



Ofício nº 107/2021 – SEPLAG

Sobral (CE), 22 de abril de 2021.

Ilma. Sra.:

Karmelina Marjorie Nogueira Barroso
Presidente da Central de Licitações de Sobral

Assunto: **Autorização para utilização de Ata de Registro de Preço Externa**

Prezada Senhora,


Temos a honra de cumprimentar Vossa Senhoria, e na oportunidade, solicitarmos-lhe autorização para utilizar Ata de Registro de Preço de outro ente da Federação, conforme art. 32 do Decreto nº 2.257/2019, com o intuito de adquirirmos, nos termos, condições e especificações contidas na aludida Ata, tendo em vista atenderem às necessidades deste órgão.

Ata de Registro de Preços nº 0293/2020, advinda do Pregão Eletrônico nº 010/2020, processo administrativo 01881.11.07.611.2019, da Secretaria de Administração do Município de Camaçari-BA, com validade de 12 meses, a contar da data de assinatura, cujo objeto é “Ata de Registro para aquisição de móveis para futuras contratações de acordo com a conveniência da Administração do Município de Camaçari”, conforme tabela **em anexo** a este ofício.

O valor desse processo importa em R\$ 158.703,28 (cento e cinquenta e oito mil setecentos e três reais e vinte e oito centavos). Na oportunidade manifestamos que os itens ora solicitados não fazem parte do planejamento corporativo municipal, conforme estabelece o § 1º do art. 32 do Decreto nº 2.257/2019.

Sem mais para o momento, agradecemos-lhe a atenção dispensada, e colocamo-nos à disposição para eventuais esclarecimentos.

Atenciosamente,


Márcio Diego Aguiar Guimarães
Secretário Executivo do Planejamento e Gestão

ANEXO OFÍCIO N° 107/2021
LOTE 1 (Itens 01, 04, 05, 06, 12,14)
Empresa Alberflex Indústria de Móveis LTDA - CNPJ: 60.656.774/0001-05

Item	Marca/Modelo	Und	Qtd registrada	Valor unitário registrado	Qtd Solicitada	Valor total solicitado
01	Alberflex 20CG	und	470	991,60	86	R\$ 85.277,60

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 ENCOSTO DEVER SER FIXADO ATRAVÉS DE UMA HASTE FIXA DOBRADA EM FORMA DE 'L', PRODUZIDA EM TUBO DE AÇO NO FORMATO OBLONGO DE 43X18 MM (LXP), COM NO MÍNIMO 1,9 MM DE ESPESSURA, SENDO A HASTE SOLDADA NA EXTREMIDADE SUPERIOR A UMA CHAPA DE FIXAÇÃO FABRICADA EM AÇO COM NO MÍNIMO 3,35 MM DE ESPESSURA) MEDINDO 138,5X16,3X45 MM (LXPXH), ATRAVÉS DA QUAL A HASTE SERÁ FIXADA NAS 2 PORCAS GARRA DA ALMA DO ENCOSTO POR 2 PARAFUSOS M6X20 MM E NA EXTREMIDADE INFERIOR SOLDADA A UMA CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 4,75 MM DE ESPESSURA MEDINDO 55X64 MM (LXP) E FIXADA NA CANALETA CENTRAL ATRAVÉS DE 2 PARAFUSOS M10X16 MM. O ASSENTO DEVE SER FIXADO NO MECANISMO ATRAVÉS DE UM SUPORTE FRONTAL DE AÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,35MM E SUPORTE TRASEIRO DE FERRO CHATO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 4,75 MM, SOLDADOS NA CANALETA DO MECANISMO DA BASE, E FIXADO POR 4 PARAFUSOS M6X20MM. REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO: COM VARIAÇÃO MÍNIMA ENTRE 440 A 570MM (EM RELAÇÃO AO PISO), ATRAVÉS DE PISTÃO A GÁS, ACIONAMENTO ATRAVÉS DE ALAVANCA PRODUZIDA EM ALMA DE FERRO CHATO 6X8MM REVESTIDO EM POLIPROPILENO. O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS 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.

Item	Marca/modelo	Und	Qtd registrada	Valor unitário registrado	Qtd Solicitada	Valor total solicitado
04	Alberflex 30CFT	und	1200	R\$ 579,79	50	R\$ 28.989,50

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 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)

ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO (ESPESSURA MÍNIMA 35MM) DE DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M³, REVESTIDO EM VINIL OU TECIDO 100% POLIÉSTER COM CONTRA ASSENTO E BORDA PROTETORA ÚNICOS, PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO INJETADO. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO 440X430MM (L X P). ENCOSTO COMPOSTO POR ALMA EM MADEIRA COMPENSADA (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO COM ESPESSURA ENTRE 24MM (EXTREMIDADE) E 45MM (INTERMEDIÁRIA) E DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M³, REVESTIDO POR CAPA COM ZÍPER EM VINIL OU TECIDO 100% POLIÉSTER. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ENCOSTO 420X305MM (L X H). BRAÇO COM PRANCHETA DOBRÁVEL: BRAÇO TRAPEZOIDAL PROLONGAMENTO DA ESTRUTURA COMPOSTO POR TUBO DE AÇO INDUSTRIAL OBLONGO MEDINDO 30X16 MM (LXH) COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5MM, PRANCHETA PRODUZIDA EM MDP DE NO MÍNIMO 18MM ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA COM BORDAS EM FITA DE PVC, MECANISMO GIRATÓRIO DA PRANCHETA COM PARADA NA POSIÇÃO HORIZONTAL E VERTICAL (GIRO DE 90°). PORTA LIVROS PRODUZIDOS EM AÇO TREFILADO DE Ø 4MM, MEDINDO 341X415MM, RECEBENDO SOLDA DE PROJEÇÃO NOS PONTOS DE CRUZAMENTO DA MALHA DE APOIO COM O CONTO DO PORTA LIVROS. ESTRUTURA: 2 TUBOS DE AÇO DE FORMATO OBLONGO 16X30MM (ESPESSURA MÍNIMA 1,5MM) DOBRADOS EM FORMATO TRAPEZOIDAL, QUE FORMAM BASE E ENCOSTO, SÃO UNIDOS POR MEIO DE SOLDA A UMA ESTRUTURA PRODUZIDA COM 2 TUBOS DE AÇO Ø22,2 (ESPESSURA MÍNIMA 1,5MM) DOBRADOS E SOLDADOS EM FORMA DE 'X'. QUATRO SAPATAS PROTETORAS, PRODUZIDAS EM POLIETILENO DE FORMATO TRAPEZOIDAL, SÃO FIXADAS NA BASE ATRAVÉS DE REBITES. ACABAMENTO: O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTE PRODUTO DEVERÃO SER REALIZADOS ATRAVÉS DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARAÇÃO NANO CERÂMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTÍNUO PARA PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 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.

