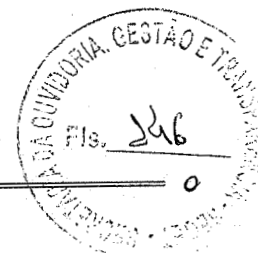


ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



PREGÃO N° 010/2020(ELETRÔNICO) – COMPEL

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

SECRETARIA DA ADMINISTRAÇÃO - SECAD

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS N.º 0293/2020

Aos dezessete dias do mês de junho 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.º 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.º 01881.11.07.611.2019**, a qual se constitui em documento vinculativo e obrigacional às partes, conforme o disposto no art. 15 da Lei n.º 8.666/93, regulamentado pelo Decreto n.º 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		ALBERFLEX INDUSTRIA DE MOVEIS LTDA		CNPJ		60.656.774/0001-05	
ENDEREÇO		AV. RUDOLF DAFFERNER, N° 867					
BAIRRO		BOA VISTA		CIDADE		SOROCABA	
CEP		18.085-005		E-MAIL		comercial@alberflex.com.br	
NOME DO REPRESENTANTE LEGAL		PAULO HENRIQUE SILVA LEITE		CPF REPRESENTANTE LEGAL		458.866.305-00	
LOTE 01	ESPECIFICAÇÃO	MARCA/	UF	QTDE	PREÇO UNITÁRIO (R\$)		% DIFERENÇA PREÇO DE MERCADO
ITEM		MODELO			REGISTRADO	MERCADO	
01	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	ALBERFLEX/20CG	UN	470	991,60	1.180,21	15,98



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



	<p>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 200º. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS</p>						
02	<p>CADEIRA GIRATÓRIA COM BRACOS - 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 440X460MM (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 DEVERÁ 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. BRAÇO APOIO FIXO ESTRUTURA</p>	ALBERFLEX/ 20CG	UN	470	1.100,97	1.343,77	18,07



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



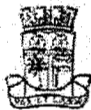
	<p>DOBRADA EM FORMA DE 'U' PRODUZIDA EM TUBO DE AÇO NO FORMATO OBLONGO 18X43MM (ESPESSURA 1,5MM), MEDINDO 580X43X292MM (LXPXH), SOLDADA A CHAPA CENTRAL PRODUZIDA EM AÇO, MEDINDO 68X107MM (ESPESSURA 4,7MM) ATRAVÉS DA QUAL O CONJUNTO DE BRAÇOS SERÁ FIXADO NO MECANISMO DA CADEIRA POR 4 PARAFUSOS M6X16MM E SOLDADA NAS EXTREMIDADES À 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 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>						
03	<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</p>	ALBERFLEX/ 20CPD	UN	600	1.456,42	1.723,66	15,50



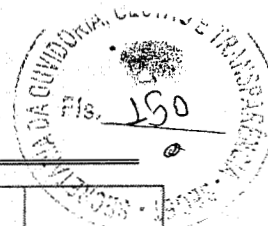
ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



<p>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 RELAÇÃO AO ASSENTO COM VARIAÇÃO 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 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 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 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS</p>									
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



	PEÇAS.						
04	<p>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/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 15X30MM (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 DESTA 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 200º. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS</p>	ALBERFLEX/ 30CFT	UN	1200	579,79	687,22	15,63
05	<p>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/M³, 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/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 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 PORÇAS GARRA FIXADAS NA ALMA DO ENCOSTO POR 2 PARAFUSOS M6X25MM E NA</p>	ALBERFLEX/ 20PFT	UN	160	811,15	999,02	18,81



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



	<p>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 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 DESTA 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 200º. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.</p>						
06	<p>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/M³, 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/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 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</p>	ALBERFLEX/ 21POS	UN	180	1.546,64	1.899,93	18,59



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



	<p>TRAVESSA É 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 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 (ESPESURA 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 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 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>						
07	<p>POLTRONA PRESIDENTE COM REGULAGENS E BRAÇOS REGULÁVEIS -ASSENTO COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO (ESPESURA MÍNIMA 55MM) DE DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M³, 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 (ESPESURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO (ESPESURA MÍNIMA 45MM) DE DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M³, REVESTIDO EM TECIDO 100% LÃ, COM COSTURAS HORIZONTAIS, E CONTRA ENCOSTO PRODUZIDOS EM POLIESTIRENO TERMOFORMADO. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ENCOSTO</p>	ALBERFLEX/ 20PP3	UN	100	1.803,66	2.172,92	16,99



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

SECRETARIA MUNICIPAL DE ADMINISTRAÇÃO, GESTÃO E TRANSFERÊNCIAS
Fls. 153
e

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 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 AS PARTES METÁLICAS,



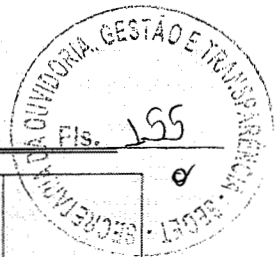
ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



	RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS							
08	<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 META 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 PORÇAS 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 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 CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS</p>	ALBERFLEX/ 20PFT	UN	300	1.101,88	1.390,28	20,74	
09	<p>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 DEPINIR, COM BORDAS ARREDONDADAS, COM MEDIDAS MÍNIMAS DE 470X245 MM (LXH), COM ESPESSURA MÉDIA</p>	ALBERFLEX/ 40CF	UN	200	517,44	528,94	2,17	



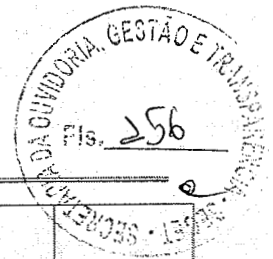
ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



	<p>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 CILINDRICO 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 DESTA 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 200º. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS</p>						
10	<p>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 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.</p>	ALBERFLEX/ PLYPPS	UN	50	2.578,38	2.631,02	2,00



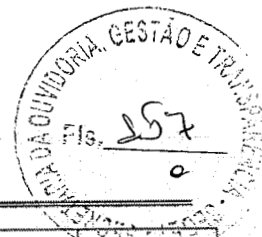
ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



	<p>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 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 2 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 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 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 A CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS</p>						
11	<p>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/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 (LXPXH), INJETADO JUNTO A UMA ALMA DE AÇO MEDINDO 32X23X295MM (LXPXH).</p>	ALBERFLEX/ 30CFT	UN	250	707,77	850,64	16,80



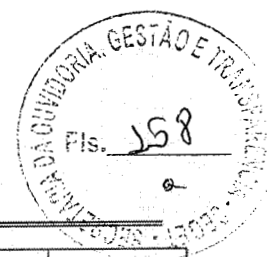
ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



	<p>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 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>						
12	<p>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/M³, REVESTIDO EM VINIL OU TECIDO 100% POLIÉSTER COM CONTRA ASSENTO E BORDA PROTETORA UNICOS, 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 ZIPER 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 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>	ALBERFLEX/ 30CFPL	UN	100	978,84	1.243,12	21,26



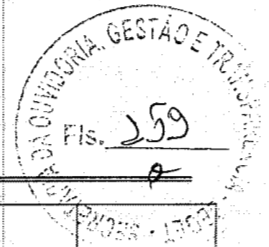
ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



