



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL
MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL FARROUPILHA – CAMPUS SÃO BORJA



ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL FARROUPILHA - CAMPUS SÃO BORJA
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO

PREGÃO SRP Nº 006/2017
(Processo Administrativo n.º 23.227.001521/2017-81)

O Instituto Federal Farroupilha - Campus São Borja, com sede na Rua Otaviano Castilho Mendes, nº 355, na cidade de São Borja, inscrito(a) no CNPJ/MF sob o nº 10.662.072/0006-62, neste ato representado por sua Diretora Geral, Carla Tatiana Zappe, nomeado pela Portaria nº 1.862, de 02 de dezembro de 2016, publicada no DOU de 05 de dezembro de 2016, CPF nº 976.234.660-20, portador da Carteira de Identidade nº 8075884596, considerando o julgamento da licitação na modalidade de Pregão, na forma Eletrônica, para REGISTRO DE PREÇOS nº 001/2016, publicada no DOU de 18/08/2016, processo administrativo n.º 23227.000532/2016-63, RESOLVE registrar os preços da(s) empresa(s) indicada(s) e qualificada(s) nesta ATA, de acordo com a classificação por ela(s) alcançada(s) e na(s) quantidade(s) cotada(s), atendendo as condições previstas no edital, sujeitando-se as partes às normas constantes na Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993 e suas alterações, no Decreto n.º 3.931, de 19 de setembro de 2001, alterado pelo do Decreto nº 4.342, de 23 de agosto de 2002, Decreto nº 8.538, de 06 de outubro de 2015, e em conformidade com as disposições a seguir:

1. DO OBJETO

1.1. A presente Ata tem por objeto a aquisição de mobiliário escolar, para todos os ambientes administrativos e pedagógicos conforme condições, quantidades, exigências e estimativas estabelecidas neste instrumento, para atendimento das necessidades do Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia Farroupilha – Câmpus São Borja e participantes.

2. DOS PREÇOS, ESPECIFICAÇÕES E QUANTITATIVOS

2.1. O preço registrado, as especificações do objeto, a quantidade, fornecedor(es) e as demais condições ofertadas na(s) proposta(s) são as que seguem:

Razão Social:	PLAXMETAL S/A - INDUSTRIA DE CADEIRAS CORPORATIVAS
CNPJ:	91.404.251/0001-97
Endereço:	ROD BR 153 845 KM 42 - Erechim – RS
Contato:	(54) 2107 1800 / (54) 2107 1810
Representante:	RODRIGO MAROSTICA rodrigo@plaxmetal.com.br

Handwritten signature



GRUPO 1 - CADEIRAS E POLTRONAS											
ENTREGA	UNIDADE	ITEM DO GRUPO									
		01	02	03	04	05	06	07	08	09	10
158503 IFF/ SÃO BORJA	UN	30	02	06	05	03	10	10	30	30	04
158503 IFF/ URUGUAIANA	UN	30	05	05	05	05	15	10	30	15	10
158266 IFF/ SANTO AUGUSTO	UN	50	04	-	-	-	-	-	70	40	-
158289 IFF/ JULIO DE CASTILHOS	UN	30	05	05	-	10	-	10	-	-	10
158504 IFF/ SANTA ROSA/ RS	UN	300	-	-	-	-	50	-	-	-	-
158268 IFF/ SÃO VICENTE DO SUL / RS	UN	-	04	10	13	12	10	10	-	-	05
158626 IFF/ JAGUARI / RS	UN	-	03	05	-	03	-	-	-	-	18
158127 IFF / RT/ SANTA MARIA/RS	UN	-	12	30	-	10	10	05	-	05	05
158127 IFF / ROSÁRIO DO SUL/RS	UN	-	20	10	20	80	-	05	60	80	02
158127 IFF / CANDELÁRIA/ RS	UN	-	20	10	20	80	10	06	60	80	02
158127 IFF / SÃO GABRIEL/ RS	UN	-	20	10	20	80	-	06	60	80	02
158127 IFF / CARAZINHO/ RS	UN	-	20	10	20	80	-	06	60	80	02
155081 IFF/ SANTO ANGELO / RS	UN	-	-	-	-	100	-	24	360	65	50
158505 IFF/ PANAMBI / RS	UN	-	-	-	-	10	-	-	65	10	05
150182 UFF/NITERÓI	UN	30	10	10	20	30	30	30	50	50	20
160292 COLÉGIO MILITAR RIO DE JANEIRO / RJ	UN	30	50	100	100	150	150	100	300	150	50
153080 UFPE/ RECEIFE/PB	UN	400	50	100	100	100	100	100	100	100	100
158469 IFPB / JOÃO PESSOA/PB	UN	300	50	300	200	300	300	300	400	400	05

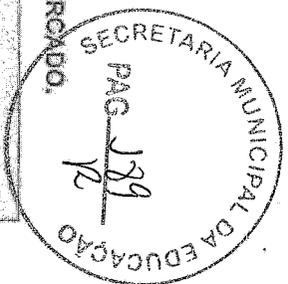
TAR

GRUPO 2 - CADEIRAS E MESAS ESCOLARES						
ENTREGA	UNIDADE	ITEM DO GRUPO				
		11	12	13	14	15
158503 IFF/ SÃO BORJA	UN	02	30	30	05	03
158503 IFF/ URUGUAIANA	UN	14	30	30	10	05
158266 IFF/ SANTO AUGUSTO	UN	-	-	-	02	03
158269 IFF/ JULIO DE CASTILHOS	UN	50	-	-	-	02
158504 IFF/ SANTA ROSA/ RS	UN	-	-	-	10	05
158268 IFF/ SÃO VICENTE DO SUL / RS	UN	-	-	40	03	-
158628 IFF/ JAGUARI / RS	UN	18	160	-	15	05
158127 IFF / RT/ SANTA MARIA/RS	UN	-	-	100	-	-
158127 IFF / ROSÁRIO DO SUL/RS	UN	10	40	120	10	10
158127 IFF / CANDELÁRIA/ RS	UN	10	40	120	10	10
158127 IFF / SÃO GABRIEL/ RS	UN	10	40	120	10	10
158127 IFF / CARAZINHO/ RS	UN	10	40	120	10	10
155081 IFF/ SANTO ANGELO / RS	UN	15	35	-	-	06
158505 IFF/ PANAMBI / RS	UN	05	-	-	-	-
150182 UFF/NITERÓI	UN	10	300	-	30	10
160292 COLEGIO MILITAR RIO DE JANEIRO / RJ	UN	100	100	400	50	50
153080 UFPE/ RECEIFE/PB	UN	50	300	50	100	100
158469 IFPB / JOÃO PESSOA/PB	UN	150	500	200	100	150
158267 IFF/ ALEGRETE / RS	UN	-	60	-	-	-
155570 IFF / FREDERICO WESTPHALEN	UN	-	-	80	-	-