Item	Marca/modelo	Und	Qtd registrada	Valor unitário registrado	Qtd Solicitada	Valor total solicitado
1.14	Alberflex/21CL	und	170	R\$ 1.789,99	02	R\$ 3.579,98

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 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 PORÇAS GARRAS FIXADAS NA ALMA (NA PARTE DE TRÁS DA MESMA) ONDE FIXA SE A HASTE, ATRAVÉS DE PARAFUSOS M6X20MM E A MESMA SERÁ PRESA NA TRAVESSA CENTRAL HORIZONTAL DA LONGARINA EM UMA CANALETA PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO ATRAVÉS DE PARAFUSOS M10X16MM, A CANALETA É PRESA A UMA BRAÇADEIRA EM CHAPA DE AÇO POR PARAFUSOS M6X12MM. O ASSENTO É FIXADO NA TRAVESSA CENTRAL HORIZONTAL DA LONGARINA PELA MESMA CANALETA ONDE FIXA SE O ENCOSTO. ACABAMENTO: O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTE PRODUTO DEVERÃO SER REALIZADOS ATRAVÉS DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARAÇÃO NANO CERÂMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTÍNUO PARA PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 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.

VALOR TOTAL: 158.703,28

DOBRADOS E SOLDADOS EM FORMA DE 'X'. QUATRO SAPATAS PROTETORAS, PRODUZIDAS EM POLIETILENO DE FORMATO TRAPEZOIDAL, SÃO FIXADAS NA BASE ATRAVÉS DE REBITES. FIXAÇÃO O ASSENTO É FIXADO NA ESTRUTURA POR PARAFUSOS M6X40MM. O ENCOSTO É FIXADO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DE UMA CHAPA DE AÇO (ESPESSURA MÍNIMA 2,65 MM), SOLDADA NA ESTRUTURA, E POR PARAFUSOS M6X16 MM. DIMENSÕES GERAIS MÍNIMAS: 506 X 570X 800MM (L X P X H), H DO ASSENTO: 460MM (EM RELAÇÃO AO PISO). O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTE PRODUTO DEVERÃO SER REALIZADOS ATRAVÉS DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARAÇÃO NANO CERÂMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTÍNUO PARA PINTURA ELETROSTÁTICA EM 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.

Item	Marca/modelo	Und	Qtd registrada	Valor unitário registrado	Qtd Solicitada	Valor total solicitado
05	Alberflex 20PFT	und	160	811,15	16	R\$ 12.978,40

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 PORCAS GARRA FIXADASNA ALMA DO ENCOSTO POR 2 PARAFUSOS M6X25MM E NA EXTREMIDADE INFERIOR PARAFUSADA NA CHAPA DE FIXAÇÃO DA MOLA DO ENCOSTO ATRAVÉS DE 2 PARAFUSOS M10X16MM. O ASSENTO É FIXADO ATRAVÉS DAS TRAVESSAS DE SUPORTE DO ASSENTO POR 4 PARAFUSOS M6X20MM. BRAÇO APOIO FIXO HASTE DOBRADA EM FORMA DE 'U' PRODUZIDA EM TUBO DE AÇO NO FORMATO OBLONGO 18X43MM (ESPESSURA 1,5MM), SOLDADA NAS EXTREMIDADE, 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 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.

Item	Marca/modelo	Und	Qtd registrada	Valor unitário registrado	Qtd Solicitada	Valor total solicitado
06	Alberflex 21POS	und	180	1.546,64	06	R\$ 9.279,84



POLTRONA DIRETOR GIRATÓRIA COM REGULAGENS E BRAÇOS REGULÁVEIS

Descrição: 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 TRAVESSA É FIXADA NO MECANISMO DA CADEIRA POR PARAFUSOS, DUAS HASTES LATERAIS EM 'L', PRODUZIDA EM TUBO DE AÇO NO FORMATO OBLONGO 18X43MM (ESPESSURA 1,5MM), MEDINDO 43X185X274MM (LXPXH) COM FURAÇÕES LATERAIS PARA REGULAGEM DE ALTURA, HASTE MÓVEL REGULÁVEL NA ALTURA POSSUI FORMATO DE 'T' INJETADA EM NYLON 6 COM 30% DE FIBRA DE VIDRO, MEDINDO 46X121X186MM (LXPXH), COMPOSTA POR HASTE DE FORMATO OBLONGO 25X50MM (ESPESSURA 2,5 MM), COM EXTREMIDADE SUPERIOR EM FORMATO CÔNICO PARA A FIXAÇÃO DO APOIO, E NA LATERAL POSSUI BOTÃO OBLONGO. BUCHA OBLONGA BIPARTIDA PRODUZIDA EM ACETAL, FIXADA ENTRE A TRAVESSA FIXA E HASTE LATERAL. REGULAGEM DE ALTURA COM CURSO DE 70MM, COM REGULAGEM EM ATÉ 8 POSIÇÕES E ACIONAMENTO ATRAVÉS DE BOTÃO OBLONGO. REGULAGEM DE LARGURA COM CURSO DE 70MM, E VARIAÇÃO ENTRE

460 A 530MM ENTRE OS APOIOS (VÃO) E ACIONAMENTO ATRAVÉS DE ALAVANCA EXCÊNTRICA. APOIO COM TEXTURA NA FACE SUPERIOR, PRODUZIDO COM COMPOSTO DE ELASTÔMERO TERMOPLÁSTICO PARA EDPM, COM CERDAS INTERNAS QUE 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 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 200°.

ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.

Item	Marca/modelo	Und	Qtd registrada	Valor unitário registrado	Qtd Solicitada	Valor total solicitado
12	Alberflex/ 30CFPL	und	100	R\$ 978,84	19	R\$ 18.597,96

CADEIRA FIXA TRAPEZOIDAL COM PRANCHETA DOBRÁVEL E PORTA LIVRO - ASSENTO COMPOSTO POR

Ofício nº 082/2021 - CELIC

Sobral, 23 de abril de 2021.

A Secretaria do Planejamento e Gestão (SEPLAG)

Sr. Márcio Diego Aguiar Guimarães – Secretário Executivo do Planejamento e Gestão

Assunto: Autorização para utilização de Ata de Registro de Preço Externa

Prezado Senhor,

Temos a honra de cumprimentar Vossa Senhoria, e na oportunidade, **autorizar** a utilização da Ata de Registro de Preços nº 0293/2020, advinda do Pregão Eletrônico nº 010/2020, processo administrativo 01881.11.07.611.2019, da Secretaria de Administração do Município de Camaçari-BA, com validade de 12 meses, a contar da data de assinatura, cujo objeto é "Ata de Registro para aquisição de móveis para futuras contratações de acordo com a conveniência da Administração do Município de Camaçari", tendo em vista atender às necessidades da Secretaria do Planejamento e Gestão (SEPLAG), a saber:

LOTE 1 (Itens 01, 04, 05, 06, 12,14)

Empresa Alberflex Indústria de Móveis LTDA - CNPJ: 60.656.774/0001-05

Item	Marca/Modelo	Und	Qtd registrada	Valor unitário registrado	Qtd Solicitada	Valor total solicitado
01	Alberflex 20CG	und	470	991,60	86	R\$ 85.277,60

CADEIRA GIRATÓRIA SEM BRAÇOS - ASSENTO COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO (ESPESSURA MÍNIMA 35MM) DE DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M³, REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIÉSTER COM CONTRA ASSENTO E BORDA PROTETORA ÚNICOS, PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO INJETADO. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO 440X440MM (L X P). ENCOSTO COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO COM ESPESSURA ENTRE 24MM (EXTREMIDADE) E 45MM (INTERMEDIÁRIA) E DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M³, REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIÉSTER COM CONTRA ENCOSTO E BORDA PROTETORA ÚNICOS, PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO INJETADO. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ENCOSTO 415X320MM (L X H). ESTRUTURA COMPOSTA POR BASE GIRATÓRIA INJETADA EM NYLON 6, REFORÇADA COM 30% DE FIBRA DE VIDRO, APRESENTANDO PARTE SUPERIOR CORRUGADA, 5 RODÍZIOS DE DUPLO GIRO (Ø50MM) INJETADOS EM NYLON 6. PISTÃO A GÁS, COM CAPA TELESCÓPICA PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO E MECANISMO DE REGULAGEM. FIXAÇÃO O ENCOSTO DEVER SER FIXADO ATRAVÉS DE UMA HASTE FIXA DOBRADA EM FORMA DE 'L', PRODUZIDA EM TUBO DE AÇO NO FORMATO OBLONGO DE 43X18 MM (LXP), COM NO MÍNIMO 1,9 MM DE ESPESSURA, SENDO A HASTE SOLDADA NA EXTREMIDADE SUPERIOR A UMA CHAPA DE FIXAÇÃO FABRICADA EM AÇO COM NO MÍNIMO 3,35 MM DE ESPESSURA MEDINDO 138,5X16,3X45 MM (LXPXH), ATRAVÉS DA QUAL A HASTE SERÁ FIXADA NAS 2 PORCAS GARRA DA ALMA DO ENCOSTO POR 2 PARAFUSOS M6X20 MM E NA EXTREMIDADE INFERIOR SOLDADA A UMA CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 4,75 MM DE ESPESSURA MEDINDO 55X64 MM (LXP) E FIXADA NA CANALETA CENTRAL ATRAVÉS DE 2 PARAFUSOS M10X16 MM. O ASSENTO DEVE SER FIXADO NO MECANISMO ATRAVÉS DE UM SUPORTE FRONTAL DE AÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,35MM E SUPORTE TRASEIRO DE FERRO CHATO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 4,75 MM, SOLDADOS NA CANALETA DO MECANISMO DA BASE, E FIXADO POR 4 PARAFUSOS M6X20MM. REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO: COM VARIAÇÃO MÍNIMA ENTRE 440 A 570MM (EM RELAÇÃO AO PISO), ATRAVÉS DE PISTÃO A GÁS, ACIONAMENTO ATRAVÉS DE ALAVANCA PRODUZIDA EM ALUMÍNIO 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.

