FIXAÇÃO FABRICADA</p>	20		



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



		EM AÇO COM NO MÍNIMO 3,35 MM DE ESPESSURA. TRAVESSA TERMINAL DEVERÁ SER FORNECIDAS EM TUBO DE AÇO DE 20X50MM COM NO MÍNIMO 1,5MM EM FORMATO DE TRAPÉZIO ABERTO, NA PARTE CENTRAL DEVERÁ POSSUIR UMA CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3,75 MM, NA QUAL SERÁ FIXADA A TRAVESSA HORIZONTAL. TRAVESSA HORIZONTAL FORNECIDA COM FORMATO RETANGULAR EM TUBO DE AÇO DE 20X50 MM, COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESSURA, UNIDO NO CAVALETE E NO CONJUNTO DE ENGATE ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE MONTAGEM REGULÁVEL EM POLIPROPILENO, PORCAS E PARAFUSOS COM A FUNÇÃO DE ENGATE E TRAVAMENTO. CONJUNTO DE ENGATE DEVERÁ SER COMPOSTO POR CHAPA DE ENGATE E PERFIL DE FIXAÇÃO INTERNO, SOLDADOS ENTRE SI EM FORMATO DE 'I'. CHAPA DE ENGATE EM AÇO COM NO MÍNIMO 1,9 MM DE ESPESSURA CORTADA E DOBRADA, NA PARTE CENTRAL DEVERÁ RECEBER PERFIL DE FIXAÇÃO EM CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 3,75 MM DE ESPESSURA. O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS 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 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROÇÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.				
16	A,B	ESTAÇÃO LINEAR 1400X1400MMX740MM (CXHXP) MODULAR PARA 2 POSTOS OU MAIS - MESA PLATAFORMA PARA 02 PESSOAS, PERMITINDO COMPOSIÇÃO DE ESTAÇÕES PARA 2, 4, 6, 8 OU 10 POSTOS. CADA MÓDULO DEVE MEDIR 1400X1400X740MM E POSSUIR 02 TAMPOS QUE DEVERÃO SER FORNECIDOS EM FORMATO RETANGULAR EM PLACA DE PARTÍCULA DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE DE 25 MM DE ESPESSURA, COM A FACE SUPERIOR E INFERIOR REVESTIDAS EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO. AS FACES LATERAIS DEVEM RECEBER BORDA RETA EM PVC COM NO MÍNIMO 2 MM DE ESPESSURA, COM RAIOS DE NO MÍNIMO 2,5 MM NAS EXTREMIDADES SUPERIOR E INFERIOR DE ACORDO COM PADRÕES NORMATIVOS DA ABNT DE ERGONOMIA. O TAMPO DEVE SER FIXADO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DE BUCHAS DE AÇO EMBUTIDAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO E PARAFUSOS. DEVE POSSUIR TAMPA BASCULANTE (UMA PARA CADA USUÁRIO) COM TAMPA E ESTRUTURA DE ACABAMENTO, PRODUZIDOS EM CHAPA DE AÇO, ENCAIXADA SOBRE O TAMPO E FIXADA SOB O TAMPO POR PARAFUSOS. DEVE POSSUIR UMA TOMADA ELÉTRICA EXTERNA PARA VISITA. SUPORTE PARA TOMADAS FABRICADO EM CHAPA DE AÇO DOBRADA EM FORMA DE 'U', DEVE POSSUIR FURAÇÕES PARA 4 TOMADAS ELÉTRICAS E 3 RJ45. DEVE SER FIXADO NA FACE INFERIOR DO TAMPO NA DIREÇÃO DA TAMPA BASCULANTE POR PARAFUSOS. DEVE POSSUIR CALHA TOTAL PARA PASSAGEM DE CABOS ELETRIFICÁVEL PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO DOBRADA NO FORMATO DE 'U', MEDINDO 107X40 MM (LXH). ESTRUTURA AUTOPORTANTE COMPOSTA POR CAVALETES TERMINAIS E TRAVESSAS HORIZONTAIS OU DEPENDENTE ENTRE OS MÓDULOS INICIAL, CENTRAL E FINAL COMPOSTA POR CAVALETES TERMINAIS, CAVALETES CENTRAIS E TRAVESSAS HORIZONTAIS. CAVALETE TERMINAL COMPOSTO POR UMA TRAVESSA SUPERIOR E DUAS COLUNAS VERTICAIS. TRAVESSA SUPERIOR FORNECIDA EM TUBO DE AÇO RETANGULAR MEDINDO 30X50 MM, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5MM, COM AS EXTREMIDADES DOBRADAS NA DIAGONAL FORMANDO UM 'C'. A TRAVESSA SUPERIOR DEVE POSSUIR DUAS CHAPAS DE ENGATE DE ESPERA (NA FACE LATERAL INTERNA), ONDE SERÃO ENCAIXADAS AS TRAVESSAS HORIZONTAIS. COLUNAS VERTICAIS FORNECIDAS EM TUBO DE AÇO OBLONGO MEDINDO 40X77 MM, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,2 MM, DEVEM RECEBER NA BASE INFERIOR ATRAVÉS DE ENCAIXE POR PRESSÃO, SAPATA OBLONGA COM NIVELADOR DE ALTURA, PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO. CAVALETE CENTRAL COMPOSTO POR UMA TRAVESSA SUPERIOR E DUAS COLUNAS VERTICAIS. TRAVESSA SUPERIOR FORNECIDA EM TUBO DE AÇO QUADRADO MEDINDO 50X50 MM, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5 MM DE ESPESSURA. A TRAVESSA SUPERIOR DEVE POSSUIR 2 CHAPAS DE ENGATE DE ESPERA (UMA NA FACE LATERAL DIREITA E UMA NA FACE LATERAL ESQUERDA), ONDE SERÃO ENCAIXADAS AS TRAVESSAS HORIZONTAIS. NAS EXTREMIDADES DA TRAVESSA SUPERIOR DEVEM SER ENCAIXADAS TAMPAS INJETADAS EM ABS, PROPICIANDO MELHOR ACABAMENTO. NA TRAVESSA SUPERIOR DEVEM SER SOLDADAS DUAS COLUNAS VERTICAIS PRODUZIDAS EM TUBO DE AÇO OBLONGO MEDINDO 40X77 MM, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,2 MM. RECEBEM NA BASE INFERIOR, ATRAVÉS DE ENCAIXE POR PRESSÃO, SAPATA OBLONGA COM NIVELADOR DE ALTURA PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO. TRAVESSAS HORIZONTAIS FORNECIDAS EM TUBO DE AÇO RETANGULAR DE 50X20 MM, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5 MM. DIVISOR FRONTAL EM PLACA DE PARTÍCULA DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE DE 25 MM DE ESPESSURA, COM A FACE FRONTAL E POSTERIOR REVESTIDAS EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COR A DEFINIR. AS FACES LATERAIS DEVEM RECEBER BORDA RETA PRODUZIDA EM PVC COM NO MÍNIMO 1 MM DE ESPESSURA, COLADAS PELO PROCESSO HOT MELT. DEVE POSSUIR PERFIL DE ACABAMENTO SUPERIOR EM ALUMÍNIO EXTRUDADO, PARA FIXAÇÃO DE ACESSÓRIOS. O DIVISOR DEVE SER FIXADO ATRAVÉS DE SUPORTES DO TIPO 'PINÇA', PRODUZIDOS EM CHAPAS DE AÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,7 MM E PARAFUSO. LARGURA TOTAL DE 1400 MM E ALTURA DE 340 MM EM RELAÇÃO AO TAMPO. DEVE POSSUIR CALHA PARA SUBIDA DE FIAÇÃO (SE NECESSÁRIO). O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS 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 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROÇÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS	50			
17	A,B	MESA RETA PÉ PAINEL EXECUTIVA 2200X1000X740MM - TAMPO DEVERÁ SER FORNECIDA EM FORMATO RETANGULAR EM MDP DE 25 MM DE ESPESSURA, COM AS FACES SUPERIORES E INFERIOR REVESTIMENTO A DEFINIR. DEVERÁ POSSUIR OPÇÃO DE TAMPA BASCULANTE EM ALUMÍNIO COM ABERTURA PARA AMBOS OS	20			



