



PREFEITURA MUNICIPAL DE MIRAÍ

Estado de Minas Gerais

EXTRATO DE CONTRATO Nº 101/2018

CONTRATANTE: PREFEITURA MUNICIPAL DE MIRAÍ

CONTRATADO: DIVISCRITA COMÉRCIO DE DIVISÓRIAS E MÓVEIS LTDA ME

CLÁUSULA PRIMEIRA:

Tem por finalidade o presente instrumento O FORNECIMENTO PELA CONTRATADA, DE MOBILIÁRIO E ELETRODOMÉSTICOS PARA AS SECRETARIAS MUNICIPAIS, abaixo relacionados, conforme resultado final do Pregão Presencial nº 040/2018:

Descrição	Marca	Unid.	Qtd.	Vlr Unit.	Vlr Total
ARMÁRIO DE AÇO 02 PORTAS COM 4 PRATELEIRAS(Dobradiça interna e retaguarda bipartida) Características - Confeccionado em chapa de aço #24 (0,60mm) para tampo superior, base e prateleiras e chapa #26 (0,45mm) para portas, laterais e retaguardas, normalizada laminada a frio com SAE 1008. A - Produto montavel utilizando sistema de travas invertidas tipo unha de gato, desenvolvidas em altas tecnologias de estampagem, não havendo necessidade de utilização de parafusos. B - Trava superior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) com 3 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 25mm com 90°, a 2ª a 25mm com 90°, a terceira a 15mm com 90° e termina com 10mm, e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. C - Trava inferior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) 2 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 20mm com 90°, a 2ª a 45mm com 90° e termina com 15mm e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. D - Portas com fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 570mm(L)x1920mm(A) em chapa de aço #26 (0,45mm), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1ª a 530mm com 225°, a 2ª a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1ª a 528mm com 315°, a 2ª a 20mm com 45°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "Ômega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #26 (0,45mm) laminada a frio com 4 dobras, 1ª a 5mm com 90°, 2ª a 15mm com 90°, 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e termina com 5mm. 3 estampos vazados em cada porta para encaixe da dobradiça interna, sendo os mesmos em formato retangular na parte superior na medida de 16,5mm x 8mm x 16,5mm x 8mm com um recorte oblongo na parte inferior de 10mm de extensão com curva de 8mm a 180° ligados ao retângulo superior por duas curvas de 180° com 3,5mm. E - laterais em chapa de aço #26 (0,45mm) com 1980mm(A) com garras para travamento da prateleira inferior e superior para travamento do produto com sistema de cremalheira ponteadas a lateral com 28 posições de regulagens e tendo em sentido horizontal 5 dobras, sendo a 1ª dobra a 10mm com 180°, 2ª dobra a 20mm com 90°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 400mm com 180° e termina com 10mm. com 3 recortes estampados vazados em formato U alongado em um recorte retangular com 2 lados fechados e 1 aberto na parte retangular, medida de 10mm na parte superior na horizontal, 34mm na vertical, iniciando o recorte em U com curva invertida de 3mm a 180°, com 4mm de abertura e 12,5mm de extensão e termina com curva de 8mm a 180°, fechando a 12,5mm de extensão com curva invertida de 3mm a 180° e finaliza com 3mm. F - Contém 3 prateleiras móveis com opção de regulagem por cremalheiras de 50 em 50 mm e 1 fixa, ambas em chapa de aço #24 (0,60mm) normalizada laminado a frio nas medidas de 30mm(A)x1177mm(L)x350mm(P) com 6 dobras em sua profundidade sendo a 1ª a 5mm com 90°, a 2ª a 10mm com	PANDIN/AP403SL	UN	40,0000	890,0000	35.600,00

CNPJ 17.966.201/0001-40

Praça Raul Soares nº 126 – Bairro Centro
Mirai/MG Tel: 032 3426-1268 Fax 032 3426 1288