13	<p>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/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" 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 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 M5X12MM. 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 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 CORROÇÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.</p>	ALBERFLEX/ 21CL	UN	120	1.253,17	1.612,90	22,30
14	<p>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/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" 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</p>	ALBERFLEX/ 21CL	UN	170	1.789,99	2.267,75	21,07



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



	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 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 AS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS							
15	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 460X420MM (L X H). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO: A UNIÃO ENTRE O ASSENTO E O ENCOSTO É FEITA POR MEIO DE UMA MOLLA DE BARRA DE AÇO COM LARGURA DE 76 MM POR 8 MM DE ESPESSURA, DOBRADA EM FORMÁ 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 MOLLA, ATRAVÉS DE PARAFUSOS M6X25MM, A MOLLA 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 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR AS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS	ALBERFLEX/ 21PL	UN	100	1.892,97	2.432,56	22,18	
16	LONGARINA POLTRONA 03 LUGARES COM BRAÇOS - ASSENTO COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO (ESPESSURA	ALBERFLEX/ 21PL	UN	120	2.675,87	3.407,74	21,48	



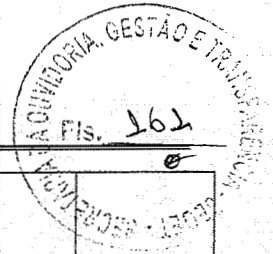
ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



	<p>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 6X25MM. 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 6X25MM, A MOLA DO ENCOSTO É FIXADA NA CANALETA DA ESTRUTURA ATRAVÉS DE PARAFUSOS 10X16MM. O ASSENTO É FIXADO NA CANALETA ATRAVÉS DE PARAFUSOS 6X20MM. BRAÇO FIXO TRAPEZOIDAL EM FORMATO TRAPEZOIDAL, PRODUZIDO COM ALMA EM FERRO CHATO, REVESTIDO EM POLIURETANO INJETADO. ACABAMENTO: O ACABAMENTO É 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 AS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS</p>						
17	<p>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 DEVE 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 DEVE SER SOLDADAS CHAPAS</p>	ALBERFEX/4 0CL2S	UN	150	1.363,18	1.391,67	2,05



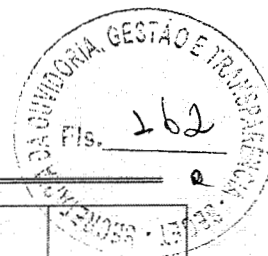
ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



	<p>DE APOIO MEDINDO 140X140MM COM, NO MÍNIMO, 3,4MM DE ESPESURA, 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.</p>						
18	<p>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 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. 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 ESPESURA 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 ESPESURA. O ASSENTO E ENCOSTO DEVEM SER ESTRUTURADOS POR TUBOS DE AÇO COM FORMADO CIRCULAR COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 19 MM, E ESPESURA 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 ESPESURA, 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 ESPESURA. 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 ESPESURA, NA BASE DOS QUAIS DEVE SER SOLDADA UMA ARRUELA DE Ø 26 MM COM, NO MÍNIMO, 4,76MM DE ESPESURA 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 ESPESURA, 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</p>	ALBERFLEX/ 40CL2S	UN	110	1.683,64	1.718,81	2,05



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



19	<p>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 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. O ASSENTO E ENCOSTO DEVEM SER ESTRUTURADOS POR TUBOS DE AÇO COM FORMADO CIRCULAR COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 19 MM, E ESPESURA 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 ESPESURA, 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 ESPESURA. 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 ESPESURA; NA BASE DOS QUATS DEVE SER SOLDADA UMA ARRUELA DE Ø 26 MM COM, NO MÍNIMO, 4,76MM DE ESPESURA 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 ESPESURA, 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 MANO CERÂMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTINUO 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>	ALBERFLEX 40CL3S	UN	110	1.975,68	2.016,81	2,04
20	<p>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 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. 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 ESPESURA 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 ESPESURA. O ASSENTO E ENCOSTO DEVEM SER ESTRUTURADOS POR TUBOS DE AÇO COM FORMADO CIRCULAR COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 19 MM, E ESPESURA 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 ESPESURA, 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</p>	ALBERFLEX/ 40CL3S	UN	80	2.449,01	2.499,70	2,03



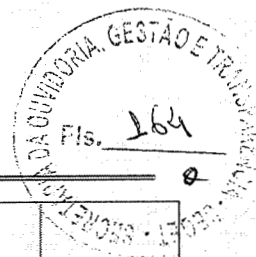
ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

SECRETARIA DA GOVERNADORIA, GESTÃO E TRANSFORMAÇÃO
Fls. 263
15/05/2020

	<p>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 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>						
21	<p>SOFA 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 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 MOLLA 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 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</p>	ALBERFLEX/ 9SDOT1	UN	30	2.057,98	2.102,13	2.10



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



	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.						
22	SOFA 02 LUGARES - ASSENTO DEVERÁ SER FORNECIDO EM FORMATO ANATÔMICO COMPOSTO POR 'ALMA' EM PLACA DE PARTÍCULA DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE COM NO MÍNIMO 15 MM DE ESPESSURA. DEVERÁ SER ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO LAMINADO COM DENSIDADE MÍNIMA DE 20 KG/M³. REVESTIDO EM TECIDO, VINIL OU COURO, COR A DEFINIR. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO: 613X565 MM (LXP). ENCOSTO DEVERÁ SER FORNECIDO EM FORMATO ANATÔMICO COMPOSTO POR 'ALMA' EM PLACA DE PARTÍCULA DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE COM NO MÍNIMO 18 MM DE ESPESSURA. DEVERÁ SER ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO LAMINADO COM DENSIDADE MÍNIMA DE 20 KG/M³. REVESTIDO EM TECIDO, VINIL OU COURO, COR A DEFINIR. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO: 614X447 MM (LXH). BRAÇO ESTRUTURAL DEVERÁ SER COMPOSTO POR PLACAS DE PARTÍCULA DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE COM NO MÍNIMO 18 MM DE ESPESSURA. ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO LAMINADO COM DENSIDADE MÍNIMA DE 40 KG/M³. REVESTIDO EM TECIDO, VINIL OU COURO, COR A DEFINIR. COM FORMATO RETANGULAR COM CANTOS ARREDONDADOS MEDINDO 108X703X501 MM (LXPXH). DEVE RECEBER ENTRE OS BRAÇOS (ABAIXO DO ASSENTO) UM PAINEL DE ACABAMENTO FRONTAL E UM POSTERIOR ATRÁS DO ENCOSTO, PRODUZIDOS EM MDP DE 18 MM. A BASE DEVE RECEBER APOIOS CILÍNDRICOS PRODUZIDOS EM TUBO DE ALUMÍNIO. ESTRUTURA INTERNA DEVERÁ SER COMPOSTA POR 2 TRAVESSAS EM TUBO DE AÇO RETANGULAR 30X70 MM COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,9 MM, COM AS EXTREMIDADES DOBRADAS EM 'L' PARA A FIXAÇÃO NOS BRAÇOS ATRAVÉS DE PARAFUSOS. O ENCOSTO DEVE SER UNIDO NO ASSENTO ATRAVÉS DE MOLA PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 4,75 MM DE ESPESSURA, DOBRADA EM 'L' E PARAFUSOS. O ENCOSTO DEVE FIXADO NO PAINEL POSTERIOR ATRAVÉS DA TRAVESSA DO ENCOSTO FABRICADA EM TUBO DE AÇO DE 20X30 MM COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESSURA, DOBRADO EM FORMA DE 'U', CANTONEIRAS FABRICADAS EM CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 2,65 MM DE ESPESSURA, DOBRADA EM FORMA DE 'L' E PARAFUSOS. O ASSENTO DEVE SER FIXADO NO CONJUNTO DE TRAVESSAS POR PARAFUSOS. DIMENSÃO TOTAL DE 1415X703X769 MM (LXPXH). O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTE PRODUTO DEVERÃO SER REALIZADOS ATRAVÉS DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARAÇÃO NANO CERÂMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTÍNUO PARA PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80µM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.	ALBERFLEX/ 9SDOT2	UN	30	3.064,46	3.127,97	2,03
23	SOFA 03 LUGARES - ASSENTO DEVERÁ SER FORNECIDO EM FORMATO ANATÔMICO COMPOSTO POR 'ALMA' EM PLACA DE PARTÍCULA DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE COM NO MÍNIMO 15 MM DE ESPESSURA. DEVERÁ SER ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO LAMINADO COM DENSIDADE MÍNIMA DE 20 KG/M³. REVESTIDO EM TECIDO, VINIL OU COURO, COR A DEFINIR. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO: 613X565 MM (LXP). ENCOSTO DEVERÁ SER FORNECIDO EM FORMATO ANATÔMICO COMPOSTO POR 'ALMA' EM PLACA DE PARTÍCULA DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE COM NO MÍNIMO 18 MM DE ESPESSURA. DEVERÁ SER ESTOFADO EM ESPUMA DE	ALBERFLEX/ 9SDOT3	UN	30	4.085,72	4.169,55	2,01