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



		<p>LADOS, EM ALUMÍNIO ENCAIXADA SOBRE O TAMPO, COM SUPORTE INFERIOR. O SUPORTE INFERIOR DEVERÁ SER EM CHAPA DE AÇO DOBRADA COM NO MÍNIMO 0,75MM DE ESPESURA E FIXADO SOB O TAMPO POR PARAFUSOS PARA ENCAIXE BARRA DE TOMADAS. ESTRUTURA COMPOSTA POR QUADRO ESTRUTURAL, RÉGUAS DE APOIO DO TAMPO E QUATRO COLUNAS VERTICAIS. QUADRO ESTRUTURAL: DEVERÁ SER FORNECIDO TUBO DE AÇO 25X50MM COM ESPESURA MÍNIMA DE 1,5MM, 4 CANTONEIRAS EM CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 3,35MM DE ESPESURA SOLDADAS NOS CANTOS DE JUNCÃO DAS TRAVESSAS, OS QUADROS PARA MESAS DEVERÃO POSSUIR UMA TRAVESSA DE REFORÇO EM TUBO DE AÇO COM ESPESURA MÍNIMA DE 1,5MM. RÉGUAS DE APOIO DO TAMPO: DEVERÃO SER EM CHAPA DE AÇO COM ESPESURA MÍNIMA DE 3,35 MM E 50MM DE LARGURA. COLUNAS VERTICAIS: DEVERÃO SER EM FORMATO QUADRADO MEDINDO 40X40X1,5MM DE ESPESURA, COMPOSTA, SAPATA FIXA EM AÇO 50X50X4,75MM. COLUNAS: DEVERÃO SER FIXADOS NO QUADRO ESTRUTURAL ATRAVÉS DE FIXADOR INTERNO EM BARRA DE AÇO MACIÇA E UM FIXADOR EXTERNO PRODUZIDO EM BARRA DE AÇO MACIÇA, ATRAVÉS DE PARAFUSOS. ESPELHO DE TOMADAS DEVERÁ SER FORNECIDO EM CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 0,9 MM DE ESPESURA DOBRADA EM FORMA DE 'U'. DEVERÁ POSSUIR FURAÇÕES PARA 4 TOMADAS ELÉTRICAS E 3 RJ45. PAINEL FRONTAL DEVERÁ SER FORNECIDO EM FORMATO RETANGULAR EM CHAPA EM MDF DE 25MM DE ESPESURA, COM ALTURA DE 350MM, AS FACES SUPERIOR E INFERIOR DE REVESTIMENTO A DEFINIR. AS FACES LATERAIS DEVERÃO RECEBER BORDA RETA PINTADA OU LAMINA DE MADEIRA NATURAL COM NO MÍNIMO 2 MM DE ESPESURA, COM RAIOS DE 2,5 MM NAS EXTREMIDADES SUPERIOR E INFERIOR DE ACORDO COM PADRÕES NORMATIVOS DA ABNT E DE ERGONOMIA. O PAINEL DEVERÁ SER FIXADO NO TAMPO ATRAVÉS DE DUAS MÃOS FRANCESAS EM CHAPA AÇO COM ESPESURA MÍNIMA DE 2,65MM E PARAFUSOS. PAINÉIS DE FECHAMENTO LATERAL (INTERNO E EXTERNO) FORNECIDO EM MDF OU MDF COR A DEFINIR COM 18 MM DE ESPESURA, REVESTIMENTO A DEFINIR. OS PAINÉIS DEVERÃO SER FIXADOS INTERNAMENTE ENTRE SI ATRAVÉS DE PERFIS EM CHAPA DE AÇO DE COM NO MÍNIMO 1,5MM DE ESPESURA. O CONJUNTO DEVERÁ SER FIXADO NO QUADRO ESTRUTURAL DA ESTRUTURA ATRAVÉS DE PARAFUSOS. O TAMPO DEVERÁ SER FIXADO NO QUADRO ESTRUTURAL, POR BUCHAS METÁLICAS EMBUTIDAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO E PARAFUSOS, O QUADRO ESTRUTURAL DEVERÁ SER FIXADO NAS RÉGUAS DE APOIO ATRAVÉS DE PARAFUSO. CANALETA VERTICAL: DEVERÁ SER FORNECIDO EM CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 0,75MM DE ESPESURA DOBRADA EM FORMA DE 'C', E FIXADA NO PAINEL FECHAMENTO LATERAL POR PARAFUSOS. 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 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROÇÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS</p>				
18	A,B	<p>MESA AUXILIAR PE PAINEL EXECUTIVA 1200X600X740MM - TAMPO DEVERÁ SER FORNECIDO EM FORMATO RETANGULAR EM MDF DE 25 MM DE ESPESURA, COM AS FACES SUPERIOR E INFERIOR REVESTIDAS EM LÂMINA DE MADEIRA NATURAL, LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO COR A DEFINIR. AS BORDAS COM REVESTIMENTO COM NO MÍNIMO 2 MM DE ESPESURA E RAIOS DE 2,5 MM NAS EXTREMIDADES SUPERIOR E INFERIOR DE ACORDO COM OS PADRÕES NORMATIVOS DA ABNT E DE ERGONOMIA. DEVERÁ POSSUIR OPÇÃO DE TAMPA BASCULANTE EM ALUMÍNIO COM ABERTURA PARA AMBOS OS LADOS, EM ALUMÍNIO, ENCAIXADA SOBRE O TAMPO, COM SUPORTE INFERIOR QUE ACOMPANHA A TAMPA, MEDINDO 300X135X28MM. O SUPORTE INFERIOR, DEVERÁ SER EM CHAPA DE AÇO DOBRADA COM NO MÍNIMO 0,75MM DE ESPESURA MEDINDO 404X140X100MM E FIXADO SOB O TAMPO POR PARAFUSOS, PARA ENCAIXE DO SUPORTE OU BARRA DE TOMADAS. ESTRUTURA DEVERÁ SER COMPOSTA POR QUADRO ESTRUTURAL, RÉGUAS DE APOIO DO TAMPO, DUAS COLUNAS VERTICAIS E UM CONJUNTO ADAPTADOR PARA MESA AUXILIAR. QUADRO ESTRUTURAL: DEVERÁ SER FORNECIDO EM TUBO DE AÇO 25X50MM COM ESPESURA DE 1,5MM, E CANTONEIRAS EM CHAPA DE AÇO DE COM NO MÍNIMO 3,35MM DE ESPESURA SOLDADAS NOS CANTOS DE JUNCÃO DAS TRAVESSAS. RÉGUAS DE APOIO DO TAMPO: DEVERÃO SER FORNECIDAS EM CHAPA DE AÇO COM ESPESURA MÍNIMA DE 3,35 MM E 50MM DE LARGURA. COLUNAS VERTICAIS: DEVERÃO SER EM FORMATO QUADRADO MEDINDO 40X40X1,5MM DE ESPESURA, COMPOSTA DE SAPATA FIXA EM AÇO 50X50X4,75MM. COLUNAS: DEVERÃO SER FIXADOS NO QUADRO ESTRUTURAL ATRAVÉS DE FIXADOR INTERNO EM BARRA DE AÇO MACIÇA DE 25X25X70MM E UM FIXADOR EXTERNO EM BARRA DE AÇO MACIÇA DE 25X25X45MM, ATRAVÉS DE PARAFUSOS. ESPELHO DE TOMADAS EM CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 0,9 MM DE ESPESURA DOBRADA EM FORMA DE 'U'. DEVERÁ POSSUIR FURAÇÕES PARA TOMADAS ELÉTRICAS E 3 RJ45. ADAPTADOR PARA MESA AUXILIAR: DEVERÁ SER FORNECIDO EM TUBO DE AÇO 25X25MM COM ESPESURA DE MÍNIMA DE 1,5MM, SOLDADO NAS EXTREMIDADES PERPENDICULARMENTE, COMPOSTO DOIS TUBOS DE AÇO 50X30MM COM ESPESURA DE MÍNIMA 1,9MM DEVENDO SER SOLDADAS CHAPAS DE AÇO COM NO MÍNIMO 3,35 MM DE ESPESURA, DOBRADAS EM FORMA DE 'V', FIXADO NA ESTRUTURA DA MESA PRINCIPAL. PAINEL FRONTAL DEVERÁ SER FORNECIDA EM FORMATO RETANGULAR EM MDF DE 25MM DE ESPESURA, COM ALTURA DE 350MM, AS FACES SUPERIOR E INFERIOR REVESTIDAS EM LAMINADO MELAMÍNICO BAIXA PRESSÃO OU LÂMINA DE MADEIRA NATURAL. AS FACES LATERAIS DEVERÃO BORDA RETA PINTADA OU LAMINA DE MADEIRA NATURAL COM NO MÍNIMO 2 MM DE ESPESURA, COM RAIOS DE 2,5 MM NAS EXTREMIDADES SUPERIOR E INFERIOR DE ACORDO COM OS PADRÕES NORMATIVOS DA ABNT E DE ERGONOMIA. O PAINEL DEVERÁ SER FIXADO NO TAMPO ATRAVÉS DE DUAS MÃOS FRANCESAS EM CHAPA AÇO COM ESPESURA MÍNIMA DE 2,65MM E PARAFUSOS. PAINÉIS DE FECHAMENTO LATERAL (INTERNO E EXTERNO) DEVERÁ SER FORNECIDO EM CHAPA DE EM MDF COM 18 MM DE ESPESURA, REVESTIDOS EM LÂMINA DE MADEIRA NATURAL, COM FACES LATERAIS EM ACABAMENTO PINTADO E REVESTIDO EM LÂMINA DE MADEIRA NATURAL. O CONJUNTO DEVERÁ SER FIXADO NO QUADRO ESTRUTURAL DA ESTRUTURA</p>	20			



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



		ATRAVÉS DE PARAFUSOS. O TAMPO DEVERÁ SER FIXADO NO QUADRO ESTRUTURAL, POR BUCHAS METÁLICAS EMBUTIDAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO E PARAFUSOS. CANALETA VERTICAL: DEVERÁ SER FORNECIDA EM CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 0,75MM DE ESPESSURA DOBRADA EM FORMA DE 'C', E FIXADA NO PAINEL FECHAMENTO LATERAL POR PARAFUSOS O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS 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 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROÇÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS				
19	A,B	MESA REUNTAO PÉ PAINEL EXECUTIVA 4200X1400X740MM - ESTRUTURA CENTRAL DEVERÁ SER COMPOSTA POR CAVALETES TERMINAIS, CAVALETES CENTRAIS, TRAVESSAS E PAINÉIS DE FECHAMENTO. CAVALETE TERMINAL: COMPOSTO POR TUBOS DE AÇO QUADRADO 30X30 MM COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESSURA SOLDADOS ENTRE SI FORMANDO UMA ESTRUTURA EM FORMA DE 'T' DUPLO. CAVALETE ESTRUTURAL: COMPOSTO POR TUBOS DE AÇO QUADRADO 30X30 MM COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESSURA SOLDADOS ENTRE SI FORMANDO UMA ESTRUTURA EM RETANGULAR (QUADRO), COM A FUNÇÃO DE FIXAR OS PAINÉIS DE FECHAMENTO. TRAVESSAS: TRAVESSA EM TUBO DE AÇO QUADRADO 30X30 MM COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESSURA FIXADAS NOS CAVALETES TERMINAIS. PAINÉIS DE FECHAMENTO: DEVERÃO SER FORNECIDOS EM MDF DE 18 MM DE ESPESSURA, COM AS FACES REVESTIDAS EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO OU LÂMINA DE MADEIRA, AS FACES LATERAIS DEVERÃO RECEBER BORDA RETA EM PVC OU LÂMINA DE MADEIRA COM NO MÍNIMO 1 MM DE ESPESSURA. EM UM DOS LADOS DA MESA OS PAINÉIS DEVERÃO POSSUIR SAQUE FRONTAL PARA FACILITAR O ACESSO AO CABEAMENTO. TAMPO DEVERÁ SER FORNECIDO EM FORMATO RETANGULAR EM MDF DE 25 MM DE ESPESSURA COM REENGROSSO MDP DE 18 MM DE ESPESSURA, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 43 MM, DOTADA DE UM CANAL CENTRAL 'FRISO' COM ACABAMENTO PINTADO. FACE SUPERIOR DO TAMPO REVESTIDA EM LÂMINA DE MADEIRA. AS FACES LATERAIS DOS TAMPONOS DEVERÃO RECEBER BORDA EM LÂMINA DE MADEIRA COM NO MÍNIMO 2 MM DE ESPESSURA. TAMPA BASCULANTE: DEVERÁ SER FORNECIDA COM MEDIDA DE 300X135MM, CONSTRUÍDA EM PERFIL DE ALUMÍNIO COM ABERTURA PARA OS DOIS LADOS DE USUÁRIOS, COM ESCOVAS PARA PROTEÇÃO. DEVERÁ SER FIXADA POR ABAS SOB O TAMPO ATRAVÉS DE PARAFUSOS. TODO O CONJUNTO DEVE FICAR ENCAIXADO NO TAMPO, CUJA MOLDURA FIQUE ALINHADA À SUPERFÍCIE DE TRABALHO. BASE PARA TOMADAS: DEVERÁ SER FORNECIDA EM CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 1,2 MM DE ESPESSURA DOBRADA EM FORMA DE 'U'. FIXADA NO TAMPO ATRAVÉS DE PARAFUSOS. ESPELHO DE TOMADAS: FORNECIDA EM CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 0,91MM, , CONTENDO ABAS LATERAIS NAS EXTREMIDADES PARA FIXAÇÃO NO TAMPO POR PARAFUSO. DEVERÁ POSSUIR FURAÇÃO PARA 4 TOMADAS ELÉTRICAS E 3 CONECTORES RJ45. O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS 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 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROÇÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS	20			
20	A,B	DIVISOR LATERAL PRODUZIDO EM MDP (800X580MM) COM 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIÉSTER. A FACE SUPERIOR RECEBE PERFIL EM ALUMÍNIO PARA ENCAIXE DE ACESSÓRIOS. O DIVISOR LATERAL É FIXADO ATRAVÉS DE PERFIL DO TIPO MÃO FRANCESA PRODUZIDO EM AÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,6 MM, MEDIDA MÍNIMA 60 X 45 X 100MM (L X P X H) FIXADO ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES. DIMENSÃO TOTAL DE APROXIMADAMENTE 800X580 MM, SENDO A ALTURA DA BORDA SUPERIOR DO DIVISOR ATÉ A FACE SUPERIOR DO TAMPO DE APROXIMADAMENTE 260 MM. O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS 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 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROÇÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS	200			
21	A,B	DIVISOR LATERAL PRODUZIDO EM MDP (1000X580MM) COM 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIÉSTER. A FACE SUPERIOR RECEBE PERFIL EM ALUMÍNIO PARA ENCAIXE DE ACESSÓRIOS. O DIVISOR LATERAL É FIXADO ATRAVÉS DE PERFIL DO TIPO MÃO FRANCESA PRODUZIDO EM AÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,6 MM, MEDIDA MÍNIMA 60 X 45 X 100MM (L X P X H) FIXADO ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES. DIMENSÃO TOTAL DE APROXIMADAMENTE 1000X580 MM, SENDO A ALTURA DA BORDA SUPERIOR DO DIVISOR ATÉ A FACE SUPERIOR DO TAMPO DE APROXIMADAMENTE 260 MM. O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS 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 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROÇÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.	140			
22	A,B	DIVISOR LATERAL PRODUZIDO EM MDP (1200X580MM) COM 25MM DE ESPESSURA,	140			