PREFEITURA MUNICIPAL DE MIRAÍ

Estado de Minas Gerais

<p>90°, a 3ª a 30mm com 90°, a 4ª a 350mm com 90°, a 5ª a 30mm com 90°, a 6ª a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1ª a 10mm com 90°. G - Porta articulada por dobradiças 30mm de altura na chapa #20 (0,90mm) soldada através de solda ponto eletrônico-pneumático e pino anelado (3,85mm x 62mm) de articulação reforçado zincado branco. H- Retaguarda confeccionada em chapa de aço #26(0,45mm) em sistema bipartido, sendo cada parte na medida de 1980mm(A) x 600mm(L) unidas por um sistema de encaixe com dobras curvas invertidas, com 2 dobras na horizontal sendo a 1ª a 10mm com 270° a 2ª a 600mm com 270° e termina com 10mm e na vertical com 2 dobras sendo a 1ª a 1980mm com 90° e a 2ª a 10mm com 270° e termina com 3mm.. Fechadura cilíndrica do tipo Yale com 2 chaves com travamento da porta na prateleira fixa central. Acompanha kit composto por 4 cantoneiras e 4 sapatas reguláveis 5/16 confeccionadas em poliestireno de alto impacto, 4 buchas com rosca interna 5/16 e 12 parafusos 3,5 X 13mm. ACABAMENTO: Tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C nas cores disponíveis no padrão. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 " Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500hrs segundo a norma NBR 5770, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3:2015, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de Peso: O peso recomendado por prateleira é de 20 kg (bem distribuídos). Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do órgão. - o fabricante deverá apresentar Certificado do IBAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental colocar no descritivo. - para os produtos de aço ou com parte de aço, apresentar laudo de laboratório certificado pelo INMETRO, que comprove que a empresa esta com seu processo em acordo com as NR 8094 E NR8095. -apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-la e dar garantia do produto. Dimensões: 2,00 x 1,18 x 0,40 m.</p>					
<p>CADEIRA FIXA 4 PÉS EM POLIPROPILENO A cadeira deve ser constituída de assento e encosto plásticos, e estrutura metálica. A estrutura deve ser composta de tubos de aço 1010 /1020, sendo os pés e suportes do assento e encosto fabricados em tubos oblongos 16x30 com 1.5mm de espessura de parede soldados com solda Mig à duas travessas horizontais de tubos de aço 7/8" x 1,2mm de espessura formando um conjunto estrutural empilhável. A estrutura deve receber tratamentos químicos de fosfatização e pinturas epóxi pó. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura deve apresentar ponteiros plásticos injetados em polipropileno. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero (PP) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser 465mm de largura, 420mm de profundidade com 5mm de espessura de parede. Deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de 4 (quatro) parafuso 5x30 para plástico. Sobre o assento deve existir um estofamento com alma plástica fixado ao mesmo por meio de parafusos para plástico. A altura do assento até o chão deve ser de 445mm aproximadamente. O encosto deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 460mm de largura por 330mm de altura, com espessura de parede de 5mm e cantos</p>	PLAXMETAL/ERGOP	UN	110,0000	130,0000	14.300,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE MIRAÍ