Item	Marca/modelo	Und	Qtd registrada	Valor unitário registrado	Qtd Solicitada	Valor total solicitado
04	Alberflex 30CFT	und	1200	R\$ 579,79	50	R\$ 28.989,50

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 16X30MM (ESPESSURA MÍNIMA 1,5MM) DOBRADOS EM FORMATO TRAPEZOIDAL, QUE FORMAM BASE E ENCOSTO, SÃO UNIDOS POR MEIO DE SOLDA A UMA ESTRUTURA PRODUZIDA COM 2 TUBOS DE AÇO Ø22,2 (ESPESSURA MÍNIMA 1,5MM) DOBRADOS E SOLDADOS EM FORMA DE 'X'. QUATRO SAPATAS PROTETORAS, PRODUZIDAS EM POLIETILENO DE FORMATO TRAPEZOIDAL, SÃO FIXADAS NA BASE ATRAVÉS DE REBITES. FIXAÇÃO O ASSENTO É FIXADO NA ESTRUTURA POR PARAFUSOS M6X40MM. O ENCOSTO É FIXADO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DE UMA CHAPA DE AÇO (ESPESSURA MÍNIMA 2,65 MM), SOLDADA NA ESTRUTURA, E POR PARAFUSOS M6X16 MM. DIMENSÕES

GERAIS MÍNIMAS: 506 X 570X 800MM (L X P X H), H DO ASSENTO: 460MM (EM RELAÇÃO AO PISO). O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTE PRODUTO DEVERÃO SER REALIZADOS ATRAVÉS DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARAÇÃO NANO CERÂMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTÍNUO PARA PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80 μ M, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200 $^{\circ}$. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.

Item	Marca/modelo	Und	Qtd registrada	Valor unitário registrado	Qtd Solicitada	Valor total solicitado
05	Alberflex 20PFT	und	160	811,15	16	R\$ 12.978,40

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 PORCAS GARRA FIXADAS NA ALMA DO ENCOSTO POR 2 PARAFUSOS M6X25MM E NA EXTREMIDADE INFERIOR PARAFUSADA NA CHAPA DE FIXAÇÃO DA MOLA DO ENCOSTO ATRAVÉS DE 2 PARAFUSOS M10X16MM. O ASSENTO É FIXADO ATRAVÉS DAS TRAVESSAS DE SUPORTE DO ASSENTO POR 4 PARAFUSOS M6X20MM. BRAÇO APOIO FIXO HASTE DOBRADA EM FORMA DE 'U' PRODUZIDA EM TUBO DE AÇO NO FORMATO OBLONGO 18X43MM (ESPESSURA 1,5MM), SOLDADA NAS EXTREMIDADES, UMA CHAPA EM AÇO NO FORMATO OBLONGO, MEDINDO 45X120MM (LXP) (ESPESSURA 3,35MM) ATRAVÉS DA QUAL SERÃO FIXADOS OS APOIOS. APOIO DE BRAÇO CONSTITUÍDO DE APOIO COM TEXTURA NA FACE SUPERIOR, PRODUZIDO COM COMPOSTO DE ELASTÔMERO TERMOPLÁSTICO PP/EDPM, COM CERDAS INTERNAS QUE OFERECEM MAIOR CONFORTO AO APOIO, MEDINDO 93X230X17MM (LXPXH), E ENCAIXADO EM UMA ALMA PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO, MEDINDO 86X223X9,4MM (LXPXH). BASE INFERIOR PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO, MEDINDO 93X230X11,7MM (LXPXH), QUE POSSUI ALOJAMENTOS ONDE SÃO FIXADOS A PARTES 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 AOASSENTO), ALTURA DO ENCOSTO MÍNIMA: 880MM (EM RELAÇÃO AO PISO). O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTE PRODUTO DEVERÃO SER REALIZADOS ATRAVÉS DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARAÇÃO NANO CERÂMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTÍNUO PARA PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80 μ M, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200 $^{\circ}$. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.

Item	Marca/modelo	Und	Qtd registrada	Valor unitário registrado	Qtd Solicitada	Valor total solicitado
06	Alberflex 21POS	und	180	1.546,64	06	R\$ 9.279,84

POLTRONA DIRETOR GIRATÓRIA COM REGULAGENS E BRAÇOS REGULÁVEIS

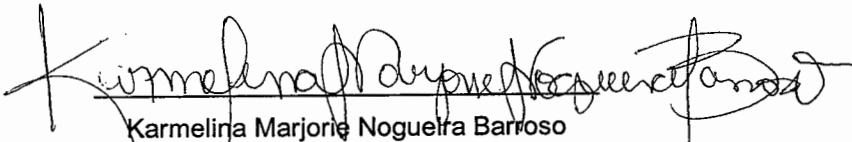
Descrição: ASSENTO COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO (ESPESSURA MÍNIMA 55MM) DE DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M³, REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIÉSTER, COM COSTURAS HORIZONTAIS, E CONTRA ASSENTO E BORDA PROTETORA ÚNICOS, PRODUZIDOS 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 DESPROTEGEM LO DAS FUNÇÕES ERGONÔMICAS. FIXAÇÃO A FIXAÇÃO DO ENCOSTO É FEITA ATRAVÉS DE UMA MOLA PRODUZIDA EM BARRA DE AÇO (ESPESSURA MÍNIMA 5/16"), FIXADA JUNTO AO MECANISMO DE REGULAGEM DE ALTURA. O CONJUNTO MOLA E ENCOSTO SÃO FIXADOS NO MECANISMO SINCRONIZADO, ATRAVÉS DE PARAFUSO M8 X 16MM. APOIO REGULÁVEL ESTRUTURA EM FORMA DE 'U' COMPOSTA POR UMA TRAVESSA FIXA PRODUZIDA AÇO CHATO 50,8X406X6,4MM (LXPXH), SOLDADA A UM TUBO DE FORMATO OBLONGO 25X50 (ESPESSURA 1,5MM), ESSA TRAVESSA É FIXADA NO MECANISMO DA CADEIRA POR PARAFUSOS, DUAS HASTES LATERAIS EM 'L', PRODUZIDA EM TUBO DE AÇO NO FORMATO OBLONGO 18X43MM (ESPESSURA 1,5MM), MEDINDO 43X185X274MM (LXPXH) COM FURAÇÕES LATERAIS PARA REGULAGEM DE ALTURA, HASTE MÓVEL REGULÁVEL NA ALTURA POSSUI FORMATO DE 'T' INJETADA EM NYLON 6 COM 30% DE FIBRA DE VIDRO, MEDINDO 46X121X186MM (LXPXH), COMPOSTA POR HASTE DE FORMATO OBLONGO 25X50MM (ESPESSURA 2,5 MM), COM EXTREMIDADE SUPERIOR EM FORMATO CÔNICO PARA A FIXAÇÃO DO APOIO, E NA LATERAL POSSUI BOTÃO OBLONGO. BUCHA OBLONGA BIPARTIDA PRODUZIDA EM ACETAL, FIXADA ENTRE A TRAVESSA FIXA E HASTE LATERAL. REGULAGEM DE ALTURA COM CURSO DE 70MM, COM REGULAGEM EM ATÉ 8 POSIÇÕES E ACIONAMENTO ATRAVÉS DE BOTÃO OBLONGO. REGULAGEM DE LARGURA COM CURSO DE 70MM, E VARIAÇÃO ENTRE 460 A 530MM ENTRE OS APOIOS (VÃO) E ACIONAMENTO ATRAVÉS DE ALAVANCA EXCÊNTRICA. APOIO COM TEXTURA NA FACE SUPERIOR, PRODUZIDO COM COMPOSTO DE ELASTÔMERO TERMOPLÁSTICO PARA EDPM, COM CERDAS INTERNAS QUE 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 DESTE PRODUTO DEVERÃO SER REALIZADOS ATRAVÉS DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARAÇÃO NANO CERÂMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTÍNUO PARA PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80 μ M, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200 $^{\circ}$. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.