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



		REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIÉSTER. A FACE SUPERIOR RECEBE PERFIL EM ALUMÍNIO PARA ENCAIXE DE ACESSÓRIOS. O DIVISOR LATERAL É FIXADO ATRAVÉS DE PERFIL DO TIPO MÃO FRANCESA PRODUZIDO EM AÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,6 MM, MEDIDA MÍNIMA 60 X 45 X 100 MM (L X P X H) FIXADO ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES. DIMENSÃO TOTAL DE APROXIMADAMENTE 1200X580 MM, SENDO A ALTURA DA BORDA SUPERIOR DO DIVISOR ATÉ A FACE SUPERIOR DO TAMPO DE APROXIMADAMENTE 260 MM. O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS 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 80MM, 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	A,B	DIVISOR LATERAL PRODUZIDO EM MDP (1400X580MM) COM 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIÉSTER. A FACE SUPERIOR RECEBE PERFIL EM ALUMÍNIO PARA ENCAIXE DE ACESSÓRIOS. O DIVISOR LATERAL É FIXADO ATRAVÉS DE PERFIL DO TIPO MÃO FRANCESA PRODUZIDO EM AÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,6 MM, MEDIDA MÍNIMA 60 X 45 X 100 MM (L X P X H) FIXADO ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES. DIMENSÃO TOTAL DE APROXIMADAMENTE 1400X580 MM, SENDO A ALTURA DA BORDA SUPERIOR DO DIVISOR ATÉ A FACE SUPERIOR DO TAMPO DE APROXIMADAMENTE 260 MM. O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS 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 80MM, 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.	130			
24	A,B	DIVISOR LATERAL PRODUZIDO EM MDP (1600X580MM) COM 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIÉSTER. A FACE SUPERIOR RECEBE PERFIL EM ALUMÍNIO PARA ENCAIXE DE ACESSÓRIOS. O DIVISOR LATERAL É FIXADO ATRAVÉS DE PERFIL DO TIPO MÃO FRANCESA PRODUZIDO EM AÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,6 MM, MEDIDA MÍNIMA 60 X 45 X 100 MM (L X P X H) FIXADO ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES. DIMENSÃO TOTAL DE APROXIMADAMENTE 1600X580 MM, SENDO A ALTURA DA BORDA SUPERIOR DO DIVISOR ATÉ A FACE SUPERIOR DO TAMPO DE APROXIMADAMENTE 260 MM. O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS 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 80MM, 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.	100			
25	A,B	DIVISOR LATERAL PRODUZIDO EM MDP (600X580MM) COM 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIÉSTER. A FACE SUPERIOR RECEBE PERFIL EM ALUMÍNIO PARA ENCAIXE DE ACESSÓRIOS. O DIVISOR LATERAL É FIXADO ATRAVÉS DE PERFIL DO TIPO MÃO FRANCESA PRODUZIDO EM AÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,6 MM, MEDIDA MÍNIMA 60 X 45 X 100 MM (L X P X H) FIXADO ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES. DIMENSÃO TOTAL DE APROXIMADAMENTE 600X580 MM, SENDO A ALTURA DA BORDA SUPERIOR DO DIVISOR ATÉ A FACE SUPERIOR DO TAMPO DE APROXIMADAMENTE 260 MM. O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS 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 80MM, 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	100			
26	A,B	SUPORTE AJUSTÁVEL PARA CPU, COMPOSTO POR DUAS CHAPAS LATERAIS FABRICADAS EM CHAPA DE AÇO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5 MM, DOBRADAS EM FORMA DE 'C', COM 7 RÉCORTES OBLONGOS, SENDO UMA FIXA E A OUTRA AJUSTÁVEL.. O CONJUNTO MONTADO TEM A LARGURA REGULÁVEL DE 150 A 210 MM. O SUPORTE TEM AS LATERAIS UNIDAS POR PARAFUSOS, PORCAS E ARRUELAS E É FIXADO NA FACE INFERIOR DO TAMPO POR PARAFUSOS. DIMENSÃO TOTAL DE 264X552 MM (PXH). O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS 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 80MM, 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	210			
27	A,B	SUPORTE DE PASTA SUSPÊNSA, COMPOSIÇÃO: COMPOSTO DE DUAS LATERAIS DIREITA E ESQUERDA MEDIDA MÍNIMA 412X85, FRONTAL E TRASEIRO MEDIDA MÍNIMA 736X85 FORMANDO ASSIM O QUADRO DE APOIO DAS PASTAS. FIXADO NA LATERAL DO ARMÁRIO ATRAVÉS DE PARAFUSOS FENDA CRUZ M7X11 JUNTAMENTE COM UM FIXADOR DA CORREDIÇA TELESCÓPICA, EM AÇO MEDINDO 67X40, SENDO ESTE PRESO NA CORREDIÇA TELESCÓPICA COM ROLAMENTOS INTERNOS PARA MELHOR DESLIZAMENTO. MEDIDA TOTAL 414,5X762X85. O ACABAMENTO E PRÉ	170			



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



		TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS 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 80MM, 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					
28	A,B	GAVETEIRO FIXO COM 2 GAVETAS, CORPO COMPOSTO POR LATERAL, FUNDO, BASE E TRAVESSAS DE FIXAÇÃO 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 ESPESURA). 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 ESPESURA). AS GAVETAS SÃO DOTADAS DE PUXADORES TIPO ALÇA (FORMA CÔNCAVA) PRODUZIDO EM ZAMAK COM ACABAMENTO CROMO ACETINADO. FIXAÇÃO A UNIÃO DOS COMPONENTES DO CORPO DOS GAVETEIROS É FEITA POR TAMBORES 'MINIFIX' E PARAFUSOS 'RAPID'. O GAVETEIRO É FIXADO NAS MESAS ATRAVÉS DAS TRAVESSAS POR PARAFUSOS M8X25MM. DIMENSÕES MÍNIMAS: 400X490X320MM (L X P X H). O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS 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 80MM, 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	400				
29	A,B	GAVETEIRO FIXO COM 3 GAVETAS-CORPO COMPOSTO POR LATERAL, FUNDO, BASE E TRAVESSAS DE FIXAÇÃO 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 ESPESURA). 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 ESPESURA). AS GAVETAS SÃO DOTADAS DE PUXADORES TIPO ALÇA (FORMA CÔNCAVA) PRODUZIDO EM ZAMAK COM ACABAMENTO CROMO ACETINADO. FIXAÇÃO A UNIÃO DOS COMPONENTES DO CORPO DOS GAVETEIROS É FEITA POR TAMBORES 'MINIFIX' E PARAFUSOS 'RAPID'. O GAVETEIRO É FIXADO NAS MESAS ATRAVÉS DAS TRAVESSAS POR PARAFUSOS M8X25MM. DIMENSÕES GERAIS: 400X490X520MM (L X P X H). O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS 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 80MM, 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	300				
30	A,B	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 ESPESURA), 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 ESPESURA). AS GAVETAS SÃO DOTADAS DE PUXADORES TIPO ALÇA	250				



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



		(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 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROÇÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS				
31	A,B	GAVETEIRO MESA COM 4 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 NIVELADORES DE ALTURA PRODUZIDOS COM ROSCA E BASE EM POLIPROPILENO COM REGULAGEM NA PARTE INTERNA DO ARMÁRIO, FACILITANDO O MANUSEIO DOS NIVELADORES. GAVETAS ESTRUTURA TOTAL INJETADA EM ABS OU POLIESTIRENO, COM PARTE INFERIOR DA GAVETA 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 APOIA 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 25MM 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 (2MM DE ESPESSURA) COM RAIOS DE 2,5MM NAS EXTREMIDADES SUPERIOR E INFERIOR DE ACORDO COM AS NORMAS DA ABNT DE ERGONOMIA). FIXAÇÃO A UNIÃO DOS COMPONENTES DO CORPO DOS GAVETEIROS É FEITA POR TAMBORES 'MINIFIX' E PARAFUSOS 'RAPID'. O TAMPO É FIXADO NO CORPO ATRAVÉS DE 4 PINOS RASTEX E 4 CAVILHAS. BASE: EM MDP COM 18 MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM AMBAS AS PARTES COM LAMINADO MELAMÍNICO (BP), COM ACABAMENTO COM BORDAS RETAS EM FITA DE PVC COM 1,0 MM DE ESPESSURA, COM SAPATAS REGULADORAS DE NÍVEL ENCAIXADA E FIXADA NA BASE ATRAVÉS DE PARAFUSO M10, PERMITINDO A REGULAGEM DA MESMA TANTO NA PARTE INTERNA COMO EXTERNA, A SAPATA DEVE SER EM POLIPROPILENO OU NYLON COM NO MÍNIMO 50 MM DE DIÂMETRO E 35 MM DE ALTURA, NÃO DEVERÁ HAVER ESTRUTURA METÁLICA NA BASE DO GAVETEIRO. DIMENSÕES MÍNIMAS: 400X600X740MM(C 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 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROÇÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS	150			
32	A,B	ARMÁRIO COM PORTAS 740X490X800MM - DIMENSÕES MÍNIMAS: LARGURA: 800 MM, PROFUNDIDADE: 490 MM, ALTURA: 740 MM. TAMPO: COM FORMATO RETÂNGULAR, 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 RETAS EM FITA DE PVC COM NO MÍNIMO 2 MM DE ESPESSURA COM PARTE SUPERIOR E INFERIOR DA FITA ARREDONDADA COM RAIOS 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: METÁLICAS DO TIPO ZAMAK NIQUELADA PROPORCIONANDO ABERTURA DAS PORTAS DE 270°. CADA PORTA CONTÉM 2 DOBRADIÇAS. PUXADORES DO TIPO ZAMAK NIQUELADO COM FORMA CÔNCAVA, COM 130 MM DE COMPRIMENTO APROXIMADO, LOCALIZADO NA PARTE SUPERIOR DA PORTA. FECHADURA DE EMBUTIR COM ESPELHO REDUZIDO E GIRO DE 180° COM SISTEMA DE HASTE E GANCHOS TIPO CREMONA FIXO EM 02 PONTOS, FECHAMENTO SIMULTÂNEO NA PARTE INFERIOR E SUPERIOR, PARA PERFEITO TRAVAMENTO. PRATELEIRAS 01 REGULÁVEL 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	220			