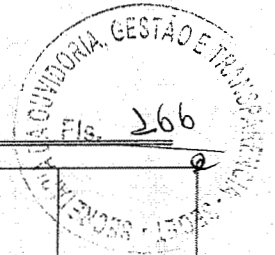
ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



	<p>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	<p>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/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 COLLINAS 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</p>	ALBERFLEX/ 82PRS	UN	200	1.903,00	2.217,09	14,17



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



LOTE 02	ESPECIFICAÇÃO	MARCA/ MODELO	UF	QTDE	PREÇO UNITÁRIO (R\$)		% DIFERENÇA PREÇO DE MERCADO
					REGISTRADO	MERCADO	
01	<p>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 DESTA ESTRUTURA DEVERÃO SER REALIZADOS ATRAVÉS DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARAÇÃO NÃO 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 AS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS</p> <p>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 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 FÚROS 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).</p>	ALBERFLEX/ M2GTR1	UN	180	909,58	1.064,29	14,54



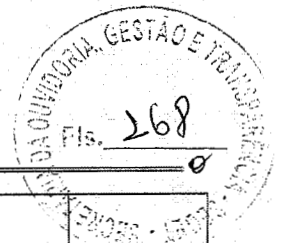
ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO, GESTÃO E TRANSFERÊNCIAS
Fls. 267
a

	<p>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 32X40X3,75MM (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 M8X9MM COM A FUNÇÃO DE AJUSTE DO COMPRIMENTO DE NO MÍNIMO 206MM. 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 16 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	<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 TAMPÓS 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 FUROS 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</p>	ALBERFLEX/ M2GTR1	UN	180	992,51	1.160,01	14,44



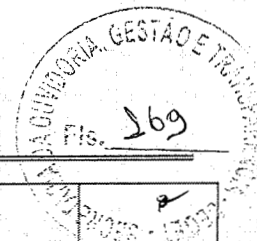
ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



	<p>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 FURROS CENTRAIS 70MM DISTANTES ENTRE SI, PARA FIXAÇÃO NA PATA, A COLUNA POSSUI UMA ABERTURA CENTRAL, DENTRO DA QUAL É ENCAIXADA A CAHALETA 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 RENOVÁVEL, 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 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 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>						
03	MESA RETA 1200X800MM - MESA RETA 1200X800MM TAMPO COM FORMATO RETANGULAR, CONSTITUÍDO EM	ALBERFLEX/	UN	330	1.159,30	1.327,88	12,70



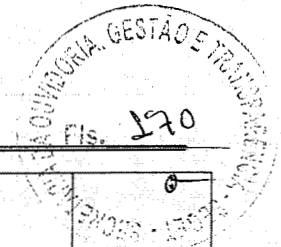
ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



<p>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. 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 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 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 PORÇAS 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 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</p>	M2GTR1						
---	--------	--	--	--	--	--	--



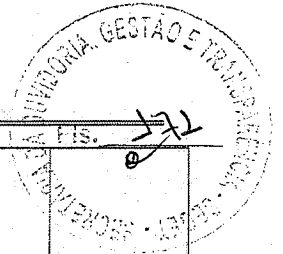
ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



	<p>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 SELAGEN 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>						
04	<p>MESA RETA 1400X800MM - 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 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 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 FONTEIRAS, 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 TROÇA 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 PERFIS</p>	ALBERFLEX/MSGTR1	UN	220	1.247,70	1.426,48	12,53



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



	<p>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 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 50X27X135MM E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,7 MM, FIXADOS NO TAMPO POR 1 PARAFUSO M6X16MM E 1 MF 04,5X16MM E NO PAINEL POR 2 PARAFUSOS MF 04,5X16MM. 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>						
05	<p>MESA RETA 1600X800MM - 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 MITG. 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 680 X</p>	ALBERFLEX/ M2GTR1	UN	150	1.336,11	1.558,02	14,24



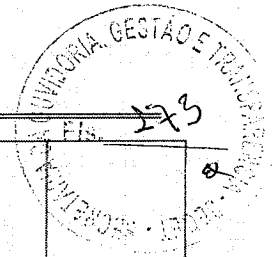
ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



	<p>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 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 M6X15MM PARA CADA CAVALETE, A PARTE INFERIOR É UNIDA NA COLUNA VERTICAL POR 2 PARAFUSOS M8X16MM. PAINEL FRONTAL 1400MM 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 DESTA 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>						
06	<p>MESA RETA 1600X800MM - 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. 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),</p>	ALBERFLEX/ M2GTR1	UN	110	1.424,52	1.692,96	15,86



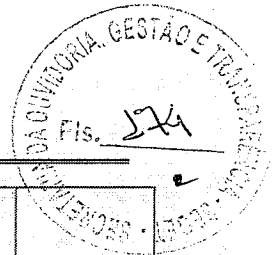
ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



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 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



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



07	<p>MESA EM 'L' 1400X1600X600X600MM - 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 TAMPÓS 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 590 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</p>	ALBERFLEX/ M2GT01	UN	120	1.956,77	2.315,35	15,49
----	--	----------------------	----	-----	----------	----------	-------