3. DA QUANTIDADE, ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS, VALORES REFERENCIAIS DE MERCADO.

GRUPO 04- CADEIRAS ESTOFADAS

ITEM	QTD	UN	DESCRIÇÃO	R\$ Un	R\$ TOTAL
1	1270	UN	<p>POLTRONA PARA AUDITORIO. Estrutura desenvolvida por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008 / 1020, nas dimensões de diâmetro de 25,40mm e espessura da parede de 1,90mm, conformadas pelo processo mecânico de curvamento de tubos, onde são conectadas duas (02) chapas de aço denominadas suportes, fabricados de aço carbono ABNT 1008/1020, nas espessuras de 2,75 mm, conformados pelo processo de estampagem (Corte / Dobra / Repuxo) e fixados pelo processo de soldagem MIG. Um (01) desses suportes é utilizado para fixação do conjunto no piso, através de armelas, list e parafusos metálicos sextavados M8 x 49,0mm ou parafusos auto atarrachantes com buélias expansivas. Já o outro suporte é constituído por dois (02) rebites com porcas, fabricados em aço carbono com acabamento bicromatizado, utilizados para montagem do mecanismo. Este conjunto deve ser constituído por painéis de proteção e acabamento, fabricados a partir de madeira de média densidade (MDF), com espessura de 10,0mm, onde são usinadas de maneira a se obter a configuração do produto. Esta madeira é revestida por espuma laminada de poluretano com espessura de 2,0mm e seu acabamento é realizado através de revestimento denominado laminado vinílico. A estrutura recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação da superfície metálica por fosforização a base de zinco e revestida por uma pintura eletrolítica epóxi pó. Conjunto utilizado para apoio de cadernos e livros: em um desenho que permite rotações e escritas de forma agradável e ergonômica. Conjunto constituído por uma (01) chapa de madeira de média densidade (MDF), que é usinada e furada da maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas duas (02) porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas a corrosão a base de eletrodeposição à zinco (zinco natural). Suas superfícies superior e inferior são revestidas com laminado melâmico de Alta pressão e nas extremidades da prancheta é fixado um (01) perfil fabricado em PVC flexível na medida de 15,0mm, para acabamento e proteção do conjunto. Para a montagem da prancheta na estrutura, tem-se um elemento de ligação, fabricado por dois (02) tubos industriais de construção mecânica de pressão ABNT 1008/1020, com diâmetro de 18,0mm, unidos por uma chapa de aço denominada cantoneira, fabricada em aço carbono ABNT 1008/1020 na medida de 3,0mm de espessura, pelo processo de soldagem MIG. Conjunto mecânico utilizado na correção do assento: encosto de maneira a obter o sincronismo automático do conjunto. Conjunto constituído por três (03) suportes de sustentação, sendo dois (02) fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020, na espessura de 2,0mm, conformados e furados pelo processo de estampagem. Na localização dos furos tem-se montados uma (01) bucha fabricada em material termoplástico polietileno natural (PEAN), produzida pelo processo de injeção, com a finalidade de redução de atrito e vibrações, do conjunto e um (01) tubo de aço carbono ABNT 1008/1020, nas medidas de 18,0mm de diâmetro e espessura da parede na ordem de 1,7mm, fixado pelo processo de soldagem MIG. Já o outro suporte denominado buéla, é fabricado em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020, com espessura de 4,90mm, utilizado para montagem do conjunto encosto. Este conjunto é montado entre si, através de um (01) eixo fabricado em aço carbono tratado ABNT 1008/1020, com diâmetro de 12,0mm com quatro (04) ranhuras, protegido contra corrosão a base de eletrodeposição à zinco (zinco natural) e fixados por anéis elásticos produzidos em aço carbono com armelas fabricadas em material termoplástico poliacetal (POM), pelo processo de injeção, com a finalidade de redução de atrito e vibrações. Para montagem do assento/ encosto, são utilizados dois (02) mecanismos sendo que o mecanismo (lado esquerdo do usuário), é composto por uma (01) moleta helicoidal de retrocesso fabricada em aramite EB2050, com diâmetro das espiras de 4,0mm de alta resistência e durabilidade e fadiga dinâmica utilizada para o articulação sincronizada do conjunto. O conjunto recebe uma proteção metálica por fosforização a base de zinco e revestida por pintura eletrolítica epóxi pó. Conjunto estrutural de apoio para atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto constituído por compensado de madeira com espessura de 15,0mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinus que são usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos, são inseridas quatro (04) porcas de fixação com</p>	1350,00	R\$ 1.714.500,00



71002-
R



		<p>garas, fabricadas em aço carbono e protegida a corrosão a base de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é colada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU) , moldada anatomicamente com a borda frontal arredondada, fabricada através de sistemas químicos a base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 57Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. Para montagem do assento no mecanismo são utilizados quatro (04) distanciadores fabricados em material termoplástico denominado Polietileno Natural e quatro (04) parafusos métricos sextavados M6, revestido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (zincado preto) com arruelas de pressão. O conjunto é tapeçado com as alternativas de revestimentos definidas para linha, onde inicialmente são cortados em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixado na almofada pelo processo de tapeçamento por grampos. Este conjunto recebe uma (01) proteção chamada de blindagem, fabricada em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP), para acabamento e proteção do sistema mecânico e principalmente redução / absorção das propriedades sonoras do ambiente (Reverberação).</p> <p>Apoio para os braços na condição fixa é utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável. O apoio de braços é constituído por uma (01) alma, fabricada em aço carbono trellado ABNT 1008/1020, com diâmetro de 11,0mm, conformado pelo processo mecânico de dobra (dobradeira), onde são fixados em sua extremidade superior duas chapa de aço carbono ABNT 1008/1020, com espessura de 2,0mm, por quatro (04) cordões de solda MIG. O Apoio de braços é desenhado na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para apoio dos braços, fabricado a partir de uma (01) espuma de poliuretano (PU) integral skin moldado anatomicamente e confeccionado pelo processo de injeção sob pressão. Para acoplamento do apoio braços na estrutura, tem-se duas (02) buchas de ligação com estrías e levejente codificada, fabricada em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP) e fixadas na estrutura através de interferência mecânica. Como opção e alternativa, tem-se apoio braços fabricados com o mesmo material, com funcionalidades de articulação para recuo e acoplamento da prancheta escamoteavel. Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Conjunto constituído por compensado de madeira com espessura de 15,0mm, fabricado a partir lâminas de eucalpto e pinnus, que são usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas quatro (04) peças de fixação com Garas, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição à zinco, em suas extremidades laterais são compostas por dois (02) suportes denominados cantoneiras, fabricadas em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura na ordem de 3,0mm, conformadas pelo processo de estampagem e protegida contra corrosão a base de pintura eletrolítica epóxi pó. Na estrutura do Encosto é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU) , ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui Densidade controlada de 52 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto encosto recebe uma blindagem de acabamento na configuração geométrica similar ao compensado, fabricado em material termoplástico denominada Poliestireno, com a função principal de proteção contra batidas, conservação da tapetaria e principalmente redução / absorção das propriedades sonoras do ambiente (Reverberação). Este conjunto é tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para linha, onde inicialmente são cortados em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixado na almofada pelo processo de tapeçamento por colagem e grampos.</p>		
2	275	<p>CADEIRA TIPO PRESIDENTE. cadeira deve estar de acordo com as definições da norma ABNT NBR 13962. O encosto deve medir aproximadamente 460mm de largura por 560mm de altura, possuir estrutura em Polipropileno reforçado com fibra de vidro e a superfície de contato com o usuário em duas opções: 1) Soft ou estofada: formada por tecido estrutural de base 100% poliéster sobreposto por uma espuma laminada de 20mm de espessura e pelo tecido de revestimento, tensionado e fixado na moldura e parafusado à estrutura por 3 parafusos do tipo plástico com Ø 5x16mm ou; 2) Tela: formada por uma tela 100% Poliéster tensionada que é fixada à moldura que por sua vez é parafusada na estrutura com oito parafusos de rosca para plástico com Ø5x16mm. Esse</p>	1125,00	R\$ 309.375,00