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



		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 A QUENTE); COM SAPATAS REGULADORAS DE NÍVEL ENCAIXADA E FIXADA NA BASE ATRAVÉS DE PARAFUSO M10, PERMITINDO A REGULAGEM DA MESMA TANTO NA PARTE INTERNA COMO EXTERNA DO ARMÁRIO. A SAPATA DEVE SER EM POLIPROPILENO OU NYLON COM NO MÍNIMO 50 MM DE DIÂMETRO E 35 MM DE ALTURA. NÃO DEVERÁ HAVER ESTRUTURA METÁLICA NA BASE DO ARMÁRIO. MONTAGEM: AS LATERAIS, FUNDO, TAMPO E BASE SÃO LIGADOS ENTRE SI PELO SISTEMA MINI FIX E CAVILHAS PROPICIANDO AJUSTE E FIRMEZA, PARA QUE POSSIBILITE A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MESMO, VARIAS 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 80MM, 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				
33	A,B	ARMÁRIO COM PORTAS 1080X490X800MM - DIMENSÕES MÍNIMAS: LARGURA: 800 MM, PROFUNDIDADE: 490 MM, ALTURA: 1080 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: METÁLICAS DO TIPO ZAMAK NIQUELADA PROPORCIONANDO ABERTURA DAS PORTAS DE 270°. CADA PORTA CONTÉM 2 DOBRADIÇAS. PUXADORES DO TIPO ZAMAK NIQUELADO COM FORMA CÔNCAVA, COM 130 MM DE COMPRIMENTO APROXIMADO, LOCALIZADO NA PARTE SUPERIOR DA PORTA. FECHADURA DE EMBUTIR COM ESPELHO REDUZIDO E GIRO DE 180° COM SISTEMA DE HASTE E GANCHOS TIPO CREMONA FIXO EM 02 PONTOS, FECHAMENTO SIMULTÂNEO NA PARTE INFERIOR E SUPERIOR, PARA PERFEITO TRAVAMENTO. PRATELEIRAS 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 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 A QUENTE); COM SAPATAS REGULADORAS DE NÍVEL ENCAIXADA E FIXADA NA BASE ATRAVÉS DE PARAFUSO M10, PERMITINDO A REGULAGEM DA MESMA TANTO NA PARTE INTERNA COMO EXTERNA DO ARMÁRIO. A SAPATA DEVE SER EM POLIPROPILENO OU NYLON COM NO MÍNIMO 50 MM DE DIÂMETRO E 35 MM DE ALTURA. NÃO DEVERÁ HAVER ESTRUTURA METÁLICA NA BASE DO ARMÁRIO. MONTAGEM: AS LATERAIS, FUNDO, TAMPO E BASE SÃO LIGADOS ENTRE SI PELO SISTEMA MINI FIX E CAVILHAS PROPICIANDO AJUSTE E FIRMEZA, PARA QUE POSSIBILITE A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MESMO, VARIAS 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 80MM, 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	200			
34	A,B	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	250			



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



		<p>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 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 A QUENTE); COM SAPATAS REGULADORAS DE NÍVEL ENCAIXADA E FIXADA NA BASE ATRAVÉS DE PARAFUSO M10, PERMITINDO A REGULAGEM DA MESMA TANTO NA PARTE INTERNA COMO EXTERNA DO ARMÁRIO. A SAPATA DEVE SER EM POLIPROPILENO OU NYLON COM NO MÍNIMO 50 MM DE DIÂMETRO E 35 MM DE ALTURA. NÃO DEVERÁ HAVER ESTRUTURA METÁLICA NA BASE DO ARMÁRIO. MONTAGEM: AS LATERAIS, FUNDO, TAMPO E BASE SÃO LIGADOS ENTRE SI PELO SISTEMA 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 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR AS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS</p>				
35	A,B	<p>ARMÁRIO COM PORTAS 2140X490X800MM - TAMPO COM FORMATO RETANGULAR EM MDP COM 18MM DE ESPESSURA E REVESTIDO EM LAMINADO MELAMINICO DE BAIXA PRESSÃO NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO NA COR A ESCOLHER, ACABAMENTO NAS EXTREMIDADES EM FITA DE PVC DE 1MM DE ESPESSURA NA MESMA COR DO LAMINADO. O TAMPO DEVERÁ SER FIXADO AS 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 18MM DE ESPESSURA REVESTIMENTO EM AMBAS AS PARTES COM LAMINADO MELAMÍNICO BAIXA PRESSÃO NA COR A ESCOLHER, COM ACABAMENTO EM NAS EXTREMIDADES APARENTES COM BORDAS RETAS EM FITA DE PVC COM NO 1MM DE ESPESSURA NA MESMA COR DO LAMINADO; DOBRADIÇAS METÁLICAS DO TIPO ZAMAK NIQUELADA PROPORCIONANDO ABERTURA DAS PORTAS DE 270°. CADA PORTA CONTEM 4 DOBRADIÇAS. PUXADORES DO TIPO ZAMAK NIQUELADO REDONDO COM FORMA CÔNCAVA, COM 130MM 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 895 MM ABAIXO DO TAMPO FIXADA PELO SISTEMA LACKFIX E 04 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 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 A QUENTE); COM SAPATAS REGULADORAS DE NÍVEL ENCAIXADA E FIXADA NA BASE ATRAVÉS DE PARAFUSO M10, PERMITINDO A REGULAGEM DA MESMA TANTO NA PARTE INTERNA COMO EXTERNA DO ARMÁRIO. A SAPATA DEVE SER EM POLIPROPILENO OU NYLON COM NO MÍNIMO 50 MM DE DIÂMETRO E 35 MM DE ALTURA. NÃO DEVERÁ HAVER ESTRUTURA METÁLICA NA BASE DO ARMÁRIO. MONTAGEM: AS LATERAIS, FUNDO, TAMPO E BASE SÃO LIGADOS ENTRE SI PELO SISTEMA 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</p>	150			



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



		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 EPOXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200º. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.				
36	A,B	ARMÁRIO ½ PORTA 1610X490X800MM - 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, LATERAIS E TAMPO INTERMEDIÁRIO 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 18MM 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 NO MÍNIMO 1MM DE ESPESSURA NA MESMA COR DO LAMINADO; DOBRADIÇAS METÁLICAS DO TIPO ZAMAK NIQUELADA PROPORCIONANDO ABERTURA MÍNIMA DAS PORTAS DE 270º. CADA PORTA DEVERÁ CONTER 2 DOBRADIÇAS. PUXADORES DO TIPO ZAMAK NIQUELADO REDONDO COM FORMA CÔNCAVA, COM 130MM DE COMPRIMENTO APROXIMADO, LOCALIZADO NA PARTE SUPERIOR DA PORTA. FECHADURA DE EMBUTIR COM ESPELHO REDUZIDO E GIRO DE 180º COM SISTEMA DE HASTE E GANCHOS TIPO CREMONA, FECHAMENTO SIMULTÂNEA NA PARTE INFERIOR E SUPERIOR, PARA PERFEITO TRAVAMENTO. PRATELEIRA 01 FIXA 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 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 A QUENTE); COM SAPATAS REGULADORAS DE NÍVEL ENCAIXADA E FIXADA NA BASE ATRAVÉS DE PARAFUSO M10, PERMITINDO A REGULAGEM DA MESMA TANTO NA PARTE INTERNA COMO EXTERNA DO ARMÁRIO. A SAPATA DEVE SER EM POLIPROPILENO OU NYLON COM NO MÍNIMO 50 MM DE DIÂMETRO E 35 MM DE ALTURA. NÃO DEVERÁ HAVER ESTRUTURA METÁLICA NA BASE DO ARMÁRIO. MONTAGEM: AS LATERAIS, FUNDO, TAMPO E BASE SÃO LIGADOS ENTRE SI PELO SISTEMA 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 DESTES PRODUTOS 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 EPOXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200º. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS	150			
37	A,B	ARMÁRIO MESA 740X600X800MM - DIMENSÕES MÍNIMAS LARGURA: 800 MM, PROFUNDIDADE: 600 MM, ALTURA: 740 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: METÁLICAS DO TIPO ZAMAK NIQUELADA PROPORCIONANDO ABERTURA DAS PORTAS DE 270º. CADA PORTA CONTEM 2 DOBRADIÇAS. PUXADORES DO TIPO ZAMAK NIQUELADO COM FORMA CÔNCAVA, COM 130 MM DE COMPRIMENTO APROXIMADO, LOCALIZADO NA PARTE SUPERIOR DA PORTA. FECHADURA DE EMBUTIR COM ESPELHO REDUZIDO E GIRO DE 180º COM SISTEMA DE HASTE E GANCHOS TIPO CREMONA FIXO EM 02 PONTOS, FECHAMENTO SIMULTÂNEO NA PARTE INFERIOR E SUPERIOR, PARA PERFEITO TRAVAMENTO. PRATELEIRAS 01 REGULÁVEL 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,	80			



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



		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 AQUENTE); 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 80MM, 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.				
38	A,B	BALCÃO RETO DE ATENDIMENTO ALTO 1800 A 1855MM X 1135MM X 685MM (CXHXP) - TAMPO TAMPO SUPERIOR E INFERIOR DE FORMATO RETANGULAR, 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 TAMPÓS 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. PAINEL FRONTAL PRODUZIDO 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 80MM, 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 = 1135MM; LARGURA = 1800 A 1855MM; PROFUNDIDADE = 685MM.	40			
39	A,B	BALCÃO RETO DE ATENDIMENTO ALTO 1400 A 1455MM X 1135MM X 685MM (CXHXP) - TAMPO TAMPO SUPERIOR E INFERIOR DE FORMATO RETANGULAR, 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 TAMPÓS 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. PAINEL FRONTAL PRODUZIDO 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 80MM, 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 = 1135MM; LARGURA = 1400 A 1455MM; PROFUNDIDADE = 685MM.	40			



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



40	A,B	BALCÃO RETO DE ATENDIMENTO ALTO 1000 A 1055MM X 1135MM X 685MM (CXHXP) - TAMPO TAMPO SUPERIOR E INFERIOR DE FORMATO RETANGULAR, 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 TAMPÓS 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. PAINEL FRONTAL PRODUZIDO 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 DESTES PRODUTOS 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 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR AS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS. DIMENSÕES GERAIS MÍNIMAS: H DO TAMPO PRINCIPAL = 740MM; H DO TAMPO SUPERIOR = 1135MM; LARGURA = 1000 A 1055MM; PROFUNDIDADE = 685MM.	40			
41	A,B	BALCÃO CURVO (90°) DE ATENDIMENTO ALTO 2200MM X 1135MM X 685MM (CXHXP) - TAMPO 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 TAMPÓS 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. PAINEL FRONTAL PRODUZIDO 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 DESTES PRODUTOS 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 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR AS 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	40			
VALOR GLOBAL (R\$):						

LEGENDA DO CAMPO EXIGÊNCIA (COMO CRITÉRIO DE CLASSIFICAÇÃO DE PROPOSTA)	
A	O ARREMATANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTAMENTE COM PROPOSTA DE PREÇOS TODAS AS EXIGÊNCIAS TÉCNICAS CONSTANTES NOS ÍTENS 8 e 9 DO ANEXO I - TERMO DE REFERÊNCIA.
B	Será também solicitado pelo Pregoeiro o envio de 05 (cinco) AMOSTRA(S) entre o(s) item(ns) ofertados pela licitante classificada em primeiro lugar, para serem entregues no prazo de 6 (seis) dias úteis a contar da data da solicitação, para conferência do produto com as especificações solicitadas, que serão entregues no nosso CD - Centro de Distribuição PRONTO EXPRESS - Rod. BA 535, Km 13-14, s/n, Via Parafuso, Camaçari - Bahia. A licitante deverá apresentar uma amostra lacrada do produto, em conformidade com as especificações contidas na proposta de preços e no edital. A embalagem do produto cotado deverá apresentar informações que os identifique de acordo com as exigências e especificações, lote, marca e nome do fabricante.