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



	<p>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 90° COMPOSTA POR TRAVESSAS SOLDADAS ENTRE SI EM FORMATO DE 'Y', PRODUZIDO EM TUBO DE AÇO RETANGULAR MEDIDA MÍNIMA 50X20X1,5 MM (H X P X E). NAS EXTREMIDADES RECEBE DISPOSITIVO DE MONTAGEM. PERFIL INTERNO PRODUZIDO EM CHAPA DE AÇO MEDIDA MÍNIMA 325X40X3,75MM (L X P X E). DISPOSITIVO DE MONTAGEM LINEARMENTE OS PERFIS SÃO UNIDOS ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE MONTAGEM REGULÁVEL, ENCAIXADO DENTRO DO PERFIL EXTERNO E COMPOSTO POR 2 PERFIS DE ENCAIXE PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO 2 PORCAS M8 E 2 PARAFUSOS M8X8MM COM A FUNÇÃO DE AJUSTE DO COMPRIMENTO DE NO MÍNIMO 200MM. FIXAÇÃO O TAMPO DEVE SER FIXADO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DA CHAPA EM 'L' DO CAVALETE LATERAL E DE BUCHAS METÁLICAS M6X13MM EMBUTIDAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO POR PARAFUSOS M6X16MM PARA CADA CAVALETE, A PARTE INFERIOR É UNIDA NA COLUNA VERTICAL POR 2 PARAFUSOS M6X16MM. 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 DESTA 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 ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROÇÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS</p>						
08	<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 ESTRUTURAL 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</p>	ALBERFLEX/ M2GT01	UN	180	2.146,35	2.435,10	11,86



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO, GESTÃO E TRIBUTAÇÃO
FIS. 276

<p>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 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 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 PORÇA 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 O1 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 PORÇAS 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</p>						
--	--	--	--	--	--	--

[Handwritten signature]



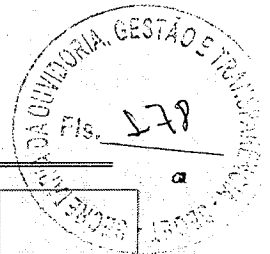
ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



	<p>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>						
09	<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 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 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: 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 FORMATA 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 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 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</p>	ALBERFLEX/ M2GT01	UN	100	2.072.52	2.465.06	15,92



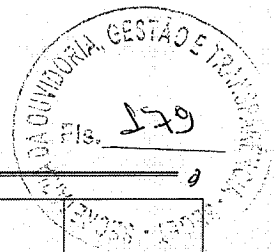
ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



	<p>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 O1 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 PORÇAS 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 'U' 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 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 200º. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS</p>						
10	<p>MESA DE REUNIÃO 1100X740MM - TAMPO COM FORMATO CIRCULAR, 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 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 NÓRMAS DA ABNT, COLADAS PELO PROCESSO HOT MELT. POSSUIR SE NECESSÁRIO, FURO PARA</p>	ALBERFLEX/ MR2GTC1	UN	70	975,20	1.129,32	13,65



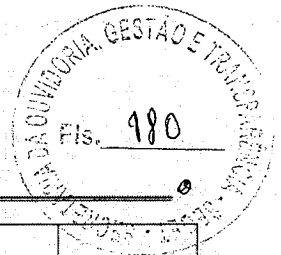
ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



	<p>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 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</p>						
11	<p>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 TAMPÓS 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. 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 130X56X630X1,5MM (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 3,9MM (L X P X E), CONTENDO 2 FUROS CENTRAIS 70MM DISTANTES ENTRE SI (PARA FIXAÇÃO NA COLUNA VERTICAL POR PARAFUSOS OU QUALQUER OUTRO</p>	ALBERFLEX/ MR2GTR1	UN	50	1.716,17	1.947,30	11,87



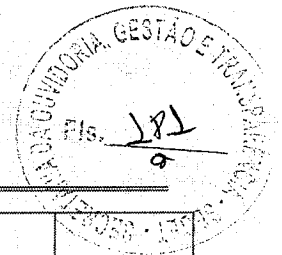
ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



	<p>SISTEMA QUE PERMITA SUA TROCA QUANDO NECESSÁRIO E NUNCA ATRAVÉS DE SOLDAS), 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 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 PORÇAS 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	<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 DEVERÁ 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 PORÇA METÁLICA SOLDADA NA CHAPA DE FECHAMENTO, FICANDO EMBUTIDA PARA RECEBER NIVELADORES DE ALTURA, MEDIDA M8X40 (OU</p>	ALBERFLEX/ MR425E01	UN	30	2.488,12	3.017,37	17,54



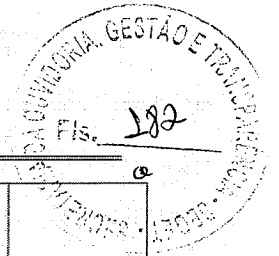
ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



	<p>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 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>						
13	<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, 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 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 PECHAMENTO 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 EXTREMITAMPOS 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 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, DE ACORDO COM AS NÔRMAS DA ABNT. POSSUI FURO PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO COM NO MÍNIMO 55 MM DE DIÂMETRO COM ACABAMENTO EM FORMATO QUADRADO</p>	ALBERFLEX/ M2GTR1	UN	30	1.933,99	2.339,29	17,33



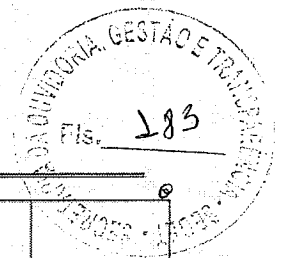
ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



<p>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 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 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 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 DADÉ 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</p>					
--	--	--	--	--	--



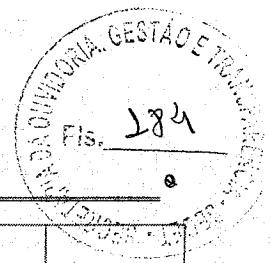
ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



	<p>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 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 04,5X16MM. A PARTE INFERIOR É UNIDA NA COLUNA VERTICAL POR 2 PARAFUSOS M8X16MM. O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTA 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>						
14	<p>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 RAJO MÍNIMO DE 2,5 MM NAS EXTREMIDADES SUPERIORES E INFERIOR, DE ACORDO COM AS NORMAS DA ABNT. POSSUI FURO PARA PASSAGEM DE FIXAÇÃO 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 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</p>	ALBERFLEX/ M2GTR1	UN	30	2.087,11	2.521,54	17,23



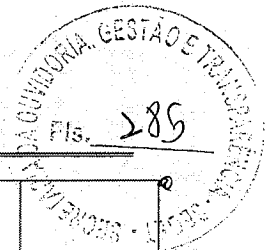
ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



<p>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 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 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 50X27X1,36MM 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 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</p>				
--	--	--	--	--



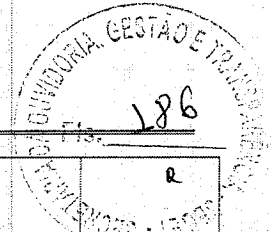
ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



	<p>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 TRACCA 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 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>						
15	<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 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 2,5 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. 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</p>	ALBERFLEX/ M3GTR1	UN	20	3.033,14	3.691,34	17,83



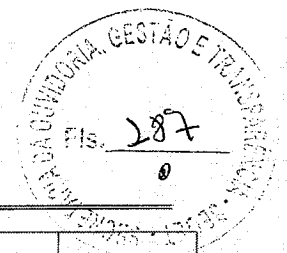
ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