TFR

		<p>conjunto deve ser fixado à uma lâmina de aço de 6,35mm de espessura por meio de 6 parafusos, 2 do tipo plástico de Ø5x20mm e 4 parafusos Sextavados flangeados 1/2". A lâmina deve ser montada no assento por 3 parafusos 1/2"x1". A lâmina deve ser fabricada em aço 1020 com 6,35mm de espessura e 75mm de largura e receber pintura epóxi em pó. A lâmina deve fixar-se diretamente na madeira por 3 parafusos flangeados 1/2"x1". O assento deve possuir estrutura em madeira laminada com 12mm de espessura e espuma laminada com 50mm de espessura. As dimensões aproximadas do assento devem ser de 485 mm de largura e 465 mm de profundidade. A altura do assento ao piso deve ser regulável podendo variar de 420mm à 520mm. Os apoios de braço devem ser fabricados em nylon texturizado e possuírem faixa de regulagem de altura em relação ao assento variando de 170mm à 240mm, com alma de aço e apoio em PU. O mecanismo deve ser feito em chapa de aço 1010/1020 de espessura 2,65 mm, fosfatada pintada com tinta epóxi-pó. Dotado de alavanca plástica para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinação simultâneo do assento e encosto. A tensão desse reclinação deve ser ajustável por meio de uma manopla que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. Esse mecanismo deve ser fixado ao assento por meio de parafusos 1/2"x1 1/2" utilizando-se buchas espaçadoras entre o mecanismo e o assento. Base penta pé, (aranha com cinco pernas) é fabricada em chapa de aço 1010/1020 de 2,65mm de espessura estampada. Com carenagem central texturizada injetada em polipropileno e com rodízios de PU. Diâmetro da base 680mm. Apoio de cabeça dispositivo dedicado à proporcionar suporte para a cabeça do usuário sentado ou reclinado sobre a cadeira. Possui regulagem de angulação e altura do apoio. O mecanismo consiste em uma (1) moldura frontal, onde o estofado ou tela, de acordo com a opção de revestimento do encosto, é fixado por meio de grampos, uma (1) estrutura traseira onde a moldura é fixada, uma (1) haste que se fixa internamente por trilhos ao conjunto moldura + estrutura e um (1) acoplamento que permite a montagem dos itens acima no encosto da cadeira Presidente. Moldura e estrutura são fabricadas pelo processo de injeção de termoplástico em polipropileno com 30% de fibra de vidro. A moldura recebe o estofado, fixados à mesma por grampos. Ainda na moldura são fixados 5 grampos em formato de estrela, fabricados em chapa de aço 1045 com 0,5mm de espessura pelo processo de estampo e repuxe, fixados por 5 parafusos para plástico Ø4,0 x 8 mm. Esses grampos serão alojados sob pressão à estrutura traseira em 5 alojamentos específicos fazendo a fixação do conjunto. Ainda na moldura é montado um trilho que servirá de guia para o movimento de regulagem de altura através da haste. Esse trilho se fixa à moldura por dois (2) encaixes superiores e por (2) parafusos para plástico Ø 5,0 x 12mm. A haste, o acoplamento e demais componentes do conjunto são fabricados pelo processo de injeção de termoplástico em Poliamida (PA) aditivado com 30% de fibra de vidro. A haste monta-se ao conjunto citado anteriormente pelo simples encaixe de suas ranhuras nos trilhos guia, em sua base ela possui um orifício de forma quadrada por onde passa um eixo, fabricado em aço SAE 1020, barra quadrada 6,35mm, que une-se à dois (2) gatilhos, um de cada lado, que serão responsáveis por permitir a regulagem basculante do apoio de cabeça. Essas gatilhos ficam alojados em duas cavidades do acoplamento, essas cavidades com superfície ondulada fazem com que o movimento basculante aconteça em estágios. As cavidades recebem duas tampas plásticas para acabamento. O acoplamento recebe 2 buchas americanas 1/2" que ficam alojadas em suas cavidades. A fixação do acoplamento ao encosto se dá através de parafusos sextavados flangeados 1/2" x 1".</p>		
3	611	<p>CADDEIRA TIPO EXECUTIVA. A cadeira deve estar de acordo com as definições da norma ABNT NBR 13962. O encosto deve medir aproximadamente 460mm de largura por 400mm de altura, possuir estrutura em Polipropileno reforçado com fibra de vidro e a superfície de contato com o usuário em duas opções: 1) Soft ou estofada: formada por tecido estrutural de base 100% poliéster sobreposto por uma espuma laminada de 20mm de espessura e pelo tecido de revestimento, tensionado e fixado na moldura e parafusado à estrutura por 3 parafusos do tipo plástico com Ø 5x16mm ou; 2) Tela: formada por uma tela 100% Poliéster tensionada que é fixada à moldura que por sua vez é parafusada na estrutura com oito parafusos de rosca para plástico com Ø5x16mm. Esse conjunto deve ser fixado à uma lâmina de aço de 6,35mm de espessura por meio de 6 parafusos, 2 do tipo plástico de Ø5x20mm e 4 parafusos Sextavados flangeados 1/2". A lâmina deve ser montada no assento por 3 parafusos 1/2"x1". A lâmina deve ser fabricada em aço 1020 com 6,35mm de espessura e 75mm de largura e receber pintura epóxi em pó. A lâmina deve fixar-se diretamente na madeira por 3 parafusos flangeados 1/2"x1". O assento deve possuir estrutura em madeira laminada com 12mm de espessura e espuma laminada com 50mm de espessura. As dimensões</p>	900,00	R\$ 549.900,00