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



Declaramos que concordamos e atenderemos todas as exigências do edital e seus anexos e que nos preços ofertados estão incluídas todas as despesas necessárias à execução do objeto desta licitação, tais como: os custos com seus profissionais envolvidos na execução do objeto da licitação; tributos; emolumentos; contribuições sociais, fiscais e parafiscais; fretes para entrega de quaisquer materiais CIF/Camaçari; seguros; encargos sociais e trabalhistas; equipamentos de proteção individual e demais despesas inerentes, devendo o preço ofertado corresponder, rigorosamente, às especificações do objeto licitado, não cabendo quaisquer reivindicações devidas a erros nessa avaliação, para efeito de solicitar revisão de preços por recolhimentos determinados pela autoridade competente.

VALIDADE DA PROPOSTA – 120 DIAS	ASSINATURA DO FORNECEDOR
Prazos de entrega conforme indicado no campo IV – Dados do Edital. Condições de pagamento conforme indicado no campo VI – Dados do Edital	_____/_____/_____ LOCAL DATA ASSINATURA/CARIMBO



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



PREGÃO N.º 010/2020(ELETRÔNICO) - COMPEL
ANEXO III – MODELO DECLARAÇÃO DE ATENDIMENTO ÀS CONDIÇÕES DE HABILITAÇÃO

(Deverá ser redigida em papel timbrado ou carimbo da empresa)

A(Razão Social da empresa), CNPJ n.º, localizada na
..... **DECLARA** para fins de participação na licitação **Pregão N.º 010/2020(ELETRÔNICO) -**
COMPEL promovida pela PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI, e sob as penas da lei, de que atende
todas as exigências de HABILITAÇÃO contidas no referido Edital.

Local de data,

(Assinatura e identificação do responsável legal da empresa).



PREGÃO N° 010/2020(ELETRÔNICO) – COMPEL
ANEXO IV – MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇO
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
SECRETARIA DA ADMINISTRAÇÃO - SECAD
ATA DE REGISTRO DE PREÇOS N.º XXXX/2019

Aos dias do mês de do ano de 2020, a Secretaria de Administração do Município de Camaçari, CNPJ/MF sob o n.º 14.109.763/0001-80, com sede na Av. Francisco Drummond, s/n.º, Centro Administrativo, Centro, Camaçari, Bahia, a seguir denominada simplesmente ÓRGÃO GERENCIADOR, neste ato representada pelo Sr. Helder Almeida de Souza, Secretário da Administração, CPF/MF n° 123.825.745-34, formaliza a presente Ata de Registro de Preços (ARP), decorrente da licitação na modalidade **PREGÃO N.º 010/2020 (ELETRÔNICO) – COMPEL**, oriunda do **Processo Administrativo N° 01895.11.07.611.2019**, a qual se constitui em documento vinculativo e obrigacional às partes, conforme o disposto no art. 15 da Lei nº 8.666/93, regulamentado pelo Decreto nº 5742/2014, segundo as cláusulas e condições a seguir.

1) OBJETO

- 1.1. A presente Ata de Registro de Preço, para aquisição de móveis para futuras contratações de acordo com a conveniência da Administração Municipal de Camaçari., conforme Anexo I do Edital da licitação em epígrafe.

PROMITENTE FORNECEDOR								
RAZÃO SOCIAL				CNPJ				
ENDEREÇO								
BAIRRO			CIDADE		ESTADO			
CEP			E-MAIL		TELEFONE			
NOME DO REPRESENTANTE LEGAL					CPF REPRESENTANTE LEGAL			
ITEM	CÓDIGO MATERIAL	ESPECIFICAÇÃO	MARCA	UF	QTDE	PREÇO UNITÁRIO (R\$)		% DIFERENÇA PREÇO DE
						REGISTRADO	MERCADO	
01								

FORNECEDORES QUE ADERIRAM AO PREÇO REGISTRADO POR ORDEM DE CLASSIFICAÇÃO						
ITEM XX						
ORDEM	RAZÃO SOCIAL	CNPJ	ENDEREÇO	E-MAIL	TELEFONE	MARCA
1º						

- 1.2. Os preços do PROMITENTE FORNECEDOR, elencados nesta Cláusula, ficam declarados registrados para fins de cumprimento deste instrumento e da(s) futura(s) Contratação (ões) que venha(m) a ser firmado(s) entre o PROMITENTE FORNECEDOR e o MUNICÍPIO.
- 1.3. A existência de preços registrados não obriga a Administração Pública Municipal a firmar as contratações que deles poderão advir, ficando-lhe facultado a utilização de outras licitações, sendo assegurado ao beneficiário do registro preferência em igualdade de condições.

2) VALIDADE DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

- 2.1. A validade do registro de preços será de 12 (doze) meses contados a partir da data da publicação da Ata de Registro de Preços na imprensa oficial.



3) ÓRGÃOS PARTICIPANTES

3.1. Os órgãos ou entidades da Administração Pública Municipal direta, autárquica e fundacional, fundos especiais, empresas públicas, sociedades de economia mista e demais entidades controladas pelo poder Executivo Municipal, que participaram dos procedimentos iniciais do Sistema de Registro de Preços elencados no preâmbulo desta Ata de Registro de Preços a integrarão.

3.2. Os órgãos participantes deverão:

- a) promover consulta prévia junto ao órgão gerenciador a fim de obter a indicação do fornecedor, dos quantitativos a que este ainda se encontra obrigado e dos preços registrados;
- b) manifestar, formalmente, para o órgão gerenciador o interesse em celebrar o contrato.
- c) Transferir os recursos financeiros para o órgão gerenciador, referentes ao quantitativo solicitado.

4) UTILIZAÇÃO POR ÓRGÃO NÃO PARTICIPANTE

4.1. Os órgãos ou entidades da Administração Pública Municipal direta, autárquica e fundacional, fundos especiais, empresas públicas, sociedades de economia mista e demais entidades controladas pelo poder Executivo Municipal que não participaram dos procedimentos iniciais da licitação, atendidos os requisitos do Decreto Municipal n.º 5742/2014, que não integrarão esta Ata de Registro de Preços, poderão solicitar ao órgão Gerenciador anuência a sua adesão.

4.1.1. O pedido de utilização da Ata de Registro de preços deverá ser consultado ao órgão gerenciador da Ata para manifestação sobre a possibilidade de adesão, devidamente formalizado por escrito pela Autoridade competente do órgão solicitante.

4.2. Cabe ao fornecedor beneficiário da Ata de Registro de Preços, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento decorrente de adesão, desde que não prejudique as obrigações presentes e futuras resultantes da ata, assumidas com o órgão gerenciador e órgãos participantes.

4.3. As aquisições ou contratações adicionais referenciadas neste item não poderão exceder, por órgão ou entidade, a cem por cento dos quantitativos dos itens do instrumento convocatório e registrados na Ata de Registro de Preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes.

4.3.1. O total de utilização de cada item não poderá exceder ao quádruplo do quantitativo inicialmente registrado, independentemente do número de órgãos não participantes que aderirem.

4.4. O órgão gerenciador somente poderá autorizar adesão à Ata de Registro de Preços após a primeira aquisição ou contratação por órgão integrante da ata.

4.5. Após a autorização do órgão gerenciador, o órgão não participante deverá efetivar a aquisição ou contratação solicitada em até noventa dias, observado o prazo de vigência da ata.

4.6. Compete ao órgão não participante os atos relativos à cobrança do cumprimento pelo fornecedor das obrigações contratualmente assumidas e a aplicação, observados 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.

4.7. Compete ao órgão não participante a responsabilidade de adimplemento das obrigações contratuais.



5) OBRIGAÇÕES DO ÓRGÃO GERENCIADOR

- 5.1. Cabe ao órgão gerenciador à prática de todos os atos de controle e de administração do SRP, e ainda o seguinte:
- a) gerenciar a Ata de Registro de Preços de todos os órgãos e entidades da Administração Direta e indireta.
 - b) conduzir eventuais renegociações dos preços registrados;
 - c) encaminhar para COPEC (Comissão de Penalização e Cadastro de Fornecedor) as informações necessárias para a instrução do processo administrativo para providências cabíveis quando do descumprimento do pactuado na Ata de Registro de preços ou das obrigações contratuais, em relação às suas próprias contratações.
 - d) celebrar a formalização do instrumento contratual do sistema de registro de preços.
 - e) comunicar a celebração aos órgãos participantes, bem como as suas eventuais alterações.
 - f) Colher as assinaturas e providenciar a imediata publicação da Ata de Registro de Preços, bem como das possíveis alterações na imprensa oficial.

6) OBRIGAÇÕES DO PROMITENTE FORNECEDOR

- 6.1. Quando incluído na Ata de Registro de preços, está obrigado a celebrar os instrumentos contratuais nas condições estabelecidas no ato convocatório, nos respectivos anexos e na própria ata, quando convocado.
- 6.2. Manter durante a validade da Ata de Registro de Preços todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação.
- 6.3. Submeter-se-á a todas as normas e condições do edital e seus anexos, que integram esta Ata de Registro de Preços, independente de transcrição.

7) ALTERAÇÕES NA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

- 7.1. Toda vez que for constatado através de pesquisa de preços, que os valores registrados na Ata de Registro de Preços estão divergentes daqueles praticados no mercado, o Órgão Gerenciador poderá:
- 7.1.1. Revisar os itens com preços superiores ou inferiores aos praticados no mercado, na forma dos Art. 14 e Art. 15 do Decreto Municipal n.º 5742/2014.
 - 7.1.2. A Ata de Registro de Preços será revogada na ocorrência do disposto no §4º do Art. 14 e §2º do Art. 15 do Decreto Municipal n.º 5742/2014.
- 7.2. A revisão dos preços registrados na hipótese de restabelecimento do equilíbrio econômico-financeiro do contrato, nos casos previstos no art. 65, inciso II, alínea "d" da Lei 8.666/93, deverá ser realizada mediante comprovação oficial, fundamentada e aceita pela Administração Municipal.
- 7.3. O PROMITENTE FORNECEDOR deverá demonstrar de maneira clara a composição do preço de cada item constante de sua proposta, através de Planilha de Custos contendo: as parcelas relativas à mão-de-obra direta, demais insumos, encargos em geral, lucro e participação percentual em relação ao preço final.