<p>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 ATRAVÉS 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 ATRAVÉS 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 ATRAVÉS 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 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 "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 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</p>				
--	--	--	--	--



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



ACABAMENTO DAS PEÇAS.							
16	<p>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 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 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, COM 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</p>	ALBERFLEX/ MHLFD1S// C/F	UN	50	3.024,02	3.295,84	8,25



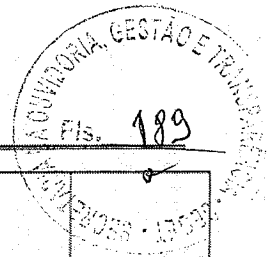
ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



	<p>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 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 CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS</p>						
17	<p>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 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 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 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 MDP 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 LAMINA 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 MDP 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 DE 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 PARAFUSOS. 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</p>	ALBERFLEX/ MPRE	UN	20	7.400,57	8.834,13	16,23



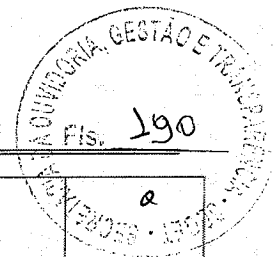
ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



	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.						
18	MESA AUXILIAR PÉ PAINEL EXECUTIVA 1200X600X740MM - 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 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 ESPESSURA DE 1,5MM, E CANTONEIRAS EM CHAPA DE AÇO DE 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 MÍNIMA DE 1,5MM, SOLDADO NAS EXTREMIDADES PERPENDICULARMENTE, COMPOSTO DOIS TUBOS DE AÇO 50X30MM COM ESPESSURA DE MÍNIMA 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 BORDA RETA PINTADA OU LAMINA 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.	ALBERFLEX/ MPRXE	UN	20	2.989,39	3.640,36	17,88



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



	<p>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 AS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS</p>						
<p>19</p>	<p>MESA REUNIÃO 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 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, 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</p>	<p>ALBERFLEX/ MRPRE</p>	<p>UN</p>	<p>20</p>	<p>3:162,56</p>	<p>6.726,28</p>	<p>52,98</p>



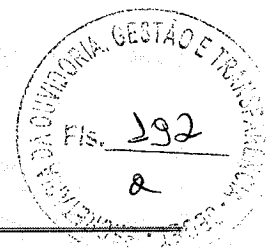
ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



	TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS						
20	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 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	ALBERFLEX/ DMT	UN	200	268,86	324,98	17,27
21	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 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.	ALBERFLEX/ DMT	UN	140	323,55	386,56	16,30
22	DIVISOR LATERAL PRODUZIDO EM MDP (1200X580MM) 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 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 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	ALBERFLEX/ DMT	UN	140	378,23	448,16	15,60



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



	DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS						
23.	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.	ALBERFLEX/ DMT	UN	130	432,91	509,73	15,07
24	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.	ALBERFLEX/ DMT	UN	100	486,69	570,58	14,70
25	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	ALBERFLEX/ DMT	UN	100	123,04	186,28	33,95



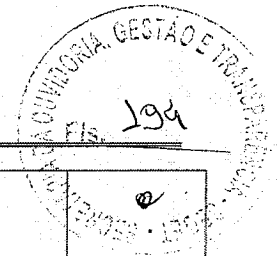
ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



	À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS						
26	SUPORTE AJUSTÁVEL PARA CPU, COMPOSTO POR DUAS CHAPAS LATERAIS FABRICADAS EM CHAPA DE AÇO, COM ESPESURA MÍNIMA DE 1,5 MM, DOBRADAS EM FORMA DE 'C', COM 7 RECORTES 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 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	ALBERFLEX/ SFGT2	UN	210	240,61	272,73	11,78
27	SUPORTE DE PASTA SUSPensa, 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 H7X11 JUNTAMENTE COM UM FIXADOR DA CORRÊDICA TELESCÓPICA, EM AÇO MEDINDO 67X40, SENDO ESTE PRESO NA CORRÊDICA TELESCÓPICA COM ROLAMENTOS INTERNOS PARA MELHOR DESLIZAMENTO. MEDIDA TOTAL 414,5X762X85. 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	ALBERFLEX/ SPS3	UN	170	327,18	378,65	13,59
28	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 CRONO ACETINADO. FIXAÇÃO A UNIÃO DOS COMPONENTES DO CORPO DOS GAVETEIRO É FEITA POR	ALBERFLEX/ G3F04	UN	400	564,16	661,24	14,68



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



	<p>TAMBORES 'MINIFIX' E PARAFUSOS 'RAPID'. O GAVETEIRO É FIXADO NAS MESAS ATRAVÉS DAS TRAVESSAS POR PARAFUSOS MSX25MM. 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</p>						
29	<p>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 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 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 MSX25MM. 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</p>	ALBERFLEX/ G3F04	UN	300	613,37	723,12	15,18
30	<p>GAVETEIRO MÓVEL COM 3 GAVETAS - CORPO COMPOSTO POR LATERAL, FUNDO E BASE PRODUZIDOS EM MDP DE 18MM REVESTIDOS EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP). AS FACES LATERAIS RECEBEM FITA DE BORDA RETA PRODUZIDAS EM PVC (1MM DE 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</p>	ALBERFLEX/ G3V04	UN	250	763,30	874,24	12,69



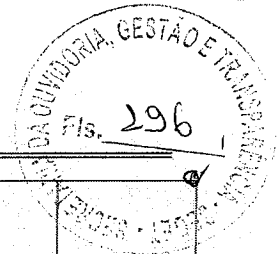
ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



	<p>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. FRETE 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 18 MM 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 (1MM DE ESPESURA). 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 DESTA 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>						
31	<p>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 ESPESURA). 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 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. FRETE 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</p>	ALBERFLEX/ G3M04	UN	150	927,80	1.093,08	15,12



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



	<p>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 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 CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS</p>						
32	<p>ARMÁRIO COM PORTAS 740X490X800MM - DIMENSÕES MÍNIMAS: LARGURA: 800 MM, PROFUNDIDADE: 490 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 RETAS 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 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 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, 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</p>	ALBERFLEX/ AR3F0708	UN	220	1.248,62	1.455,62	14,22



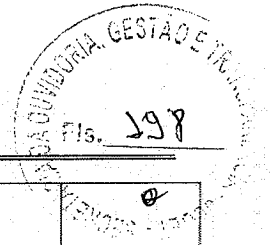
ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

DA QUILÓMETRA, GESTÃO E TRIBUTAÇÃO
FIS. 297
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

	<p>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 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</p>						
33	<p>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 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 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 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 AQUENTE);</p>	ALBERFLEX/ AR3F1108	UN	200	1.604,97	1.864,17	13,90