Item	Marca/modelo	Und	Qtd registrada	Valor unitário registrado	Qtd Solicitada	Valor total solicitado
12	Alberflex/ 30CFTPL	und	100	R\$ 978,84	19	R\$ 18.597,96
<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 ÚNICOS, PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO INJETADO. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO 440X430MM (L X P). ENCOSTO COMPOSTO POR ALMA EM MADEIRA COMPENSADA (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO COM ESPESSURA ENTRE 24MM (EXTREMIDADE) E 45MM (INTERMEDIÁRIA) E DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M³, REVESTIDO POR CAPA COM ZÍPER EM VINIL OU TECIDO 100% POLIÉSTER. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ENCOSTO 420X305MM (L X H). BRAÇO COM PRANCHETA DOBRÁVEL: BRAÇO TRAPEZOIDAL PROLONGAMENTO DA ESTRUTURA COMPOSTO POR TUBO DE AÇO INDUSTRIAL OBLONGO MEDINDO 30X16 MM (LXH) COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5MM, PRANCHETA PRODUZIDA EM MDP DE NO MÍNIMO 18MM ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA COM BORDAS EM FITA DE PVC, MECANISMO GIRATÓRIO DA PRANCHETA COM PARADA NA POSIÇÃO HORIZONTAL E VERTICAL (GIRO DE 90°). PORTA LIVROS PRODUZIDOS EM AÇO TREFILADO DE Ø 4MM, MEDINDO 341X415MM, RECEBENDO SOLDA DE PROJEÇÃO NOS PONTOS DE CRUZAMENTO DA MALHA DE APOIO COM O CONTO RNO DO PORTA LIVROS. ESTRUTURA: 2 TUBOS DE AÇO DE FORMATO OBLONGO 16X30MM (ESPESSURA MÍNIMA 1,5MM) DOBRADOS EM FORMATO TRAPEZOIDAL, QUE FORMAM BASE E ENCOSTO, SÃO UNIDOS POR MEIO DE SOLDA A UMA ESTRUTURA PRODUZIDA COM 2 TUBOS DE AÇO Ø22,2 (ESPESSURA MÍNIMA 1,5MM) DOBRADOS E SOLDADOS EM FORMA DE 'X'. QUATRO SAPATAS PROTETORAS, PRODUZIDAS EM POLIETILENO DE FORMATO TRAPEZOIDAL, SÃO FIXADAS NA BASE ATRAVÉS DE REBITES. ACABAMENTO: O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTE PRODUTO DEVERÃO SER REALIZADOS ATRAVÉS DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARAÇÃO NANO CERÂMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTÍNUO PARA PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 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>						
Item	Marca/modelo	Und	Qtd registrada	Valor unitário registrado	Qtd Solicitada	Valor total solicitado
1.14	Alberflex/21CL	und	170	R\$ 1.789,99	02	R\$ 3.579,98
<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 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 M6X12MM. O ASSENTO É FIXADO NA TRAVESSA CENTRAL HORIZONTAL DA LONGARINA PELA MESMA CANALETA ONDE FIXA SE O ENCOSTO. ACABAMENTO: O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTE PRODUTO DEVERÃO SER REALIZADOS ATRAVÉS DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARAÇÃO NANO CERÂMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTÍNUO PARA PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80µM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.</p>						
VALOR TOTAL: 158.703,28						

O valor desse processo importa em **R\$ 158.703,28 (cento e cinquenta e oito mil, setecentos e três reais e vinte e oito centavos).**

Sem mais para o momento, agradecemos-lhe a atenção dispensada, e colocamo-nos à disposição para eventuais esclarecimentos.

Cordialmente,



Karmelina Marjorie Nogueira Barroso

Presidente da Central de Licitações do Município de Sobral



Ofício nº 109 /2021 – SEPLAG

Sobral/CE, 22 de abril de 2021

Ilmo. Sr.