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



- 7.4. A não apresentação da Planilha de Custos impossibilitará ao Órgão Gerenciador do Registro de Preços de proceder às futuras revisões, caso venha ao PROMITENTE FORNECEDOR solicitar equilíbrio econômico-financeiro.
- 7.5. A cada pedido de revisão de preço deverá o PROMITENTE FORNECEDOR comprovar e justificar as alterações havidas na planilha apresentada à época da elaboração da proposta, demonstrando a nova composição do preço.
- 7.6. No caso do detentor do Registro de Preços ser revendedor ou representante comercial deverá demonstrar de maneira clara a composição do preço constante de sua proposta, com descrição das parcelas relativas ao valor de aquisição do produto com Notas Fiscais de Fábrica/Indústria, encargos em geral, lucro e participação percentual de cada item em relação ao preço final (Planilha de Custos).
- 7.7. A critério do Órgão Gerenciador poderá ser exigido do PROMITENTE FORNECEDOR lista de preço expedida pelos fabricantes, que conterão, obrigatoriamente, a data de início de sua vigência e numeração sequencial, para instrução de pedidos de revisão de preços.
- 7.8. Na análise do pedido de revisão, dentre outros critérios, o Órgão Gerenciador adotará, para verificação dos preços constantes dos demonstrativos que acompanhem o pedido, pesquisa de mercado dentre empresas de reconhecido porte mercantil, produtoras e/ou comercializadoras, a ser realizada pela própria unidade ou por instituto de pesquisa, utilizando-se, também, de índices setoriais ou outros adotados pelo Governo Federal, devendo a deliberação de deferimento ou indeferimento da alteração solicitada ser instruída com justificativa da escolha do critério e memória dos respectivos cálculos, para decisão da Administração no prazo de 30 (trinta) dias.
- 7.9. O percentual diferencial entre os preços de mercado vigente à época do julgamento da licitação, devidamente apurado, e os propostos pela Detentora do Registro de Preços, será mantido durante toda a vigência do registro. O percentual não poderá ser alterado de forma a configurar reajuste econômico durante a vigência deste registro.
- 7.10. A revisão do preço, caso deferida, somente terá validade a partir da data da publicação da deliberação na imprensa oficial.
- 7.11. É vedado ao PROMITENTE FORNECEDOR interromper o fornecimento enquanto aguarda o trâmite do processo de revisão de preços, estando, neste caso, sujeita às sanções previstas neste edital.
- 7.12. É vedado efetuar acréscimos nos quantitativos fixados pela Ata de Registro de preços, inclusive o acréscimo de que trata o § 1º do art. 65 da Lei Federal 8.666/1993.

8) CONDIÇÕES DE PAGAMENTO

- 8.1. O pagamento será realizado pela unidade compradora, no prazo de até 30 (trinta) dias, contados do recebimento definitivo dos produtos e mediante a apresentação dos documentos fiscais legalmente exigíveis e devidamente atestados pelo Servidor/Comissão de Recebimento.
- 8.2. Na ocorrência de necessidade de providências complementares por parte da CONTRATADA o decurso do prazo de pagamentos será interrompido, reiniciando-se sua contagem a partir da data em que estas forem cumpridas, caso em que não será devida atualização financeira.



**ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL**



- 8.3. O faturamento correspondente ao objeto contratado deverá ser apresentado pela CONTRATADA, através de Nota Fiscal, em duas vias, com os requisitos da lei vigente, dentro dos prazos estabelecidos na sua proposta, após assinatura do contrato ou por outros instrumentos hábeis, nas formas previstas no art. 62 da Lei 8.666/93 e recebimento Nota de Empenho.
- 8.4. A entrega do material, por parte da CONTRATADA, para uma determinada unidade, não poderá estar vinculada a débitos de outras unidades, porventura existentes, sob pena de sanções previstas em lei.

9) PRAZOS, ENTREGA E RECEBIMENTO DOS PRODUTOS

- 9.1. ENTREGA: As entregas deverão ocorrer impreterivelmente dentro do prazo máximo de 30 (trinta) dias contados a partir do recebimento da Ordem de Fornecimento, Nota de Empenho ou documento equivalente.
- 9.2. Os materiais deverão ser entregues na TPC, situado na BA 535, QD 02, LT 06, Povoado de Parafuso, Município de Camaçari-BA, sob agendamento no endereço eletrônico agendamento.camacari@grupotpc.com, de segunda a sexta feira das 8h00min às 12h00min e das 13h00min às 17h00min, conforme autorização de fornecimento emitido pela CCP – Coordenadoria de Contratos e Processos;
- 9.3. O compromisso de fornecimento só estará caracterizado mediante o recebimento da Nota de Empenho ou documento equivalente da unidade gestora da despesa.
- 9.4. Não poderão ser entregues produtos fora das especificações, sem rotulagem que obedeça a legislação em vigor e com marca diferente da constante na Ata de Registro de Preços.
- 9.5. Os produtos serão recebidos pelos responsáveis pelo recebimento e inspeção, nas seguintes condições:
- 9.5.1. Provisoriamente, mediante recibo, para efeito de posterior verificação da conformidade do material com a especificação, no prazo de até 10 (dez) dias contados do seu recebimento. Sendo constatados defeitos e divergências das especificações, o setor responsável recusará o recebimento, dando ciência dos motivos da recusa à contratada, que assumirá todas as despesas daí decorrentes, sem prejuízo das penalidades previstas na lei, devendo, no prazo de 10 (dez) dias contado a partir da notificação, repor o produto. Caso a verificação não seja procedida reputar-se-á como realizada dentro do prazo fixado.
- 9.5.2. Definitivamente, após o decurso do prazo de verificação que comprove a adequação do fornecimento, ou, no caso em que não haja por parte da contratante, qualquer manifestação até o prazo final do recebimento provisório.
- 9.5.3. Considerar-se-á definitivo o recebimento do objeto caso não haja qualquer manifestação da **CONTRATANTE**, até o prazo final do recebimento provisório.
- 9.5.4. O recebimento provisório ou definitivo não exclui a responsabilidade da contratada pela perfeita execução, quanto à qualidade, correção e segurança do objeto contratado.
- 9.6. Não será considerado entrega realizada para itens que tenham sido devolvidos por não atender as especificações e marcas definidas na Ata de Registro de Preços, ou, quantidades a menor ou a maior do que a solicitada.



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



- 9.7. Correrá por conta da **FORNECEDORA**, toda e qualquer despesa com ensaios, testes, laudos e demais provas exigidas por normas técnicas oficiais, para a perfeita execução do objeto deste instrumento.
- 9.8. A Nota Fiscal de fornecimento deverá ser emitida em conformidade com as unidades de fornecimento indicadas na Ata de Registro de Preços e na proposta da **FORNECEDORA**.
- 9.9. A **FORNECEDORA** é obrigada a corrigir, remover ou substituir, totalmente às suas expensas, os produtos em que se verificarem vícios ou desconformidades no total ou em parte com o objeto desta Ata de Registro de Preços, no prazo de 48 (quarenta e oito) horas, contadas a partir da hora da convocação, independente da aplicação das penalidades previstas neste instrumento.
- 9.10. A **CONTRATANTE** não se responsabilizará pelos produtos no caso de descumprimento do prazo estabelecido no item 9.9, podendo ser adotada qualquer medida para desobstruir o almoxarifado do órgão solicitante, conforme cada caso.
- 9.11. A entrega deverá ser realizada por preposto da **PROMITENTE FORNECEDORA**, devidamente uniformizados e identificados.
- 9.12. Os produtos, nacionais ou importados, deverão ser entregues contendo rótulos e bulas com todas as informações sobre os mesmos em língua portuguesa, nos termos do art. 31 do Código de Defesa do Consumidor.

10) PENALIDADES

- 10.1. Ficará impedido de licitar e contratar com o município, sendo descredenciado do cadastramento de fornecedores, pelo prazo de até 05 (cinco) anos, e terá seu registro cancelado, além de sanções civis e criminais, após prévio processo administrativo garantido a ampla defesa e o contraditório, quando:
- a) descumprir as condições da Ata de Registro de preços;
 - b) recusar-se a retirar a Nota de Empenho ou documento equivalente, no prazo estabelecido pela Administração, sem justificativa aceitável;
 - c) ensejar o retardamento da execução do objeto da licitação;
 - d) não mantiver a proposta;
 - e) deixar de entregar, ou apresentar documentação falsa, exigida para o certame;
 - f) fraudar a execução do instrumento contratual;
 - g) for declarado inidôneo para licitar ou contratar com a Administração pública;
 - h) cometer fraude fiscal.
- 10.2. Nenhum pagamento isentará a **FORNECEDORA** das suas responsabilidades na execução do objeto, as quais prevalecerão até a vigência da Ata de Registro de Preços e da garantia do produto, quando for o caso.



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



- 10.3. A **FORNECEDORA** ficará sujeita, em caso de inadimplemento de suas obrigações, às penalidades previstas na Lei Federal n.º 8.666/93 com alterações posteriores, sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal.
- 10.4. A **FORNECEDORA** após regular apuração pelo descumprimento parcial ou total dos compromissos assumidos estará sujeito à aplicação das seguintes penalidades:
- 10.4.1. Advertência sempre que forem constatadas infrações leves.
- 10.4.2. Multa por atraso imotivado do fornecimento do produto, nos prazos abaixo definidos:
- a) até 30 (trinta) dias: 0,3% ao dia, sobre o valor da fatura do fornecimento do produto;
 - b) superior a 30 (trinta) dias, nos casos em que não tenha havido o cancelamento da nota de empenho ou documento correspondente: 10% a 15% sobre o valor da fatura do fornecimento do produto;
 - c) superior a 30 (trinta) dias, nos casos em que haja o cancelamento da nota de empenho ou documento correspondente: 20% sobre o valor da fatura do fornecimento do produto.
- 10.4.3. Suspensão nos prazos abaixo definidos:
- a) de até 03 (três) meses quando incidir 02 (duas) vezes em atraso, por mais de 15 (quinze) dias;
 - b) de até 12 (doze) meses quando praticar ato ilícito visando frustrar os objetivos da contratação, no âmbito da Administração Pública Municipal.
- 10.4.4. Suspensão de até 12 (doze) meses e multa sobre o valor global da Nota de Empenho ou documento equivalente, a depender do prejuízo causado à Administração Pública Municipal, quando:
- a) não atender às especificações técnicas e os quantitativos estabelecidos no contrato: multa de 10% a 20%, sobre o valor da Nota de Empenho ou documento equivalente;
 - b) paralisar o fornecimento do produto, sem justa causa e prévia comunicação à Administração: multa de 10% a 20% sobre o valor da Nota de Empenho ou documento equivalente;
 - c) adulterar ou alterar as características: físicas, químicas ou biológicas do produto fornecido: multa de 20% sobre o valor da Nota de Empenho ou documento equivalente e suspensão do direito de licitar e contratar com o município pelo prazo de até cinco anos;
 - d) entregar, como em bom estado ou verdadeiro, produto falsificado, furtado, deteriorado ou danificado: multa de 20% sobre o valor da Nota de Empenho ou documento equivalente; e suspensão do direito de licitar e contratar com o município pelo prazo de até cinco anos;
 - e) entregar produto que cause dano à Administração ou a terceiros, devidamente comprovada: multa de até 20% sobre o valor da Nota de Empenho ou documento equivalente;, independente das medidas civis, além de reparação do dano.



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



- 10.5. A suspensão temporária da **FORNECEDORA** durante a vigência da Ata de Registro de Preços, impedirá a mesma de participar de outras licitações e contratações no âmbito do Município até o cumprimento da penalidade que lhe foi imposta.
- 10.6. Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública Municipal, por até 5 (cinco) anos, quando a **FORNECEDORA** incorrer por duas vezes nas suspensões elencadas no subitem 10.4.3 e 10.4.4 e enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que o contratado ressarcir a Administração pelos prejuízos resultantes e depois de decorrido o prazo da penalidade aplicada.
- 10.7. As multas aplicadas deverão ser pagas espontaneamente no prazo máximo de 05 (cinco) dias ou serão deduzidas do valor correspondente ao valor do fornecimento, após prévio processo administrativo, garantida a ampla defesa e o contraditório ou, ainda, cobradas judicialmente, a critério da Secretaria Municipal da Administração.
- 10.8. Caso o valor da multa seja superior ao valor da Nota de Empenho ou documento equivalente, a **FORNECEDORA** responderá pela sua diferença, a qual será cobrada judicialmente.
- 10.9. Não será efetivado qualquer pagamento à **FORNECEDORA** enquanto não efetuado o pagamento da multa devida.
- 10.10. A multa poderá ser aplicada cumulativamente com as demais penalidades, a depender do grau da infração cometida pela **FORNECEDORA** e dos prejuízos causados à Administração Pública Municipal, não impedindo que a Administração cancele esta Ata de Registro de Preços.
- 10.11. As sanções previstas no item 10 desta Ata de Registro de Preços são de competência exclusiva do titular da Secretaria Municipal da Administração, permitida a delegação para a sanção prevista no subitem 10.4.1, facultada a defesa do interessado no respectivo processo, no prazo de 10 (dez) dias da abertura de vistas.
- 10.12. Os danos e prejuízos serão ressarcidos à **CONTRATANTE** no prazo máximo de 48 (quarenta e oito) horas, após conclusão de processo administrativo, garantida a ampla defesa e o contraditório, contado da notificação administrativa à **FORNECEDORA**, sob pena de multa.
- 10.13. O cancelamento do registro, assegurado o contraditório, é formalizado por despacho da autoridade competente do órgão gerenciador.
- 10.14. O procedimento para aplicação de penalidade de advertência e multa relativas ao inadimplemento de obrigações contratuais é conduzido pela COPEC, sob a Coordenação de Materiais e Patrimônio, e a penalidade aplicada pelo titular da Secretaria Municipal da Administração.