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



	<p>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 AS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS</p>						
34	<p>ARMÁRIO COM PORTAS 1610X490X800MM - DIMENSÕES MÍNIMAS: LARGURA: 800 MM, PROFUNDIDADE: 490 MM, ALTURA: 1610 MM. TAMPO: COM FORMATO RETANGULAR, PRODUZIDO EM MDP COM 25MM DE ESPESSURA E REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO NA COR A ESCOLHER, ACABAMENTO NAS EXTREMIDADES COM BORDAS RETA EM FITA DE PVC COM NO MÍNIMO 2 MM DE ESPESSURA COM PARTE SUPERIOR E INFERIOR DA FITA ARREDONDADA COM RAIQ 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</p>	ALBERFLEX/ AR3F1608	UN	250	2.267,52	2.525,39	10,21



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



	<p>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, VARIAS 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 NAO CERÂMICO DO SUBSTRATO (DU 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</p>						
35	<p>ARMÁRIO COM PORTAS 2140X490X800MM - TAMPO COM FORMATO RETANGULAR EM MDP COM 18MM DE ESPESSURA E REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO 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 CONTÉM 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 AQUENTE); COM SAPATAS REGULADORAS DE NÍVEL ENCAIXADA E</p>	ALBERFLEX/ AR3F2108	UN	150	2.939,26	3.383,13	13,12



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



	<p>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 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>						
36	<p>ARMÁRIO 1/2 PORTA 1610X490X800MM - 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, LATERAIS E TAMPO INTERMEDIÁRIO 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 18MM 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 NO MÍNIMO 1MM DE ESPESURA NA MESMA COR DO LAMINADO; DOBRADIÇAS METÁLICAS DO TIPO ZAMAK NIQUELADA PROPORCIONANDO ABERTURA MÍNIMA DAS PORTAS DE 270°. 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 180° 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 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,</p>	ALBERFLEX/ AR3P1608	UN	150	2.150,90	2.397,59	10,29



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI

COMISSÃO GESTÃO E TRANSPARÊNCIA
Fls. 201
PROCURADOR GERAL DO MUNICÍPIO

	<p>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 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>						
37	<p>ARMÁRIO MESA 740X600X800MM - DIMENSÕES MÍNIMAS LARGURA: 800 MM, PROFUNDIDADE: 600 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 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 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 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 180° COM SISTEMA DE HASTE E GANCHOS TIPO CREMONA FIXO EM 02 PONTOS, FECHAMENTO SIMULTÂNEO NA PARTE INFERIOR E SUPERIOR, PARA PERFEITO TRAVAMENTO. PRATELEIRAS DE 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</p>	ALBERFLEX/ AR3M0806	UN	80	1.352,52	1.609,46	15,96



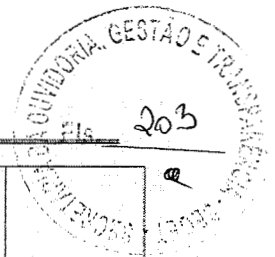
ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



	<p>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 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>						
38	<p>BALCÃO RETO DE ATENDIMENTO ALTO 1800 A 1855MM X 1135MM X 685MM (CXHXP) - TAMPO TAMPO SUPERIOR E INFERIOR DE FÓRMATO 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 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.</p>	ALBERFLEX/ BHRA	UN	40	2.746,96	3.181,24	13,65
39	<p>BALCÃO RETO DE ATENDIMENTO ALTO 1400 A 1455MM X 1135MM X 685MM (CXHXP) - TAMPO TAMPO SUPERIOR E INFERIOR DE FÓRMATO 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</p>	ALBERFLEX/ BHRA	UN	40	2.292,17	2.654,72	13,66



ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



	<p>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 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 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 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.</p>						
40	<p>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 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 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</p>	ALBERFLEX/ BHRA	UN	40	1.822,80	2.111,59	13,68

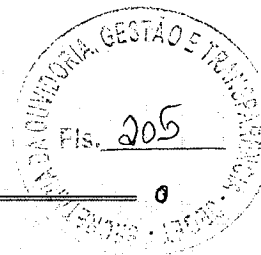


ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI



	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 = 1000 A 1055MM; PROFUNDIDADE = 685MM.						
41	BALCÃO CURVO (90º) DE ATENDIMENTO ALTO 2200MM X 1135MM X 685MM (CXHXF) - TAMPO TAMPO SUPERIOR E INFERIOR DE FORMATO CURVOS A 90º, 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 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 CHARAS 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 M6 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 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	ALBERFLEX/ BHCA	UN	40	3.367,62	3.900,21	13,66

- 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.
- 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.

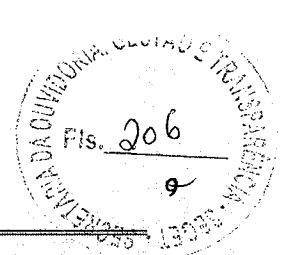
4.3. As aquisições ou contratações adicionais referenciadas neste item não poderão exceder, por órgão ou entidade, a cem por cento dos quantitativos dos itens do instrumento convocatório e registrados na Ata de Registro de Preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes.

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.

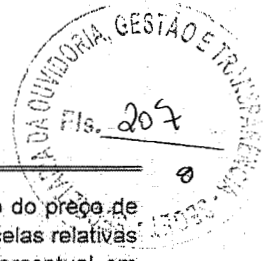
7) ALTERAÇÕES NA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

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.
- 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.
- 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.



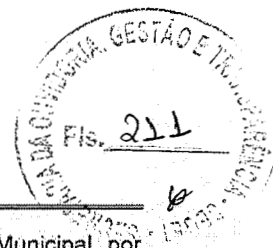
- 9.6. Não será considerado entrega realizada para itens que tenham sido devolvidos por não atenderem as especificações e marcas definidas na Ata de Registro de Preços, ou, quantidades a menor ou a maior do que a solicitada.
- 9.7. Correrá por conta da **FORNECEDORA**, toda e qualquer despesa com ensaios, 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.



- 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 sujeita 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.
- 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;
- 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.

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, 17 de junho de 2020.

ASSINAM	
HELDER ALMEIDA DE SOUZA SECRETARIA DA ADMINISTRAÇÃO AUTORIDADE COMPETENTE DO ÓRGÃO	
ALBERFLEX INDUSTRIA DE MOVEIS LTDA PAULO HENRIQUE SILVA LEITE RG: 394977394 SSP/BA CPF: 458.856.305-00 PROMITENTE FORNECEDOR	



para a Prestação de Serviços de Saúde aos usuários do Sistema Único de Saúde – SUS na área Laboratorial e Hospitalar incluindo atendimentos aos sábados, domingos e feriados, Cirurgias Eletivas, a fim de assegurar a melhor promoção e assistência à saúde, de forma complementar as atividades da rede pública, em todos os procedimentos relacionadas no Anexo, segundo critérios, termos e condições estabelecidos neste termo e seus anexos, Processo Administrativo nº 00672.11.07.682.2018, em razão da requerente **SERMEGE SERVIÇOS MEDICOS EM GERAL LTDA** ter sido convocado para assinar contrato e no prazo determinado de 03 (três) dias não compareceu e não apresentou justificativa 17/06/2020. **LUIZ EVANDRO VARGAS DUPLAT** – Secretário da Saúde.