TRE 



		<p>aproximadas do assento devem ser de 485 mm de largura e 465 mm de profundidade. A altura do assento ao piso deve ser regulável podendo variar de 410mm à 510mm. O mecanismo deve ser feito em chapa de aço 1010/1020 de espessura 2,65 mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó. Dotado de alavanca plástica para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinação simultâneo de assento e encosto. A tensão desse reclinação deve ser ajustável por meio de uma manopla que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. Esse mecanismo deve ser fixado ao assento por meio de parafusos 1/2"x1 1/4" utilizando-se buchas espaçadoras entre o mecanismo e o assento. Os apoios de braço devem ser fabricados em nylon texturizado e possuem faixa de regulagem de altura em relação ao assento variando de 170mm à 240mm. Base pente pá, (aranha com cinco pernas) é fabricada em chapa de aço 1010/1020 de 2,65mm de espessura estampada. Com carenagem central texturizada injetada em polipropileno e com rodízios de PU. Diâmetro da base 680mm.</p>		
4	523	<p>CADEIRA APROXIMAÇÃO S. A cadeira deve estar de acordo com as definições da norma ABNT NBR 13962. O encosto deve medir aproximadamente 460mm de largura por 400mm de altura, possuir estrutura em Polipropileno reforçado com fibra de vidro e a superfície de contato com o usuário em duas opções: 1) Soft ou estofada: formada por tecido estrutural de base 100% poliéster sobreposto por uma espuma laminada de 20mm de espessura e pelo tecido de revestimento, tensionado e fixado na moldura e parafusado à estrutura por 8 parafusos do tipo plástico com Ø 5x16mm ou; 2) Tela: formada por uma tela 100% Poliéster tensionada que é fixada à moldura que por sua vez é parafusada na estrutura com oito parafusos de rosca para plástico com Ø5x16mm. Esse conjunto deve ser fixado à uma lâmina de aço de 6,35mm de espessura por meio de 6 parafusos, 2 do tipo plástico de Ø5x20mm e 4 parafusos Sextavados flangeados 1/2"x3/4". A lâmina deve ser montada no assento por 8 parafusos 1/2"x1". O assento deve possuir estrutura em madeira laminada com 12 mm de espessura e espuma laminada com 50 mm de espessura e é fixado à estrutura por 4 parafusos 1/2"x1 1/4". As dimensões aproximadas do assento deverão ser de 485 mm de largura e 465 mm de profundidade. A altura do assento ao piso deve ser de 460 mm aproximadamente. Os apoios de braço devem ser fabricados em Polipropileno texturizado fixados à estrutura por parafusos para plástico Ø4x25mm. A altura dos apoios de braço até o assento deve ser de 220 mm. A estrutura da cadeira deve ser fabricada em aço 1010/1020 com chapa fina a frio, conferindo um ótimo acabamento superficial, sendo os tubos de Ø1" com espessura de 2,25mm na base S e 1,9mm na base do assento. A estrutura deve receber tratamentos químicos de fosfatização e pintura epóxi pó. A base S deve possuir 4 calços auto-reflidos fabricados em polipropileno que servem como sapatas.</p>	700	R\$ 366.100,00
5	1053	<p>CADEIRA DIRETOR GIRATORIA. A Cadeira deve ser constituída de assento, encosto, mecanismo Relaxita, Lâmina, apoios de braço, coluna a gás e base com rodízio. O assento é formado por uma estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra 1/2" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Com dimensões aproximadas de 480mm de largura, 460mm de profundidade e 100mm de espessura com cantos arredondados e espuma injetada com densidade de 55 e 45 milímetros de espessura, com formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. O assento deve possuir uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. A altura do assento até o chão deve ser de 460mm aproximadamente. O encosto, da mesma forma que o assento, também deve possuir estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro e com porcas garra 1/2" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões aproximadas devem ser 430mm de largura, 450mm de altura e 80mm de espessura, com cantos arredondados e espuma injetada com densidade de 33 e 45mm de espessura com formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto deve receber uma carenagem plástica injetada em polipropileno encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. A lâmina de suporte do encosto deve ser fabricada em aço 1010/1020 com 4,75mm de espessura com vinco central para reforço da peça. Ela deve fixar-se ao encosto por parafusos sextavados flangeados 1/2"x3/4" e ao assento por parafusos sextavados flangeados 1/2"x1,1/4". O mecanismo deve ser fabricado em chapa de aço 1010/1020 com 2,65mm de espessura, fosfatada e pintada com tinta epóxi pó. Dotado de alavanca plástica para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinação simultâneo de assento e encosto. A tensão desse reclinação deve ser ajustável por meio de uma manopla que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. Os apoios de braço devem ser no</p>	680,00	R\$ 716.040,00

TARE



		modelo corsa fixo com revestimento em PU. Todas as peças em chapa metálica ou tubo metálico, quando não cromadas ou zincadas, recebem banhos de fosfatização e pintura em tinta epóxi P6. Base penta pé, (aranha com cinco pernas) é fabricada em chapa de aço 1010/1020 de 2,65mm de espessura estampada. Com carenagem central texturizada injetada em polipropileno e com rodízios de PU. Diâmetro da base 680mm.		
6	685	<p>CADEIRA EXECUTIVA GIRATÓRIA. A Cadeira deve ser constituída de assento, encosto, mecanismo, apoios de braço, coluna a gás e base com rodízio. O assento é formado por uma estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra 1/4" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Com dimensões aproximadas de 480mm de largura, 460mm de profundidade e 100mm de espessura com cantos arredondados e espuma injetada com densidade de 55 e 45 milímetros de espessura, com formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. O assento deve possuir uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. A altura do assento até o chão deve regulável de 420mm à 530mm aproximadamente. O encosto, da mesma forma que o assento, também deve possuir estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro e com porcas garra 1/4" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões aproximadas devem ser 455mm de largura, 410mm de altura e 80mm de espessura, com cantos arredondados e espuma injetada com densidade de 33 e 45mm de espessura com formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto deve receber uma carenagem plástica injetada em polipropileno encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. O mecanismo chamado deve ser um conjunto mecânico que possui duas alavancas para regulagem da altura do assento e da inclinação do encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento deve ser injetada em Poliamida com fibra de vidro e possuir alma metálica fabricada em duas chapas de aço de 2,65mm de espessura zincadas, o que garante resistência a peça. O sistema de travamento de reclinção do encosto deve acontecer por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas metálicas que travam umas às outras por atrito. A alavanca de controle de reclinção do encosto também deve ser injetada em Poliamida com fibra de vidro. Ao se acionar a alavanca para cima ou para baixo ela deve liberar o movimento do encosto que se dará pelo uso de duas molas helicoidais, bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para que o mesmo trave naquela posição. A faixa de variação de reclinamento deve ser de aproximadamente 73° à 104°. O mecanismo também deve proporcionar a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática com curso mínimo de 70mm, que se libera ao chegar na altura máxima e desce permitindo que o usuário ajuste a altura de melhor conforto. O mecanismo deve ser produzido em chapa de aço 110/1020 com 2,65mm de espessura, e se fixará ao assento por quatro (04) parafusos 1/4"x1.1/2" sextavados flangeados. Já o encosto deve ser fixado ao "L" do mecanismo, fabricado em tubo oblongo 25x50mm com espessura de 1,5mm, por dois parafusos cabeça lentilha Philips com anéis elásticos 1/4"x1". Para acabamento o mecanismo deve possuir carenagem plástica texturizada injetada em polipropileno. Os apoios de braço devem ser fabricados em nylon texturizado e possuir faixa de regulagem de altura em relação ao assento variando de 165 mm à 235 mm aproximadamente. A Base deve ter acabamento superficial cromado ou preto com pernas em chapa de aço 1010/1020 de 2,65mm de espessura estampada. Com carenagem central texturizada injetada em polipropileno e com rodízios de PU. O diâmetro aproximado da base deve ser de 680mm; Todas as peças em chapa metálica ou tubo metálico, quando não cromadas ou zincadas, devem receber banhos de fosfatização e pintura em tinta epóxi P6.</p>	740,00	R\$ 506.900,00
7	623	<p>CADEIRA APROXIMAÇÃO DIRETOR S COM BRAÇO. A Cadeira deve ser constituída de assento, encosto, lâmina de suporte do encosto e estrutura. O assento é formado por uma estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra 1/4" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Com dimensões aproximadas de 480mm de largura, 460mm de profundidade e 100mm de espessura com cantos arredondados e espuma injetada com densidade de 55 e 45 milímetros de espessura, com formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. O assento deve possuir uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. A altura do assento até o chão deve ser de 460mm aproximadamente. O encosto, da mesma forma que o assento, também deve possuir estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro e com porcas garra 1/4" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões aproximadas devem ser 455mm de largura, 410mm de altura e 80mm de espessura, com cantos arredondados e espuma injetada com densidade de 33 e 45mm de</p>	530,00	R\$ 330.190,00