11) CANCELAMENTO

11.1. DO REGISTRO DO FORNECEDOR

11.1.1. O registro do fornecedor será cancelado quando:

- a) descumprir as condições da Ata de Registro de preços;



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



- b) não retirar a nota de empenho ou instrumento equivalente no prazo estabelecido pela Administração, sem justificativa aceitável;
- c) não aceitar reduzir o seu preço registrado sem justificativa, na hipótese deste se tornar superior ao preço praticado no mercado;
- d) sofrer sanção prevista nos incisos III ou IV do caput do art. 87 da Lei Federal 8.666/1993 ou no art. 7º da Lei Federal 10.520/2002.

11.1.2. O cancelamento de registros nas hipóteses previstas nas alíneas "a", "b" e "d" deste item será formalizado pela COPEC, assegurados o contraditório e a ampla defesa.

11.2. DO REGISTRO DE PREÇO

11.2.1. O registro de preços poderá ser cancelado na hipótese prevista no subitem 9.1 ou, ainda, na ocorrência de fato superveniente, decorrente de caso fortuito ou força maior, que prejudique o cumprimento da ata, devidamente comprovados e justificados:

- a) por motivo de interesse público;

11.2.2. O cancelamento parcial ou total de itens registrados far-se-á sempre a critério do órgão gerenciador, nas hipóteses previstas nesta Ata de Registro de Preços.

12) DOCUMENTAÇÃO

12.1. A presente Ata de Registro de Preços vincula-se às disposições contidas nos documentos a seguir especificados, cujos teores são conhecidos e acatados pelas partes, que fazem parte deste instrumento independente de transcrição:

- a) Processo Administrativo nº 01881.11.07.611.2019;
- b) Edital de **PREGÃO N.º 010/2020(ELETRÔNICO) – COMPEL** e anexos;
- c) Proposta do PROMITENTE FORNECEDOR apresentada em .../.../2020.

13) DISPOSIÇÕES FINAIS

13.1. Fica eleito o foro da Cidade de Camaçari, Estado da Bahia, como o competente para dirimir questões decorrentes do cumprimento desta Ata de Registro de Preços, renunciando as partes a qualquer outro, por mais privilegiado que seja.

Camaçari, de de 2020.

ASSINAM	
AUTORIDADE COMPETENTE DO ÓRGÃO HELDER ALMEIDA DE SOUZA	
PROMITENTE FORNECEDOR	
FORNECEDORES QUE ADERIRAM AO PREÇO REGISTRADO POR ORDEM DE CLASSIFICAÇÃO	1º
	2º
	3º



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL





ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



PREGÃO N.º 010/2020 (ELETRÔNICO) – COMPEL
ANEXO V - DADOS PARA ASSINATURA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS/CONTRATO

PROPONENTE				
NOME DA EMPRESA				
C.N.P.J. N.º				
ENDEREÇO				
TELEFONE		FAX		E-MAIL

REPRESENTANTE LEGAL DA EMPRESA		
NOME COMPLETO		
C.I. N.º		
C.P.F. N.º		
PROFISSÃO		
NACIONALIDADE	ESTADO CIVIL	
ENDEREÇO RESID.		

DADOS BANCÁRIOS			
NOME DO BANCO		N.º DO BANCO	
NOME DA AGÊNCIA		N.º DA AGÊNCIA	
N.º CONTA CORRENTE			

_____, ____ de _____ de _____.
Local e data

Assinatura Representante Legal e Carimbo



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



PREGÃO N.º 010/2020 (ELETRÔNICO) – COMPEL
ANEXO VI – MINUTA DO CONTRATO N.º ____/____

Contrato de prestação de serviços que
entre si celebram o **MUNICÍPIO DE
CAMAÇARI** e a empresa
_____.

O **Município de Camaçari**, inscrito no **CNPJ n.º 14.109.763/0001-80** com sede na Rua Francisco Drummond s/n.º, Camaçari – BA, representado neste ato pelo Secretário da Administração, **Sr. Helder Almeida de Souza**, brasileiro, portador do RG n.º **113533926 SSP – BA**, inscrito no CPF sob n.º **123.825.745-34**, doravante denominada **CONTRATANTE**, e (**PESSOA JURÍDICA**), com sede à (**endereço**), (**e-mail**), (**telefone**), inscrita no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas do Ministério da Fazenda sob o n.º (**CNPJ**) representada neste ato por (**REPRESENTANTE LEGAL DA EMPRESA**), (**profissão**), (**nacionalidade**), (**estado civil**), portador da carteira de identidade n.º (**CI**) inscrito no Cadastro de Pessoas Físicas sob o n.º (**CPF**) residente e domiciliado na Rua (**ENDEREÇO DO REPRESENTANTE LEGAL DA EMPRESA**), doravante denominada **CONTRATADA**, cuja celebração foi autorizada pelo despacho às fls. 02 do **processo administrativo n.º 01881.11.07.611.2019** e que se regerá pelo disposto na Lei Federal n.º 10.520, de 17 de julho de 2002, e legislação pertinente, e subsidiariamente as normas contidas na Lei Federal n.º 8.666/93, as quais as partes se sujeitam a cumprir, sob os termos e condições estabelecidas nas seguintes cláusulas que se anunciam a seguir e do qual ficam fazendo parte integrante, independente de transcrição, os documentos:

- Edital de PREGÃO N.º 010/2020(ELETRÔNICO) – COMPEL e seus anexos.
- Propostas de preço apresentada pela **CONTRATADA**.
- Proposta de Preço apresentada em ____/____/____.
- Ata de Registro de Preços n.º ____/2019

CLÁUSULA PRIMEIRA - DO OBJETO

Registro de Preço, para aquisição de móveis para futuras contratações de acordo com a conveniência da Administração Municipal de Camaçari.

Parágrafo único. A licitante obriga-se a aceitar, quando solicitado pela Administração, nas mesmas condições e dentro do prazo contratual estabelecido, os acréscimos ou supressões que se fizer nas compras de até 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do contrato, e as supressões resultantes de acordo celebrados entre as partes, na forma dos §§ 1.º e 2.º do art. 65 da Lei 8.666/93.

CLÁUSULA SEGUNDA – DO RECURSO FINANCEIRO

As despesas para pagamento deste contrato correrão à conta dos recursos da Dotação Orçamentária a seguir especificada:

Und. Gestora	Projeto/Atividade	Elemento de Despesa	Fonte
0303 – SECRETARIA MUNICIPAL EDUCAÇÃO	DA 4005 – FUNCIONAMENTO DA REDE DE EDUCAÇÃO BÁSICA - CRECHE	44905200 – EQUIPAMENTOS E MATERIAL PERMANENTE	7101000



CLÁUSULA TERCEIRA – DO PREÇO

O valor global deste contrato é R\$ _____ (_____), referente ao (s) lote (s), constante da proposta de preço apresentada pela **CONTRATADA**, entendido este como preço justo e suficiente para a total execução do presente objeto.

§ 1º Os serviços objeto deste contrato serão executados pelo regime de **EMPREITADA POR PREÇO UNITÁRIO**.

CLÁUSULA QUARTA – DO PAGAMENTO

O pagamento será realizado em até 30 (trinta) dias, contados a partir da data de apresentação da Nota Fiscal/Fatura (na forma da legislação em vigor), devidamente atestada pelo órgão solicitante correspondente aos serviços efetivamente fornecidos.

§ 1º Havendo erro na fatura ou descumprimento das condições pactuadas, no todo ou em parte, a tramitação da fatura será suspensa para que a **CONTRATADA** adote as providências necessárias à sua correção. Passará a ser considerada, para efeito de pagamento, a data de reapresentação da fatura, devidamente corrigida.

§ 2º Nenhum pagamento será efetuado à contratada enquanto pendente de liquidação qualquer obrigação financeira que lhe for imposta, em virtude de penalidade ou inadimplência, sem que isso gere direito a reajuste de preço.

CLÁUSULA QUINTA – DA VIGÊNCIA

A vigência deste Contrato será de **12 (doze) meses**, contados a partir da data de sua publicação e adstrita à vigência dos respectivos créditos orçamentários, conforme estabelecido no Art. 57 da Lei Federal nº 8.666/93.

§ 1º O prazo de execução/entrega dos serviços/materiais deverá ser em conformidade com o constante no Termo de Referência, Anexo I do Edital do **PREGÃO N.º 010/2020 – (ELETRÔNICO) – COMPEL**, mediante emissão da Ordem de Serviço ou documento equivalente.

§ 2º O prazo deste contrato poderá ser aumentado ou reduzido mediante Termo Aditivo, obedecendo aos limites legais, do art. 57, §1º da Lei Federal n.º 8.666/93 e alterações posteriores.

CLÁUSULA SEXTA – DA ENTREGA DOS MATERIAIS

a) Os produtos deverão ser entregues conforme Anexo I – Termo de Referência.

b) **Local e prazo para entrega:** Os materiais deverão ser entregues no TPC-Logística Inteligente (Almoxarifado Central) localizado no endereço Rodovia BA 535, KM 13 e 14, S/N, Quadra 02, Lote 06, Via Parafuso, Camaçari-BA, CEP: 42849-000, no prazo máximo de 30 (trinta) dias corridos contados da data de recebimento da Autorização de Fornecimento / Empenho.

CLÁUSULA SÉTIMA – DOS DIREITOS E DAS OBRIGAÇÕES

A **CONTRATANTE** e a **CONTRATADA**, deverão obedecer aos direitos e obrigações a seguir:

§ 1º DOS DIREITOS

12 Constituem direitos da **CONTRATANTE**, receber o objeto deste contrato nas condições avençadas e da **CONTRATADA** perceber o valor ajustado na forma e nos prazos convencionados.



§ 2º DAS OBRIGAÇÕES

I. Constituem obrigações do **CONTRATANTE**:

- a) Efetuar o pagamento ajustado;
- b) Dar à **CONTRATADA** as condições necessárias à regular execução do contrato;
- c) Fiscalizar a execução dos serviços.