Helder Almeida de Souza

Secretaria da Administração da Prefeitura de Camaçari -BA

Assunto: Adesão à Ata de Registro de Preços nº 0293/2020

Prezado Senhor,

Temos a honra de cumprimentar Vossa Senhoria, e na oportunidade, solicitamos-lhe autorização de adesão a Ata de Registro de Preços nº 0293/2020/2020, advinda do Pregão Eletrônico nº 010/2020, processo administrativo 01881.11.07.611.2019, da Secretaria de Administração do Município de Camaçari - BA, com validade de 12 meses, a contar da data de assinatura, cujo objeto é “Ata de Registro de Preço para aquisições de móveis para futuras contratações de acordo com a Conveniência da Administração Municipal de Camaçari”, com intuito de contratarmos, nos termos, condições e especificações contidas na lúdida Ata, tendo em vista atender às necessidades deste órgão, conforme tabela em anexo.

Sem mais para o momento, agradecemos-lhe a atenção dispensada, e colocamo-nos à disposição para eventuais esclarecimentos.

Atenciosamente,

Márcio Diego Aguiar Guimarães
Secretário Executivo do Planejamento e Gestão

ANEXO OFÍCIO N ° 109/2021
LOTE 1 (Itens 01, 04, 05, 06, 12,14)
Empresa Alberflex Indústria de Móveis LTDA - CNPJ: 60.656.774/0001-05

Item	Marca/Modelo	Und	Qtd registrada	Valor unitário registrado	Qtd Solicitada	Valor total solicitado
01	Alberflex 20CG	und	470	991,60	86	R\$ 85.277,60

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 ENCOSTO DEVER SER FIXADO ATRAVÉS DE UMA HASTE FIXA DOBRADA EM FORMA DE 'L', PRODUZIDA EM TUBO DE AÇO NO FORMATO OBLONGO DE 43X18 MM (LXP), COM NO MÍNIMO 1,9 MM DE ESPESSURA, SENDO A HASTE SOLDADA NA EXTREMIDADE SUPERIOR A UMA CHAPA DE FIXAÇÃO FABRICADA EM AÇO COM NO MÍNIMO 3,35 MM DE ESPESSURA) MEDINDO 138,5X16,3X45 MM (LXPX), 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, SOLDADA NA CANALETA DO MECANISMO DA BASE, E FIXADO POR 4 PARAFUSOS M6X20MM. REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO: COM VARIAÇÃO MÍNIMA ENTRE 440 A 570MM (EM RELAÇÃO AO PISO), ATRAVÉS DE PISTÃO A GÁS, ACIONAMENTO ATRAVÉS DE ALAVANCA PRODUZIDA EM ALMA DE FERRO CHATO 6X8MM REVESTIDO EM POLIPROPILENO. O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTE PRODUTO DEVERÃO SER REALIZADOS ATRAVÉS DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARAÇÃO NANO CERÂMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTÍNUO PARA PINTURA ELETROSTÁTICA EM 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.

Item	Marca/modelo	Und	Qtd registrada	Valor unitário registrado	Qtd Solicitada	Valor total solicitado
04	Alberflex 30CFT	und	1200	R\$ 579,79	50	R\$ 28.989,50

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 16X30MM (ESPESSURA MÍNIMA 1,5MM) DOBRADOS EM FORMATO TRAPEZOIDAL, QUE FORMAM BASE E ENCOSTO, SÃO UNIDOS POR MEIO DE SOLDA A UMA ESTRUTURA PRODUZIDA COM 2 TUBOS DE AÇO Ø22,2 (ESPESSURA MÍNIMA 1,5MM)

DOBRADOS E SOLDADOS EM FORMA DE 'X'. QUATRO SAPATAS PROTETORAS, PRODUZIDAS EM POLIETILENO DE FORMATO TRAPEZOIDAL, SÃO FIXADAS NA BASE ATRAVÉS DE REBITES. FIXAÇÃO O ASSENTO É FIXADO NA ESTRUTURA POR PARAFUSOS M6X40MM. O ENCOSTO É FIXADO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DE UMA CHAPA DE AÇO (ESPESSURA MÍNIMA 2,65 MM), SOLDADA NA ESTRUTURA, E POR PARAFUSOS M6X16 MM. DIMENSÕES GERAIS MÍNIMAS: 506 X 570X 800MM (L X P X H), H DO ASSENTO: 460MM (EM RELAÇÃO AO PISO). O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTE PRODUTO DEVERÃO SER REALIZADOS ATRAVÉS DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARAÇÃO NANO CERÂMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTÍNUO PARA PINTURA ELETROSTÁTICA EM 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.

Item	Marca/modelo	Und	Qtd registrada	Valor unitário registrado	Qtd Solicitada	Valor total solicitado
05	Alberflex 20PFT	und	160	811,15	16	R\$ 12.978,40

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 PORCAS GARRA FIXADAS NA ALMA DO ENCOSTO POR 2 PARAFUSOS M6X25MM E NA EXTREMIDADE INFERIOR PARAFUSADA NA CHAPA DE FIXAÇÃO DA MOLA DO ENCOSTO ATRAVÉS DE 2 PARAFUSOS M10X16MM. O ASSENTO É FIXADO ATRAVÉS DAS TRAVESSAS DE SUPORTE DO ASSENTO POR 4 PARAFUSOS M6X20MM. BRAÇO APOIO FIXO HASTE DOBRADA EM FORMA DE 'U' PRODUZIDA EM TUBO DE AÇO NO FORMATO OBLONGO 18X43MM (ESPESSURA 1,5MM), SOLDADA NAS EXTREMIDADES, UMA CHAPA EM AÇO NO FORMATO OBLONGO, MEDINDO 45X120MM (LXP) (ESPESSURA 3,35MM) ATRAVÉS DA QUAL SERÃO FIXADOS OS APOIOS. APOIO DE BRAÇO CONSTITUÍDO DE APOIO COM TEXTURA NA FACE SUPERIOR, PRODUZIDO COM COMPOSTO DE ELASTÔMERO TERMOPLÁSTICO PP/EDPM, COM CERDAS INTERNAS QUE OFERECEM MAIOR CONFORTO AO APOIO, MEDINDO 93X230X17MM (LXPXH), E ENCAIXADO EM UMA ALMA PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO, MEDINDO 86X223X9,4MM (LXPXH). BASE INFERIOR PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO, MEDINDO 93X230X11,7MM (LXPXH), QUE POSSUI ALOJAMENTOS ONDE SÃO FIXADOS A PARTES 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 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.