A SECRETÁRIA DE CULTURA DO MUNICÍPIO DE CAMAÇARI, no uso de suas atribuições legais, em conformidade com o disposto no art. 49, da Lei nº 8.666/93, resolve **REVOGAR** o **CREDENCIAMENTO** 003/2018, cujo objeto é prestação de serviços - Pessoas físicas com experiência técnica na área cultural com a finalidade de ofertar serviços de capacitação em atividades culturais como: Instrutores ministrando Oficinas de Dança, Artes Visuais, Patrimônio Cultural, Artesanato, Técnicas do Espetáculo, Audiovisuais, Música e Literatura nas diversas localidades e bairros do Município (Sede e Orla), com o propósito de fomentar e descentralizar o acesso à cultura e à produção de bens culturais, Processo Administrativo nº 00213.11.07. 682.2018, em razão da requerente **ANATANILDES PEREIRA BOMFIM** foi convocado para assinar contrato por e-mail dia 03/04/2019, mas no prazo determinado de 03 (três) dias não compareceu e não apresentou justificativa. 17/06/2020. **MARCIA NORMANDO TUDE** – Secretária de Cultura.

HOMOLOGAÇÃO DE LICITAÇÃO

O Secretário da Administração do Município de Camaçari, no uso de suas atribuições, homologa o **PREGÃO - N.º 010/2020 (ELETRÔNICO) – COMPEL**, cujo objeto é o Registro de Preço, para aquisição de móveis para futuras contratações de acordo com a conveniência da Administração Municipal de Camaçari. **PROMITENTE FORNECEDOR: ALBERFLEX INDUSTRIA DE MOVEIS LTDA. DATA DA HOMOLOGAÇÃO: 17/06/2020. HELDER ALMEIDA DE SOUZA**, conforme descrito abaixo:

LOTES	VALOR ITEM ESTIMADO (R\$)	VENCEDOR	PREÇO ITEM ADJUDICADO (R\$)	ECONOMIA (%)
01	7.531.950,70	ALBERFLEX INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA	6.404.298,50	14,37
02	7.673.990,80	ALBERFLEX INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA	6.575.792,80	14,31

EXTRATO DE ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS N.º 0293/2020 – PREGÃO N.º 010/2020 (ELETRÔNICO) – COMPEL.
OBJETO: Registro de Preço, para aquisição de móveis para futuras contratações de acordo com a conveniência da Administração Municipal de Camaçari.

LOTE 01 - ITENS	CÓDIGO MATERIAL	ESPECIFICAÇÃO	MARCA	UF	QTD	PREÇO UNITÁRIO (R\$)	
						REGISTRADO	MERCADO
01	710070001	CADEIRA GIRATÓRIA SEM BRACOS	ALBERFLEX/20CG	UND	470	891,50	1.186,21
02	710070001	CADEIRA GIRATÓRIA COM BRACOS	ALBERFLEX/20CG	UND	470	1.100,97	1.343,77
03	710070013	CADEIRA GIRATÓRIA COM REGULAGENS E BRACOS REGULAVEIS	ALBERFLEX/20CPO	UND	600	1.456,42	1.723,66
04	710070014	CADEIRA FIXA SEM BRACOS REGULAVEIS	ALBERFLEX/20GFCY	UND	1200	579,79	687,22
05	710070015	POLTRONA DIRETOR FIXA COM BRACOS	ALBERFLEX/20PFT	UND	160	811,15	899,02
06	710070016	POLTRONA DIRETOR COM REGULAGENS E BRACOS REGULAVEIS	ALBERFLEX/21POS	UND	180	1.546,64	1.699,93
07	710070017	POLTRONA PRESIDENTE COM REGULAGENS E BRACOS REGULAVEIS	ALBERFLEX/20PPS	UND	100	1.803,65	2.172,92
08	710070018	POLTRONA FIXA COM BRACOS	ALBERFLEX/20PFT	UND	300	1.101,68	1.390,29
09	710070019	POLTRONA FIXA EM POLIPROPILENO	ALBERFLEX/40CF	UND	200	517,44	528,94
10	710070020	POLTRONA PRESIDENTE DE ALTA	ALBERFLEX/PLVPPS	UND	50	2.570,38	2.631,02
11	710070021	CADEIRA FIXA COM BRACOS	ALBERFLEX/30CFT	UND	250	707,77	850,64
12	710070022	CADEIRA TRAPEZOIDAL COM BRACOS DOBRÁVEL E PORTA	ALBERFLEX/30CFTPL	UND	100	978,84	1.243,12
13	710070023	LONGARINA CADEIRA LUGARES	ALBERFLEX/21CL	UND	120	1.253,17	1.612,90
14	710070024	LONGARINA CADEIRA LUGARES	ALBERFLEX/21CL	UND	170	1.789,99	2.257,75
15	710070025	LONGARINA POLTRONA LUGARES COM BRACOS	ALBERFLEX/21PL	UND	100	1.892,97	2.432,56
16	710070026	LONGARINA POLTRONA LUGARES COM BRACOS	ALBERFLEX/21PL	UND	120	2.675,97	3.407,74
17	710070027	LONGARINA CADEIRA EM POLIPROPILENO COM LUGARES SEM BRACOS	ALBERFLEX/40CL2S	UND	150	1.363,18	1.391,67
18	710070028	LONGARINA CADEIRA EM POLIPROPILENO COM LUGARES COM BRACOS	ALBERFLEX/40CL2S	UND	110	1.683,64	1.718,81
19	710070029	LONGARINA CADEIRA EM POLIPROPILENO COM LUGARES SEM BRACOS	ALBERFLEX/40CL3S	UND	110	1.976,68	2.015,81
20	710070030	LONGARINA CADEIRA EM POLIPROPILENO COM LUGARES COM BRACOS	ALBERFLEX/40CL3S	UND	80	2.449,01	2.499,70
21	710070031	SOFA 01 LUGAR	ALBERFLEX/8SDOT	UND	30	2.057,08	2.102,13
22	710070032	SOFA 02 LUGARES	ALBERFLEX/8SDOT 2	UND	30	3.064,49	3.127,97
23	710070033	SOFA 03 LUGARES	ALBERFLEX/8SDOT 3	UND	30	4.065,72	4.169,25
24	710070034	POLTRONA AUDITÓRIO COM ASSENTO REBATÍVEL	ALBERFLEX/82PRS	UND	200	1.963,00	2.217,69

LOTES 01 e 02: PROMITENTE FORNECEDOR: ALBERFLEX INDUSTRIA DE MOVEIS LTDA. LOTE 01: VALOR GLOBAL: R\$ 6.404.298,50 (seis milhões quatrocentos e quatro mil e duzentos e noventa e oito reais e cinquenta centavos); LOTE 02: VALOR GLOBAL: R\$ 6.575.792,80 (seis milhões quinhentos e setenta e cinco mil setecentos e noventa e dois reais e oitenta centavos); conforme descrito abaixo:

LOTE 02 - ITENS	CÓDIGO MATERIAL	ESPECIFICAÇÃO	MARCA	UF	QTD	PREÇO UNITÁRIO (R\$)	
						REGISTRADO	MERCADO
01	710070035	MESA RETA 800X600MM	ALBERFLEX/M2GTR1	UND	180	908,58	1.064,29
02	710070036	MESA RETA 1000X600MM	ALBERFLEX/M2GTR1	UND	180	892,91	1.180,01
03	710070037	MESA RETA 1200X600MM	ALBERFLEX/M2GTR1	UND	330	1.159,30	1.327,88
04	710070038	MESA RETA 1400X800MM	ALBERFLEX/M2GTR1	UND	220	1.247,70	1.420,48
05	710070039	MESA RETA 1600X800MM	ALBERFLEX/M2GTR1	UND	150	1.336,11	1.558,02
06	710070040	MESA RETA 1800X800MM	ALBERFLEX/M2GTR1	UND	110	1.424,52	1.592,96
07	710070041	MESA EM L 1400X1600X600X600MM	ALBERFLEX/M2GT01	UND	120	1.856,77	2.315,35
08	710070042	MESA EM L 1400X1400X600X600MM	ALBERFLEX/M2GT01	UND	180	2.140,35	2.435,10



Fls. 224
17 JUN 2020 10:00:00
MUNICÍPIO DE CAMAÇARI

09	7100700043	MESA EM T. 1630X1690X800X80MM	ALBERFLEXM2GT01	UND	100	2.072,52	2.465,06
10	7100700044	MESA DE REUNIAO 1100X740MM	ALBERFLEXM2GT01	UND	70	975,20	1.129,32
11	7100700045	MESA DE REUNIAO 2000X900X740MM	ALBERFLEXM2GT01	UND	50	1.716,17	1.847,30
12	7100700046	MESA DE REUNIAO 2400X1200X740MM	ALBERFLEXMR425E 01	UND	30	2.488,12	3.017,57
13	7100700047	MESA RETA + MESA AUXILIAR FORMANDO UM T. (100X800 + 800X80MM)	ALBERFLEXM2GT01	UND	30	1.630,09	2.330,29
14	7100700048	MESA RETA + MESA AUXILIAR FORMANDO UM T. (1600X800 + 1000X800MM)	ALBERFLEXM2GT01	UND	30	2.067,11	2.521,64
15	7100700049	MESA DIRETOR RETA, 2200X900X740MM COM MESA AUXILIAR 1400X800X740MM	ALBERFLEXM3GT01	UND	20	3.033,14	3.691,34
16	7100700050	ESTAÇÃO LINEAR 1400X1400MMX740MM (CXHXF) MODULAR PARA 2 POSTOS OU MAIS	ALBERFLEXMHLFD1 S/C/F	UND	60	3.024,02	3.255,84
17	7100700051	MESA RETA PE PAINEL EXECUTIVA 2200X1000X740MM	ALBERFLEXMPRE	UND	20	7.400,67	8.234,13
18	7100700052	MESA AUXILIAR PE PAINEL EXECUTIVA 1200X600X740MM	ALBERFLEXMPRXE	UND	20	2.989,39	3.640,36
19	7100700053	MESA REUNIAO PE PAINEL EXECUTIVA 2200X1000X740MM	ALBERFLEXMPRE	UND	20	3.102,56	6.725,28
20	7100700054	DIVISOR LATERAL PRODUZIDO EM MDP	ALBERFLEXVDMT	UND	200	268,86	324,98
21	7100700055	DIVISOR LATERAL PRODUZIDO EM MDP (1000X500MM)	ALBERFLEXVDMT	UND	140	323,65	386,50
22	7100700056	DIVISOR LATERAL PRODUZIDO EM MDP (1600X800MM)	ALBERFLEXVDMT	UND	140	378,23	448,16
23	7100700057	DIVISOR LATERAL PRODUZIDO EM MDP (1400X500MM)	ALBERFLEXVDMT	UND	130	432,91	500,73
24	7100700058	DIVISOR LATERAL PRODUZIDO EM MDP (1600X800MM)	ALBERFLEXVDMT	UND	100	486,68	570,56
25	7100700059	DIVISOR LATERAL PRODUZIDO EM MDP (1000X500MM)	ALBERFLEXVDMT	UND	100	123,04	195,28
26	7100700060	SUORTE AJUSTAVEL PARA CPE	ALBERFLEXVFGT2	UND	210	240,61	272,73
27	7100700061	SUORTE DE PASTA SUSPENSÁ	ALBERFLEXVSP3	UND	175	327,18	378,05
28	7100700062	GAVETEIRO FIXO COM 3 GAVETAS	ALBERFLEXVGF04	UND	400	554,16	561,24
29	7100700063	GAVETEIRO FIXO COM 3 GAVETAS	ALBERFLEXVGF04	UND	300	613,37	723,72
30	7100700064	GAVETEIRO MÓVEL COM 3 GAVETAS	ALBERFLEXVGV04	UND	250	783,30	874,24
31	7100700065	GAVETEIRO MESA COM 3 GAVETAS	ALBERFLEXVGM04	UND	150	927,80	1.093,08
32	7100700066	ARMARIO COM PORTAS 1400X800MM	ALBERFLEXVAR3F07 05	UND	220	1.246,62	1.435,62
33	7100700067	ARMARIO COM PORTAS 1080X800X900MM	ALBERFLEXVAR3F11 08	UND	200	1.604,97	1.864,17
34	7100700068	ARMARIO COM PORTAS 1500X800X900MM	ALBERFLEXVAR3F16 08	UND	250	2.267,52	2.525,29
35	7100700069	ARMARIO COM PORTAS 2140X900X900MM	ALBERFLEXVAR3F21 08	UND	150	2.930,28	3.383,13
36	7100700070	ARMARIO 1/2 PORTA 1500X800X900MM	ALBERFLEXVAR3P16 08	UND	150	2.150,90	2.397,59
37	7100700071	ARMARIO MESA 1400X600X900MM	ALBERFLEXVAR3M00 06	UND	90	1.352,52	1.690,48
38	7100700072	BALCÃO RETO DE ATENDIMENTO ALTO 1800 A 1855MM X 1135MM X 685MM (CXHXF)	ALBERFLEXV0HRA	UND	40	2.749,96	3.181,24
39	7100700073	BALCÃO RETO DE ATENDIMENTO ALTO 1400 A 1455MM X 1135MM X 685MM (CXHXF)	ALBERFLEXV0HRA	UND	40	2.292,17	2.654,72
40	7100700074	BALCÃO RETO DE ATENDIMENTO ALTO 1000 A 1055MM X 1135MM X 685MM (CXHXF)	ALBERFLEXV0HRA	UND	40	1.622,80	2.111,69
41	7100700075	BALCÃO CURVO (90°) DE ATENDIMENTO ALTO 2200MM X 1135MM X 685MM (CXHXF)	ALBERFLEXV0HCA	UND	40	3.067,82	3.900,21

BRANCO



Diário Oficial
Publicação da SEGOV

Destinado à publicação dos atos dos poderes Executivo e Legislativo.
Todo o conteúdo impresso é de responsabilidade da Prefeitura e
da Câmara Municipal de Camacari.

Endereço: Rua Francisco Drumond, S/N - Centro Administrativo
CEP 42800-500 - Camacari - Bahia - Brasil -
Tel.: (71) 3621 6685 / 6909
Edições on-line: www.camacari.ba.gov.br

Antônio Elinaldo Araújo da Silva
Prefeito

Manoel Jorge de Almeida Curvelo
Presidente da Câmara Municipal

Textos - Editoração Eletrônica:
Coordenação da GEATO - SEGOV