TAR



		<p>espessura com formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto deve receber uma carenagem plástica injetada em polipropileno encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. A lâmina de suporte do encosto deve ser fabricada em aço 1010/1020 com 4,75mm de espessura com vinco central para reforço da peça. Ela deve fixar-se ao encosto por parafusos sextavados flangeados 1/4"x3/4" e ao assento por parafusos sextavados flangeados 1/4"x1.1/4". A estrutura deve ser fabricada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base em S com tubo Ø1" e 2,25mm de espessura de parede e travessas em chapa dobrada de 2,65mm de espessura. A base deve contar ainda com 4 calços auto retidos que garantem o perfeito apoio da cadeira ao piso. A estrutura deve ser fixada ao assento por parafusos sextavados flangeados 1/4"x2" com rosca parcial. Todas as peças em chapa metálica ou tubo metálico, quando não cromadas ou zincadas, devem receber banhos de fosfatização e pintura em tinta epóxi pó. Os apoios de braço devem ser no modelo corsa fixo com revestimento em PU.</p>		
8	1645	<p>CADEIRA FIXA SEM APOIO DE BRAÇO PARA LABORATÓRIO. Cadeira com estrutura de assento em plástico reforçado de 8mm de espessura com formato anatômico, revestida com estofado em espuma injetada de 40 mm de espessura e densidade de 55 e tecido. Medidas do assento 465mm de largura x 465mm de profundidade. O encosto é fabricado em peça inteira, com ventilação, confeccionado em PP (Polipropileno copolímero) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possui uma abertura na parte inferior que serve como pega mão para facilitar o transporte. Suas dimensões são de 410mm na maior largura por 410mm de altura na linha de centro, com espessura de parede de 5mm e cantos arredondados. É unido à estrutura por meio de 03 parafusos auto ataraxantes para plástico com fenda Halen. Base do assento formada por tubos Ø 25,4 mm e espessura de parede 1,9 mm dobrados e interligados de um lado a outro por duas travessas de sustentação do assento fabricadas em chapa de aço com espessura de 2,25. Altura do assento 455mm e largura total 525mm. A estrutura recebe tratamentos químicos de fosfatização e pintura epóxi pó. Todas as extremidades dos tubos recebem ponteiros plásticos para acabamento.</p>	325,00	R\$ 534.625,00
9	1185	<p>CADEIRA GIRATÓRIA COM APOIO DE BRAÇO PARA LABORATÓRIO. Cadeira com estrutura de assento em plástico reforçado de 8mm de espessura aproximadamente com formato anatômico, revestida com estofado em espuma injetada de 40 mm de espessura e densidade de 55 e tecido. As medidas do assento devem ser de 465mm de largura x 465mm de profundidade aproximadamente. O encosto deve ser fabricado em peça inteira, com ventilação, confeccionado em PP (Polipropileno copolímero) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Deve possuir uma abertura na parte inferior que servirá como pega mão para facilitar o transporte. Suas dimensões devem ser de 410mm na maior largura por 410mm de altura na linha de centro, com espessura de parede de 5mm e cantos arredondados. Sendo unido à estrutura por meio de 03 parafusos auto ataraxantes para plástico com fenda Halen. A base do assento deve ser formada por tubo Ø 25,4 mm e espessura de parede 1,9 mm dobrado e interligado de um lado a outro por duas travessas de sustentação do assento fabricadas em chapa de aço com espessura de 2,25. Altura do assento deve ser regulável de 432 a 532mm de altura aproximadamente. A largura total da cadeira deve ser em torno de 580mm. A estrutura deve receber tratamentos químicos de fosfatização e pintura epóxi pó. O mecanismo deve ser feito em chapa de aço 1010/1020 de espessura 2,65mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó. Dotado de alavanca plástica para acionamento da coluna a gás para regulação de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinação simultâneo de assento e encosto. A tensão desse reclinação deve ser ajustável por meio de uma manopla que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. Coluna deve ser de modelo gás com curso de 100 mm e comprimento mínimo de 295 mm e máximo de 465 mm aproximadamente, a coluna deve ser coberta com carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado. A base do apoio de braço deve ser fabricada em tubo Ø 25,4mm curvado e soldado na base do assento. Sobre o tubo deve ser fixado o apoio confeccionado em PP injetado através de parafusos para plástico. Base Standard Diretor fabricada em chapa de aço 1010/1020 de 1,5mm de espessura, conformada na ponta do tubo para encaixe do pino do rodízio com uma carenagem texturizada injetada em polipropileno como acabamento e acabamento telescópico na coluna a gás. Rodízios de Nylon. O Diâmetro da base deve ser de 660mm aproximadamente; Todas as extremidades dos tubos devem receber ponteiros plásticos para acabamento.</p>	499,00	R\$ 591.315,00

TAR:



10	290	<p>LONGARINA DE 03 LUGARES. Conjunto longarina 3 lugares, constituída de pés em aço redondo, duas travessas de tubo de aço retangular 20x40mm espessura 1,2mm, conjuntos de sustentação de assento e encosto em tubo, assento estofado e encosto injetado em polipropileno copolímero. As dimensões ocupadas são: 854mm altura, 997mm largura total e comprimento de 1625mm, possui um espaço entre assentos 153mm. Cadeira com estrutura de assento em plástico reforçado de 8mm de espessura com formato anatômico, revestida com estofado em espuma injetada de 40 mm de espessura e densidade de 55 e tecido. Medidas aproximadas do assento 465x465mm unidos à estrutura por meio de 04 (quatro) parafusos cabeça panela fenda philips ZB 1/4x70mm. O encosto é fabricado em peça inteiriça, com ventilação, confeccionado em PP (Polipropileno copolímero) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possui uma abertura na parte inferior que serve como pega mão para facilitar o transporte. Suas dimensões são de 410mm na maior largura por 410mm de altura na linha de centro, com espessura de parede de 5mm e cantos arredondados. É unido à estrutura por meio de 03 parafusos auto ataraxantes para plástico com fenda Halen. Base do assento formada por tubo Ø 25,4 mm e espessura de parede 1,9 mm dobrado e interligado de um lado à outro por duas travessas de sustentação do assento fabricadas em chapa de aço com espessura de 2,25A estrutura de sustentação do assento/encosto é de tubos aço Ø25,4x1,9mm de espessura, curvado e furado para acoplar-se ao assento e encosto juntando-se com a estrutura onde serão fixadas por 04 (quatro) parafusos cabeça chata UNC fenda ZP 1/4"x3/4". Os pés das longarinas devem ser inteiramente de aço redondo Ø31,75x1,5mm de espessura, com uma travessa de aço em "L" espessura 2,65mm soldada e pontelras plásticas para acabamento nas extremidades dos tubos. Este conjunto é fixado às travessas por meio de parafusos, porcas e arruelas. Todos os tubos de aço utilizados na montagem desta longarina passam por um processo de banhos decapantes e de fosfatização e posterior pintura com tinta epóxi a pó, evitando oxidação e com um ólimo acabamento superficial, todas as extremidades dos tubos recebem pontelras plásticas para acabamento.</p>	900,00	RS 281.000,00
				RS 5.879.945,00