Item	Marca/modelo	Und	Qtd registrada	Valor unitário registrado	Qtd Solicitada	Valor total solicitado
06	Alberflex 21POS	und	180	1.546,64	06	R\$ 9.279,84

POLTRONA DIRETOR GIRATÓRIA COM REGULAGENS E BRAÇOS REGULÁVEIS

Descrição: 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 TRAVESSA É FIXADA NO MECANISMO DA CADEIRA POR PARAFUSOS, DUAS HASTES LATERAIS EM 'L', PRODUZIDA EM TUBO DE AÇO NO FORMATO OBLONGO 18X43MM (ESPESSURA 1,5MM), MEDINDO 43X185X274MM (LXPXH) COM FURAÇÕES LATERAIS PARA REGULAGEM DE ALTURA, HASTE MÓVEL REGULÁVEL NA ALTURA POSSUI FORMATO DE 'T' INJETADA EM NYLON 6 COM 30% DE FIBRA DE VIDRO, MEDINDO 46X121X186MM (LXPXH), COMPOSTA POR HASTE DE FORMATO OBLONGO 25X50MM (ESPESSURA 2,5 MM), COM EXTREMIDADE SUPERIOR EM FORMATO CÔNICO PARA A FIXAÇÃO DO APOIO, E NA LATERAL POSSUI BOTÃO OBLONGO. BUCHA OBLONGA BIPARTIDA PRODUZIDA EM ACETAL, FIXADA ENTRE A TRAVESSA FIXA E HASTE LATERAL. REGULAGEM DE ALTURA COM CURSO DE 70MM, COM REGULAGEM EM ATÉ 8 POSIÇÕES E ACIONAMENTO ATRAVÉS DE BOTÃO OBLONGO. REGULAGEM DE LARGURA COM CURSO DE 70MM, E VARIAÇÃO ENTRE

460 A 530MM ENTRE OS APOIOS (VÃO) E ACIONAMENTO ATRAVÉS DE ALAVANCA EXCÊNTRICA. APOIO COM TEXTURA NA FACE SUPERIOR, PRODUZIDO COM COMPOSTO DE ELASTÔMERO TERMOPLÁSTICO PARA EDPM, COM CERDAS INTERNAS QUE 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 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.

Item	Marca/modelo	Und	Qtd registrada	Valor unitário registrado	Qtd Solicitada	Valor total solicitado
12	Alberflex/ 30CFTPL	und	100	R\$ 978,84	19	R\$ 18.597,96

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 ÚNICOS, PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO INJETADO. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO 440X430MM (L X P). ENCOSTO COMPOSTO POR ALMA EM MADEIRA COMPENSADA (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO COM ESPESSURA ENTRE 24MM (EXTREMIDADE) E 45MM (INTERMEDIÁRIA) E DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M³, REVESTIDO POR CAPA COM ZÍPER EM VINIL OU TECIDO 100% POLIÉSTER. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ENCOSTO 420X305MM (L X H). BRAÇO COM PRANCHETA DOBRÁVEL: BRAÇO TRAPEZOIDAL PROLONGAMENTO DA ESTRUTURA COMPOSTO POR TUBO DE AÇO INDUSTRIAL OBLONGO MEDINDO 30X16 MM (LXH) COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5MM, PRANCHETA PRODUZIDA EM MDP DE NO MÍNIMO 18MM ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA COM BORDAS EM FITA DE PVC, MECANISMO GIRATÓRIO DA PRANCHETA COM PARADA NA POSIÇÃO HORIZONTAL E VERTICAL (GIRO DE 90°). 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 CONTORNO DO PORTA LIVROS. ESTRUTURA: 2 TUBOS DE AÇO DE FORMATO OBLONGO 16X30MM (ESPESSURA MÍNIMA 1,5MM) DOBRADOS EM FORMATO TRAPEZOIDAL, QUE FORMAM BASE E ENCOSTO, SÃO UNIDOS POR MEIO DE SOLDA A UMA ESTRUTURA PRODUZIDA COM 2 TUBOS DE AÇO Ø22,2 (ESPESSURA MÍNIMA 1,5MM) DOBRADOS E SOLDADOS EM FORMA DE 'X'. QUATRO SAPATAS PROTETORAS, PRODUZIDAS EM POLIETILENO DE FORMATO TRAPEZOIDAL, SÃO FIXADAS NA BASE ATRAVÉS DE REBITES. ACABAMENTO: O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTE PRODUTO DEVERÃO SER REALIZADOS ATRAVÉS DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARAÇÃO NANO CERÂMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTÍNUO PARA PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 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.

Item	Marca/modelo	Und	Qtd registrada	Valor unitário registrado	Qtd Solicitada	Valor total solicitado
1.14	Alberflex/21CL	und	170	R\$ 1.789,99	02	R\$ 3.579,98

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 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 M6X12MM. O ASSENTO É FIXADO NA TRAVESSA CENTRAL HORIZONTAL DA LONGARINA PELA MESMA CANALETA ONDE FIXA SE O ENCOSTO. ACABAMENTO: O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTE PRODUTO DEVERÃO SER REALIZADOS ATRAVÉS DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARAÇÃO NANO CERÂMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTÍNUO PARA PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80µM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROÇÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.