II. Constituem obrigações da **CONTRATADA**:

- a) Cumprir integralmente com as condições deste Contrato, do Termo de Referência (Anexo I do Pregão n.º 010/2020 (Eletrônico) – COMPEL), e da proposta apresentada, independente de transcrição;
- b) Cumprir e fazer cumprir todas as normas regulamentares sobre Medicina e Segurança do Trabalho, obrigando seus empregados a trabalhar com equipamentos individuais, se for o caso;
- c) Manter durante a contratação, em compatibilidade com as obrigações por ele mantidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação;
- d) Apresentar durante a contratação, se solicitado, documentos que comprovem está cumprindo a legislação em vigor quanto às obrigações assumidas na presente licitação, em especial, encargos sociais, trabalhistas, previdenciários, tributários, fiscais e comerciais;
- e) Não utilizar esta contratação, como garantia de qualquer operação financeira, a exemplo de empréstimos bancários ou descontos de duplicatas.

CLÁUSULA OITAVA – DAS INCIDÊNCIAS FISCAIS

Os tributos, emolumentos, contribuições fiscais e parafiscais, custos e despesas que sejam devidos em decorrências direta ou indireta do presente contrato, ou da sua execução, serão de exclusiva responsabilidade do contribuinte, assim definido na Norma Tributária.

§ 1º Nenhum pagamento isentará a **CONTRATADA** das suas responsabilidades contratuais, as quais prevalecerão até a vigência das garantias previstas na Legislação.

§ 2º A **CONTRATADA** ficará sujeita, em caso de inadimplemento de suas obrigações contratuais, às penalidades previstas na Lei Federal n.º 8.666/93 com alterações posteriores, sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal.

CLÁUSULA NONA – DAS SANÇÕES

À **CONTRATADA** serão aplicadas as seguintes sanções, graduadas conforme a gravidade da infração, sem prejuízo de sanções civis e criminais, após o prévio processo administrativo garantido a ampla defesa e o contraditório:

I. **Advertência** sempre que forem constatadas infrações leves.

II. **Multa** por atraso imotivado na execução do objeto contratado, nos prazos abaixo definidos:

- a) até 30 (trinta) dias: 0,3% ao dia, sobre o valor da fatura do fornecimento do produto/serviço;



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



- 13 superior a 30 (trinta) dias, nos casos em que não tenha havido o cancelamento da nota de empenho ou documento correspondente: 10% a 15% sobre o valor da fatura do fornecimento do produto/serviço;
- c) superior a 30 (trinta) dias, nos casos em que haja o cancelamento da nota de empenho ou documento correspondente: 20% sobre o valor da fatura do fornecimento do produto/serviço.

III. Suspensão nos prazos abaixo definidos:

- a) de até 03 (três) meses quando incidir 02 (duas) vezes em atraso, por mais de 15 (quinze) dias;
- b) de até 12 (doze) meses quando praticar ato ilícito visando frustrar os objetivos do contrato, no âmbito da Administração Pública Municipal.

IV. Suspensão de até 12 (doze) meses e multa sobre o valor global do contrato, a depender do prejuízo causado à Administração Pública Municipal, quando:

- a) não atender às condições estabelecidas no contrato: multa de 10% a 20%;
- b) paralisar execução do objeto contratado, sem justa causa e prévia comunicação à Administração: multa de 10% a 20%;
- c) adulterar ou alterar características físicas do objeto contratado: multa de 20%;
- d) entregar, como em bom estado ou verdadeiro, objeto contratado falsificado, furtado ou danificado: multa de 20% e rescisão contratual;
- e) executar o objeto do contrato de forma que venha causar quaisquer danos à Contratante e/ou a terceiros: multa de 20%.

§ 1º A suspensão temporária do fornecedor cujo contrato com a Administração Pública Municipal esteja em vigor impedirá o mesmo de participar de outras licitações e contratações no âmbito do Município até o cumprimento da penalidade que lhe foi imposta.

§ 2º Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública Municipal, por até 05 (cinco) anos, quando o licitante incorrer por duas vezes nas suspensões elencadas nos incisos III e IV desta Cláusula e/ou enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que o contratado ressarcir a Administração pelos prejuízos resultantes e depois de decorrido o prazo da penalidade aplicada.

§ 3º As multas aplicadas deverão ser pagas espontaneamente no prazo máximo de 05 (cinco) dias ou serão deduzidas do valor correspondente ao valor do fornecimento, após prévio processo administrativo, garantida a ampla defesa e o contraditório ou, ainda, cobradas judicialmente, a critério da Secretaria Municipal da Administração.

§ 4º Caso o valor da multa seja superior ao valor da garantia prestada, o contratado responderá pela sua diferença, a qual será descontada dos pagamentos eventualmente devidos pela Administração, ou, ainda, cobrada judicialmente.



**ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL**



- § 5º A multa poderá ser aplicada cumulativamente com as demais penalidades, a depender do grau da infração cometida pelo contratado e dos prejuízos causados à Administração Pública Municipal, não impedindo que a Administração rescinda unilateralmente o contrato.
- § 6º As sanções previstas nesta Cláusula são de competência exclusiva do titular da Secretaria Municipal da Administração, permitida a delegação para a sanção prevista no inciso I, facultada a defesa do interessado no respectivo processo, no prazo de 10 (dez) dias da abertura de vistas.
- § 7º Os danos e prejuízos serão ressarcidos à contratante no prazo máximo de 48 (quarenta e oito) horas, após prévio processo administrativo, garantida a ampla defesa e o contraditório, contado da notificação administrativa à Contratada, sob pena de multa.

CLÁUSULA DÉCIMA – DA ALTERAÇÃO

A alteração de quaisquer das cláusulas ou condições contidas neste contrato só poderá ser procedida mediante Termo Aditivo, assinado pelas partes, resguardado o disposto no art. 65, inciso I, alíneas "a" e "b" da Lei 8.666/93.

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA – DA CESSÃO, TRANSFERÊNCIA OU SUBCONTRATAÇÃO

Não é permitida subcontratação, cessão ou transferência, no todo ou em parte, da execução do objeto desta licitação sem prévia e expressa anuência da **CONTRATANTE**.

CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA – DA RESCISÃO

Este contrato poderá ser rescindido:

- a) Por ato unilateral da Administração nos casos dos incisos I a XII e XVII do art. 78 da Lei Federal n.º 8.666/93;
- b) Amigavelmente, por acordo entre as partes, reduzido a termo no processo de licitação, desde que haja conveniência para a Administração; e
- c) Judicialmente, nos termos da legislação.

Parágrafo único - A rescisão deste contrato implicará retenção de créditos decorrentes da contratação, até o limite dos prejuízos causados a **CONTRATANTE**, bem como na assunção do objeto do contrato pela **CONTRATANTE** na forma que a mesma determinar.

CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA – DAS RESPONSABILIDADES

A **CONTRATANTE** não responderá por quaisquer compromissos assumidos pela **CONTRATADA** com terceiros, ainda que vinculados à execução do presente contrato, bem como qualquer dano causado à **CONTRATANTE** ou a terceiros em decorrência de ato da **CONTRATADA**, de seus empregados, prepostos ou subordinados.

- § 1º A **CONTRATADA** declara haver levado em conta, na apresentação de sua proposta, os tributos, contribuições fiscais, para-fiscais, emolumentos, encargos sociais e todas as despesas incidentes sobre a compra do material, não cabendo quaisquer reivindicações devidas a erros nessa avaliação, para efeito de solicitar revisão de preços por recolhimentos determinados pela autoridade competente.



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



§ 2º A **CONTRATADA** responderá por todos os danos e prejuízos decorrentes de paralisações no fornecimento dos produtos e/ou serviços, salvo na ocorrência de caso fortuito ou de força maior, sem que haja culpa da **CONTRATADA**, devidamente apurados na forma da legislação vigente, quando comunicados à **CONTRATANTE** no prazo de até 48 (quarenta e oito) horas da ocorrência, ou por ordem expressa e escrita da **CONTRATANTE**.

§ 3º Ficando comprovado, depois do negócio realizado e antes da entrega do objeto que a **CONTRATADA** acresceu indevidamente a seus preços valores correspondentes a quaisquer tributos, encargos, emolumentos, contribuições fiscais e para-fiscais não incidentes sobre a compra efetuada, tais valores serão imediatamente excluídos, com o reembolso do valor que porventura tenha sido pago à **CONTRATADA**.

CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA – DA FACULDADE DE EXIGIBILIDADE

Fica estabelecido que na hipótese da **CONTRATANTE** deixar de exigir da **CONTRATADA** qualquer condição deste contrato, tal faculdade não importará em novação, não se caracterizando como renúncia de exigi-la em oportunidades futuras.

CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA - DO FORO

Fica eleito o Foro da Cidade de Camaçari, Estado da Bahia, como o competente para dirimir questões decorrentes do cumprimento deste contrato, renunciando as partes a qualquer outro por mais privilegiado que seja.

E, por estarem assim justas e acordadas, firmam as partes o presente instrumento em 04 (quatro) vias de igual teor e forma, para que produza os efeitos jurídicos.

Camaçari – Bahia, de de 2020

HELDER ALMEIDA DE SOUZA
CONTRATANTE

REPRESENTANTE LEGAL
CONTRATADA



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



PREGÃO N.º 010/2020 (ELETRÔNICO) - COMPEL
ANEXO VII – MODELO DE DECLARAÇÃO DE ENQUADRAMENTO COMO MICROEMPRESA OU
EMPRESA DE PEQUENO PORTE

....., inscrita no CNPJ n.º, **DECLARA**,
para fins de participação no Pregão N.º 010/2020 (ELETRÔNICO) - COMPEL, sob as sanções administrativas
cabíveis e sob as penas da lei, que na presente data, esta empresa:

() está enquadrada como **MICROEMPRESA**, conforme Inciso I do artigo 3º da Lei Complementar n.º 123 de 14/12/2006. Declara ainda que a empresa esteja excluída das vedações constante do parágrafo 4º do artigo 3º da Lei Complementar n.º 123, de 14/12/2006.

() está enquadrada como **EMPRESA DE PEQUENO PORTE**, conforme Inciso II do artigo 3º da lei Complementar n.º 123, de 14/12/2006. Declara ainda que a empresa esteja excluída das vedações constante do parágrafo 4º do artigo 3º da Lei Complementar n.º 123, de 14/12/2006.

() não está enquadrada como **MICROEMPRESA** ou **EMPRESA DE PEQUENO PORTE**. Declara ainda ter conhecimento de que por esse motivo não será aplicado a esta empresa o tratamento exclusivo ou diferenciado concedido pela Lei Complementar n.º 123/2006.

.....
(data)

.....
(nome e assinatura do representante legal)

OBSERVAÇÃO:

- 1- assinalar com um "X" a condição da empresa.
- 2- esta declaração deverá ser entregue junto com o documento de credenciamento e a não apresentação, implicará na inaplicabilidade do tratamento diferenciado para o licitante, não podendo o mesmo invocar esse tratamento diferenciado no decorrer da licitação.



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
COMISSÃO CENTRAL PERMANENTE DE LICITAÇÃO – COMPEL



PREGÃO N.º 010/2020(ELETRÔNICO) - COMPEL
ANEXO VIII - DECLARAÇÃO DE ATENDIMENTO AO INCISO XXXIII DO ART. 7º DA CONSTITUIÇÃO

Declaramos, para os fins do disposto no inciso V do art. 27 da Lei Federal N.º 8.666/93, acrescido pela Lei N.º 9.854/99, que não empregamos menor de 18 (dezoito) anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não empregamos menor de 16 (dezesesseis) anos.

Ressalva: emprega menor, a partir de 14 (quatorze) anos, na condição de aprendiz ().

Observação: em caso afirmativo, assinalar a ressalva acima.

_____, _____ de _____ de _____.
Local e data

Licitante interessado