GRUPO 2 - Cadeiras e Mesas Escolares					
ITEM	QTD.	UND.	DESCRIÇÃO	RS Un	RS TOTAL
11	454		<p>MESA REFEITÓRIO COM TAMPO INJETADO ADULTO 6 LUGARES. Mesa composta por támpas modulares tampo injetado em termoplástico à base de ABS Natural, com pigmentação, superfície lisa, sem brilho e com formato retangular na cor Azul Bic, formado por 3 módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais por módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 1830x810mm e tem 760mm de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1 1/2"x0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapatã com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi. Cadeira. O conjunto é composto por 6 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, pontelras, sapatãs e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 396 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto ataraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda philips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de bordã arredondada com ralo a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com</p>	1380,00	RS 626.520,00

TAB



12	1665	<p>acabamento texturizado. Suas dimensões são 374 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos retáteis injetados em polipropileno injetado, na mesma cor do encaixo, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de seção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi um pó. As extremidades das pernas da cadeira recebem tabeas plásticas de acabamento padrão FDE.</p>	220,00	R\$ 366.300,00
13	1410	<p>CONJUNTO UNIVERSITÁRIO ADULTO COM PRANCHEIA LATERAL. Cadeira escolar com prancheta lateral fixa acoplada à estrutura. Composto por estrutura metálica, assento, encaixo, porta-livros e prancheta plásticos. A prancheta deve ser fabricada em ABS injetado com contra-tampo também injetado em Polipropileno nas dimensões 620 mm de comprimento por 318 mm de largura aproximadamente, permitindo a inserção de uma folha A4 rotacionada em 20° em sua superfície de trabalho. Tampo e contra-tampo devem ser encaixados um no outro por meio de 5 encaixes e fixados por meio de um parafuso para plástico abragando entre eles a estrutura de suporte do conjunto. A altura da prancheta no chão na região de apoio do colvelo deve ser de aproximadamente 685 mm e a mesma deve possuir uma inclinação em torno de 10° com o plano horizontal e um de proporcionar maior conforto ergonômico ao usuário. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero (PP) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser 485mm de largura, 420mm de profundidade com 5mm de espessura de parede. Deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de 4 (quatro) parafusos 5x30 para plástico. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm aproximadamente. O encaixo deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 480mm de largura por 330mm de altura, com espessura de parede de 5mm e cantos arredondados, unido à estrutura metálica pelo encaixe de dupla cavidade na parte posterior do encaixo, sendo travado por dois pinos fixadores plásticos injetados em polipropileno copolímero, na cor do encaixo, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encaixo deve possuir furos para ventilação. O porta-livros deve ser produzido em polipropileno copolímero virgem pelo processo de injeção de termoplásticos. Ele deve ser totalmente fixado nas partes laterais e traseira e com aberturas para ventilação na parte inferior. A abertura frontal de acesso ao porta-livros deve medir aproximadamente 270mm x 85mm, e sua profundidade deve ser de 270mm. Deve acoplar-se ao assento através de abas que se prolongam da cota e juntam-se com a estrutura onde serão fixados por 2 parafusos. A estrutura deve ser fabricada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base de ligação do assento e encaixo e as pernas com tubos de seção oblonga 16x30 mm e espessura de parede de 1,5mm dobrados. Duas travessas horizontais em tubo de 22 mm de diâmetro e 1,2mm de espessura de parede que servirão de encaixe para o suporte da prancheta. Essas por sua vez devem ser fabricado em um tubo 19 mm de diâmetro e 1,2 mm de espessura de parede. Todas as peças da estrutura metálica devem ser unidas por solda MIG, tratadas em conjuntos de banhos químicos e pintadas com tinta epoxi pó, o que garante proteção antioxidante e uma maior vida útil ao conjunto. Além disso todas as pontas dos tubos devem ser cobertas buchas plásticas.</p>	400,00	R\$ 564.000,00

MPD



		<p>com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de seção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. A mesa deve ter 760 mm de altura e permitir sua montagem completa por encaixes de seus componentes e poder ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. O tampo deve fixar-se ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões aproximadas do tampo devem ser de 620mm de largura e 485mm de profundidade, contendo um porta objetos retangular em sua parte posterior. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. A estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de \varnothing 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiros plásticos de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dará por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó.</p>		
14	365	<p>CONJUNTO MESA E CADEIRA PARA PROFESSOR. Mesa com tampo injetado em termoplástico à base de ABS Natural, com pigmentação, superfície lisa, sem brilho e com formato retangular que se fixa à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais e 4 parafusos. Possui um Painel Frontal de 650x250mm laminado melamínico de Baixa Pressão na espessura de 15 mm, branco e fixado na parte frontal da mesa por 4 parafusos soberbos. Após montada a mesa mede 610x810mm e tem 760mm de altura. A estrutura é formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo existe um cone em aço 1010/1020 onde são montados os pés da mesa. Esse cone é fabricado em tubo \varnothing 2" com 2,25mm de parede e recebe internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que realiza a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas são fabricadas em tubo de aço 1010/1020 \varnothing 1.1/2"x0,9mm de parede. Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi. A Cadeira Giratória deve ser constituída de assento e encosto; plataforma, coluna e base com rodízio. A estrutura de sustentação do assento e encosto deve ser fabricada em tubos de aço 1010 / 1020 com \varnothing 22,20 mm e 1,50mm de espessura de parede, fosfatada e pintada com tinta epóxi pó. Os tubos devem ser curvados e furados para acoplarem-se ao assento e encosto unindo-se com o mecanismo onde serão fixados por 4 parafusos 1/2"x1.1/2" mm sextavados flangeados. O conjunto deve ser então acoplado ao pistão e gás e esse acoplado à base de cinco pernas com sapatas. O assento deve ser produzido em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 465 mm de largura, 470 mm de profundidade com 5 mm de espessura de parede com cantos arredondados, unidos à estrutura por meio de 4 (quatro) porcas aparafusadas (bucha americana 1/2"x13mm); e 4 (quatro) parafusos sextavados flangeados 1/2"x1.1/2". Sobre o assento deve existir um estofamento com alma plástica fixado ao mesmo por meio de parafusos para plástico. A altura do assento ao piso deve ser regulável de 410 à 520 mm aproximadamente. O encosto deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões</p>	660,00	R\$ 237.250,00