VALOR TOTAL: 158.703,28



**ESTADO DA BAHIA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
SECRETARIA DA ADMINISTRAÇÃO – SECAD**



Ofício nº 00671.17.2021

Camaçari, 30 de abril de 2021

**Ilmo. Sr. Secretário
MÁRCIO DIEGO AGUIAR GUIMARÃES
SEPLAG – Secretaria do Planejamento e Gestão
Prefeitura Municipal de Sobral - CE**

Caro Secretário.


Em atenção ao seu Ofício n.º 109/2021-SEPLAG, onde nos é solicitado Adesão à ATA DE REGISTRO DE PREÇOS n.º 0293/2020, referente ao Pregão Eletrônico n.º 010/2020, Processo Licitatório n.º 01881.11.07.611.2019, no qual a empresa **ALBERFLEX INDUSTRIA DE MÓVEIS LTDA**, é a detentora, e observando-se o Artigo 19, § 2º, Decreto Municipal 5742/2014, que dispõe: "caberá ao fornecedor beneficiário da Ata de RP respectiva, observadas as condições nela estabelecida, 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", informo que foi autorizada a adesão pleiteada por esse Órgão, para os quantitativos abaixo estipulados:

LOTE 01				
ITEM	DESCRIÇÃO	QTD. ADERIDA	VALOR UNIT.	VALOR TOTAL
1	CADEIRA GIRATÓRIA SEM BRAÇOS	86	R\$ 991,60	R\$ 85.277,60
4	CADEIRA FIXA SEM BRAÇO	50	R\$ 579,79	R\$ 28.989,50
5	POLTRONA DIRETOR FIXA COM BRAÇO	16	R\$ 811,15	R\$ 12.978,40
6	POLTRONA DIRETOR GIRATÓRIA COM REGULAGENS E BRAÇOS REGULÁVEIS	6	R\$ 1.546,64	R\$ 9.279,84
12	CADEIRA FIXA TRAPEZOIDAL COM PRANCHETA DOBRÁVEL E PORTA LIVRO	19	R\$ 978,84	R\$ 18.597,96
14	LONGARINA CADEIRA 3 LUGARES	2	R\$ 1.789,99	R\$ 3.579,98
VALOR TOTAL DO LOTE 1				R\$ 158.703,28

Após a autorização, o solicitante deverá em até 90 (noventa) dias, efetivar a aquisição ou contratação solicitada, observado o prazo de validade da Ata, de modo que posteriormente a esta data, esta autorização perderá a validade.

Por fim, solicitamos que ao realizar-se a aquisição, este órgão nos envie cópia de relatório de compra, ou outro documento que conste o quantitativo e a especificação dos itens adquiridos, de modo a realizarmos o controle interno da disponibilidade dos itens no Registro de Preços.

Atenciosamente,


HELDER ALMEIDA DE SOUZA
Prefeitura Municipal de Camaçari
Secretário da Administração



Karen Parente Oliveira <karenparente@sobral.ce.gov.br>

**Adesão a Ata de Registro de Preço nº 0293/2020**

4 mensagens

Karen Parente Oliveira <karenparente@sobral.ce.gov.br>
Para: compelpmc@gmail.com

22 de abril de 2021 16:54

Prezados, boa tarde
segue em anexo Ofício solicitando autorização para que o Município de Sobral realiza Adesão da Ata de Registro de Preço nº 0293/2020, do Pregão de número 010/2020, processo administrativo 01881.11.07.611.2019, da Secretaria de Administração do Município de Camaçari- BA, cujo objeto é o seguinte: "Ata de Registro de Preços para aquisição de móveis para futuras contratações de acordo com a conveniência da Administração Municipal".

Aguardamos retorno.



Karen Parente Oliveira
Coordenadoria de Gestão de Aquisições Públicas Corporativas
Secretaria do Planejamento e Gestão - SEPLAG
(88) 3677-1210

Image220421165026.pdf
2655K

Compel Pmc <compelpmc@gmail.com>
Para: Karen Parente Oliveira <karenparente@sobral.ce.gov.br>

23 de abril de 2021 08:13

Bom Dia

Sua solicitação foi encaminhada para a Coordenação de Contratos para que seja avaliada a possibilidade de ser realizada a Adesão da referida Ata.

Maiores informações entrar em contato com o Senhor Raimundo que é o Gerente do Setor de Registro de Preços pelo telefone (71) 3621-6738/6964.

Att: Ana Paula Souza Silva
Presidente da COMPEL

[Texto das mensagens anteriores oculto]

Comissão Permanente de Licitação - COMPEL**(71) 3621-6726**

Karen Parente Oliveira <karenparente@sobral.ce.gov.br>
Para: registrodepreco.cgc@camacari.ba.gov.br

30 de abril de 2021 09:37

[Texto das mensagens anteriores oculto]

Image220421165026.pdf
2655K

Registro de Preço - CGC <registrodepreco.cgc@camacari.ba.gov.br>

10 de maio de 2021 13:43

Para: Karen Parente Oliveira <karenparente@sobral.ce.gov.br>

Boa tarde.

Conforme solicitado, segue em anexo a **AUTORIZAÇÃO** para adesão à Ata de Registro de Preços n.º 0293/2020, Pregão 010/2020.

Atenciosamente.

ANTONIO RAIMUNDO DOS SANTOS
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMAÇARI
Secretaria da Administração - SECAD
Coordenadoria de Serviços e Gestão de Contratos - CGC
Gerência de Registro de Preços
Tel.: 71 3621-6964



De: "Karen Parente Oliveira" <karenparente@sobral.ce.gov.br>

Para: "Registro de Preço, CGC" <registrodepreco.cgc@camacari.ba.gov.br>

Enviadas: Sexta-feira, 30 de abril de 2021 9:37:59

Assunto: Fwd: Adesão a Ata de Registro de Preço nº 0293/2020

[Texto das mensagens anteriores oculto]

 **OF. 00671 2021 PREFEITURA DE SOBRAL.pdf**
115K