TAR



		<p>aproximadas de 460mm de largura por 330mm de altura, com espessura de parede de 5mm e cantos arredondados, unido à estrutura metálica pelo encaixe de dupla cavidade na parte posterior do encosto, sendo travado por dois pinos fixadores plásticos injetados em polipropileno copolímero, na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deve possuir furos para ventilação. O mecanismo deve ser feito em chapa de aço 1010/1020 de espessura 2,65mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó. Dotada de alavanca plástica para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento. A base pente pé deve ser fabricada em chapa 1010/1020 de espessura 1,20mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó, coberta com carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado. A coluna deve ser com movimento a gás com curso de 110 mm e comprimento mínimo de 295 mm e máximo de 405 mm aproximadamente, coberta com carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado.</p>		
15	379	<p>MESA ESCOLAR PARA CADEIRANTE. Constituída de estrutura metálica formada a partir de tubos de seção oblonga e circular e tampo fabricado em aglomerado BP com revestimento melamínico de Baixa Pressão com fitas de borda e porta-livros plástico. O tampo deve ter dimensões aproximadas de 900x600 mm fabricado em chapa de aglomerado BP de 18mm de espessura com revestimento melamínico Baixa Pressão, branco cristal em ambas as faces, com fita de borda de 3 mm de espessura com cantos arredondados com 6 porcas-garra alojadas diretamente no tampo, a altura do tampo até o chão deve ser de aproximadamente 820mm. Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo um "U" de seção circular \varnothing 31,75 mm com espessura de parede de 1,5 mm com 6 furos passantes de \varnothing 7,0 mm, por esses furos devem ser inseridos parafusos cabeça panela fenda philips m8x45 mm que se fixarão nas porcas-garra de tampo, a esse "U" devem ser soldadas duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm, as pernas da mesa devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58mm espessura 1,9mm soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de \varnothing 38,10mm e espessura de 1,5mm com ponteiros plásticos de acabamento padrão fde/fnde fixadas por meio de rebites tipo pop, a montagem das pernas da mesa ao conjunto estrutural do tampo deve ocorrer por meio de 4 parafusos, dois em cada perna. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó. O porta-livros deve ser injetado em polipropileno na cor cinza, medindo aproximadamente 593x302 sendo fixado na travessa por meio de 4 rebites de repuxé pop em alumínio com \varnothing 4x10 mm.</p>	580,00	R\$ 219.820,00

Endereços dos órgãos, para fins de entrega, quando for o caso, de acordo com o item adjudicado.

1) Campus São Borja: Rua Otávioano Castilhos Mendes, 355, Bettim, São Borja/RS, CEP 97.870-000, telefone (55) 3431-0500;

2) Campus Júlio de Castilhos: Rodovia RS 527 s/nº, no Distrito São João do Barro Preto, na cidade de Júlio de Castilhos/RS – CEP 98.130-000, telefone (55) 3271 9500;

3) Santa Maria/Reitoria: Rua Esmeralda, 430 - Faixa Nova - Camobi - CEP 97110-767 - Santa Maria - Rio Grande do Sul. Telefone: (55) 3218-9800;

4) Campus Panambi: Rua Erechim, 860 - Bairro Planalto - CEP 98280-000 - Panambi - Rio Grande do Sul/RS - Telefone: (55) 3376 8800;

5) Campus Santo Augusto: Rua Fábio João Andolhe, 1100 - Bairro Floresta - CEP 98590-000 - Santo Augusto Rio Grande do Sul/RS Telefone: (55) 3781-3555;

6) Campus Santa Rosa: Rua Uruguai, 1675 - Bairro Central - CEP 98900-000 - Santa Rosa - Rio Grande do Sul/RS. Telefone: (55) 3511-2575 | Fax: (55) 3511-2591

7) Campus Santo Ângelo: Rodovia RS 218, KM 5, s/nº - município de Santo Ângelo - RS. CEP:

TADZ



98.806-700. Telefone: (55) 3218-9800; Esta unidade está sob a responsabilidade da Reitoria.

8) Campus Avançado de Uruguaiana: Rua Domingos de Almeida, nº 3525 - CEP 97502-711 - Uruguaiana - Rio Grande do Sul/RS. Esta unidade está sob a responsabilidade do Campus São Borja.

9) Campus São Vicente: Rua 20 de Setembro, S/N - CEP 97420-000 - São Vicente do Sul - Rio Grande do Sul/RS Telefone: (55) 3257-1114 - Fax: (55) 3257-1263;

10) Campus Alegrete: RS-377 Km 27 - Passo Novo - CEP 97555-000 - Alegrete/RS Telefone: (55) 3421-9600.

11) Instituto Federal Farroupilha, Centro de Referência Carazinho, UASG 158127, Rua Pe. Luis Guaneta, 115, Bairro Boa Vista, CEP 99.500-000, Carazinho/RS. Esta unidade está sob a responsabilidade da Reitoria

12) Instituto Federal Farroupilha, Centro de Referência Candelária, UASG 158127, Av. Júlio de Castilhos, 431, Bairro Centro - Candelária/RS. Esta unidade está sob a responsabilidade da Reitoria.

13) Instituto Federal Farroupilha, Centro de Referência Rosário do Sul, UASG 158127, Avenida Flores da Cunha, 644, Bairro Ana Luíza - Rosário do Sul/RS. Esta unidade está sob a responsabilidade da Reitoria.

14) Instituto Federal Farroupilha, Centro de Referência São Gabriel, UASG 158127, Rua Alfredo Gomes Gonçalves, 104, Bairro São Gregório, CEP 97.590-000, São Gabriel/RS. Esta unidade está sob a responsabilidade da Reitoria.

15) Instituto Federal Farroupilha, Câmpus Frederico Westphalen, UASG 158127, Linha 7 de Setembro, s/n - BR 386 - Km 40 - CEP 98400-000 - Frederico Westphalen/RS

16) Campus Jaguarí: UASG 154628, BR 287, KM 360, Estrada do Chapadão, sn - CEP 97760-000, Jaguarí/RS.

17) SUPERINTENDENCIA DE ADMINISTRAÇÃO/UFF - UNIVERSIDADE FEDERAL FLUMINENSE, UASG, 150182, R.M. FRIAS, Nº 9 - ICARAI-NITEROI, CEP 24220-000, Niterói/RJ.

18) Universidade Federal de Pernambuco, UASG 153080, AV.PROF.MORAES REGO,1235 - CIDADE UNIVERSITARIA - RECIFE, CEP 50670-420, Recife/PE.

19) Instituto Federal Paraíba, Campus João Pessoa, UASG 158469, AVENIDA PRIMEIRO DE MAIO 720, CEP 58015-430, João Pessoa/PB

20) Colégio Militar do Rio de Janeiro - UASG 160292, RUA SÃO FRANCISCO XAVIER, N. 267 - MARACANA, CEP 20550010, Rio de Janeiro/RJ.

21) Instituto Federal de São Paulo - Campus Pirituba, UASG 158750, AVENIDA MUTINGA, Nº 951 - BAIRRO PIRITUBA, CEP São Paulo/SP.

3. VALIDADE DA ATA

3.1. A validade da Ata de Registro de Preços será de 12 meses, a partir da data da homologação, não podendo ser prorrogada.



4. REVISÃO E CANCELAMENTO

- 4.1. A Administração realizará pesquisa de mercado periodicamente, em intervalos não superiores a 180 (cento e oitenta) dias, a fim de verificar a vantajosidade dos preços registrados nesta Ata.
- 4.2. Os preços registrados poderão ser revistos em decorrência de eventual redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve o custo do objeto registrado, cabendo à Administração promover as negociações junto ao(s) fornecedor(es).
- 4.3. Quando o preço registrado tornar-se superior ao preço praticado no mercado por motivo superveniente, a Administração convocará o(s) fornecedor(es) para negociar(em) a redução dos preços aos valores praticados pelo mercado.
- 4.4. O fornecedor que não aceitar reduzir seu preço ao valor praticado pelo mercado será liberado do compromisso assumido, sem aplicação de penalidade.
 - 4.4.1. A ordem de classificação dos fornecedores que aceitarem reduzir seus preços aos valores de mercado observará a classificação original.
- 4.5. Quando o preço de mercado tornar-se superior aos preços registrados e o fornecedor não puder cumprir o compromisso, o órgão gerenciador poderá:
 - 4.5.1. liberar o fornecedor do compromisso assumido, caso a comunicação ocorra antes do pedido de fornecimento, e sem aplicação da penalidade se confirmada a veracidade dos motivos e comprovantes apresentados; e
 - 4.5.2. convocar os demais fornecedores para assegurar igual oportunidade de negociação.
- 4.6. Não havendo êxito nas negociações, o órgão gerenciador deverá proceder à revogação desta ata de registro de preços, adotando as medidas cabíveis para obtenção da contratação mais vantajosa.
- 4.7. O registro do fornecedor será cancelado quando:
 - 4.7.1. descumprir as condições da ata de registro de preços;
 - 4.7.2. não retirar a nota de empenho ou instrumento equivalente no prazo estabelecido pela Administração, sem justificativa aceitável;
 - 4.7.3. não aceitar reduzir o seu preço registrado, na hipótese deste se tornar superior àqueles praticados no mercado; ou
 - 4.7.4. sofrer sanção administrativa cujo efeito torne-o proibido de celebrar contrato administrativo, alcançando o órgão gerenciador e órgão(s) participante(s).
- 4.8. O cancelamento de registros nas hipóteses previstas nos itens 4.7.1, 4.7.2 e 4.7.4 será formalizado por despacho do órgão gerenciador, assegurado o contraditório e a ampla defesa.
- 4.9. O cancelamento do registro de preços poderá ocorrer por fato superveniente, decorrente de caso fortuito ou força maior, que prejudique o cumprimento da ata, devidamente comprovados e justificados:
 - 4.9.1. por razão de interesse público; ou
 - 4.9.2. a pedido do fornecedor.

TARE



5. CONDIÇÕES GERAIS

- 5.1. As condições gerais do fornecimento, tais como os prazos para entrega e recebimento do objeto, as obrigações da Administração e do fornecedor registrado, penalidades e demais condições do ajuste, encontram-se definidos no Termo de Referência, ANEXO AO EDITAL.
- 5.2. É vedado efetuar acréscimos nos quantitativos fixados nesta ata de registro de preços, inclusive o acréscimo de que trata o § 1º do art. 65 da Lei nº 8.666/93.
- 5.3. A ata de realização da sessão pública do pregão, contendo a relação dos licitantes que aceitarem cotar os bens ou serviços com preços iguais ao do licitante vencedor do certame, será anexada a esta Ata de Registro de Preços, nos termos do art. 11, §4º do Decreto n. 7.892, de 2014.
6. Para firmeza e validade do pactuado, a presente Ata foi lavrada em 03 (três) vias de igual teor, que, depois de lida e achada em ordem, vai assinada pelas partes e encaminhada cópia aos demais órgãos participantes (se houver).

São Borja – RS, 22 de janeiro de 2018.



CARLA TATIANA ZAPPE

Diretora Geral

IFFAR-Campus São Borja

CPF: 001.532.880-51

RG: 1056052756

IF Farroupilha – Campus São Borja

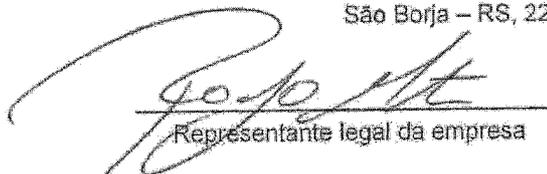
Tatya Paula Palczykowski Fin

Administradora – CRA/RS Nº 32206

SLAPE 1896957

Diretora Geral substituta

For. 04/2018



Representante legal da empresa

CPF: 76625533000

RG: 2066852886

CNPJ: 93404253/0001-97





DECLARAÇÃO

O Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia Farroupilha - Campus São Borja, vem, por intermédio do seu Pregoeiro, **informar que, por orientação interna,** o órgão **não realiza publicação do resultado da ATA de Registro de Preços na imprensa oficial após sua homologação,** como se pode verificar nos processos licitatórios precedentes, salvo superveniente orientação da autoridade competente.

É cediço que os atos praticados pela Administração Pública deve observar os princípios prescritos nas normas constitucionais e infraconstitucionais, e, especialmente às compras públicas, a legislações específicas, como Lei 8.666/93, Lei 10.520/05, Decretos e regulamentos.

Nessa linha, divulgamos na imprensa oficial e jornal de grande circulação a fim de ensejar publicidade aos atos de aquisição de bens o aviso de licitações pelo SRP (Sistema de Registro de Preços).

Na sequência, todos os atos e fases do processo licitatório no pregão eletrônico são divulgados e disponibilizados através do portal [<http://www.comprasgovernamentais.gov.br/>], do governo federal.

Joel de Menezes NIEBUHR comenta acerca da forma de publicação da Ata de Registro de Preços, atualmente inciso III do mesmo dispositivo legal:

O Decreto Federal nº 7.892/13, (...), prescreve, no inciso II do seu artigo 11, que "o preço registrado com indicação dos fornecedores será divulgado no Portal de Compras do Governo Federal e ficará disponibilizado durante a vigência da ata de registro de preços". Portanto, o atual Decreto versa sobre o meio de publicidade da ata de registro de preços, sem exigir que se realize na imprensa oficial. [...]

Note-se que o referido dispositivo não exige expressamente a publicação da ARP trimestralmente e na imprensa oficial, como um todo (diferentemente do que parece-nos ocorrer relativamente à sua publicação inicial). Entretanto, ele exige a publicação dos preços registrados.

De todo o exposto, em que pese a ausência de obrigatoriedade legal expressa no SRP e previsão na Lei nº 8.666/93, de certa forma este vai de encontro com o princípio da eficiência, da economicidade, tendo em vista o alto custo para a Administração Pública realizar publicações após a finalização do certame, além da disponibilidade eletrônica do resultado e preços praticados.



SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL
MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL FARROUPILHA - CAMPUS SÃO BORJA
DIRETORIA DE ADMINISTRAÇÃO



Assim, a orientação interna desse órgão, salvo melhor juízo, entende que valendo-se dos princípios constitucionais da eficiência e da razoabilidade, que pode ser aplicado o princípio da economicidade para afastar unicamente a necessidade de publicação do ato do resultado da licitação, uma vez que seu resultado e preços praticados estão disponíveis para consulta permanente durante o prazo de validade da ATA no *site* de compras governamentais do governo federal e e *site* do órgão.

São Borja, 23 de Janeiro de 2018.


DIONIS JANNER LEAL,
Pregoeiro,

OS nº 086/2016,
Instituto Federal Farroupilha - Câmpus São Borja.