Estado de Minas Gerais

<p>arredondados, unido à estrutura metálica pelo encaixe de dupla cavidade na parte posterior do encosto, sendo travado por dois pinos fixadores plásticos injetados em polipropileno copolímero, na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deve possuir furos para ventilação, deve existir um estofamento com alma plástica fixado ao mesmo por meio de parafusos para plástico. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 74 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. Laudo técnico em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por médico do trabalho. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da NBR 8094/83, com avaliação pela NBR 5841/2015 com duração igual a 600 horas.</p>					
<p>CADEIRA GIRATÓRIA DIRETOR EM POLIPROPILENO A Cadeira Giratória é constituída de assentoeencosto; plataforma, coluna e base com rodízio. A estrutura de sustentação do assento encosto é fabricadaem tubos de aço 1010 / 1020 comØ22.20mm e 1.50mmde espessura de parede, fosfatada e pintada com tinta epóxi pó.Os tubos são curvados e furados para acoplarem-se ao assento e encosto unindo-se com o mecanismo onde serão fixados por 4 parafusos M6x35mm fenda Phillipscabeça panela.O conjunto é então acoplado ao pistão agás e esse acoplado àbase de cinco pernas com cinco rodízios. O assento é produzidoem polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 465mm de largura, 470mm de profundidade 5mm de espessura de parede comcantos arredondados, unidos à estrutura por meio de 4 (quatro) porcas aparafusadas (bucha americana M6x13mm); e 4 (quatro) parafusosMx35 mm Phillips para fixação em cada assento.Sobre o assento existeum estofamento com alma plástica que é fixado ao mesmo por meio de pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero.Altura do assento é regulável de 410 à 520 mm. O encosto é fabricado em polipropileno copolímero injetadoe moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 460mm de altura, com espessura de parede de 5mm e cantos arredondados, unidos a estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto que se encaixa a estrutura metálica, travada por dois pinos fixadores plásticosinjetados em polipropileno copolímero, na cor do encosto,dispensandoa presença de rebites ou parafusos. O encosto possui para ventilação. O mecanismoé feito emchapa de aço 1010/1020 de espessura 2.65mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó. Dotada de alavanca plástica para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinação simultâneo de assento e encosto.A tensão desse reclinação é ajustável por meio de uma manopla que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. A basepenta pé fabricada em chapa 1010/1020 de espessura 1,20mm, fosfatada pintadacom tinta epóxi pó, coberta com carenagem injetadaem polipropileno com acabamento texturizado. Coluna modelo gás com curso de 110mme comprimentomínimode 295mm e máximo de405mm, coberta com carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado. O apoio de braço é formado pelo prolongamento da estrutura de sustentação do assento e encostorevestido com uma peçaem polipropileno copolímero injetado com acabamento texturizado. Suas dimensões são 53mm de largura por 240mm de comprimento e são fixadospor dois parafusospara plástico. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Laudo de acordo com a NBR 9209/86</p>	PLAXMETAL/ERGOP	UN	30,0000	442,0000	13.260,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE MIRAÍ

Estado de Minas Gerais

<p>atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 74 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. Laudo técnico em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por médico do trabalho. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da NBR 8094/83, com avaliação pela NBR 5841/2015 com duração igual a 600 horas.</p> <p>CALL CENTER COMPLEMENTO FECHADO COM 04 MÓDULOS ESTAÇÃO DE ATENDIMENTO SIMPLES INICIAL E SIMPLES CONTÍNUA. CARACTERÍSTICAS: Estação com tampos e laterais em MDP BP de 25mm(E) (Partículas de Média Densidade)fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão. Própria para atendimento ao telefone. Tampo: Em MDP BP (Partículas de Média Densidade)fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1000mm(L)x630mm(P)x25mm(E) com fita ABS 2mm. Possui 1 furo para a passagem dos fios no canto traseiro esquerdo medindo 4,5 de raio. Laterais: Em MDPBP 25mm (Partículas de Média Densidade)fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1200mm(A) x 750mm(P – lado menor inferior) x 800mm(lado maior superior) x 25mm(E) com fita ABS 2mm. Retaguarda Inferior: Em MDPBP 15mm (Partículas de Média Densidade)fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita ABS (0,45mm), medindo 385mm(A)1000mm(L). Ponteiros: Tipo “U” com pé Nivelador Tipo Octogonal com espessura de (5mm) de poliestireno (Plástico de Alto Impacto) que permite a regulagem quando á desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do órgão. - o fabricante deverá apresentar Certificado do IBAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-la e dar garantia do produto. Dimensões:..... Alt.....Larg.....Prof.1200mm.....1000mm800mm</p>	PANDIN/ETSC04	UN	3.0000	650,0000	1.950,00
<p>CALL CENTER INICIAL FECHADO COM 02 MÓDULOS ESTAÇÃO DE ATENDIMENTO SIMPLES INICIAL E SIMPLES CONTÍNUA. CARACTERÍSTICAS: Estação com tampos e laterais em MDP BP de 25mm(E) (Partículas de Média Densidade)fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão. Própria para atendimento ao telefone. Tampo: Em MDP BP (Partículas de Média Densidade)fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de</p>	PANDIN/ETS103	UN	3.0000	978,0000	2.934,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE MIRAÍ

Estado de Minas Gerais

<p>pressa de baixa pressão, medindo 1000mm(L)x630mm(P)x25mm(E) com fita ABS 2mm. Possui 1 furo para a passagem dos fios no canto traseiro esquerdo medindo 4,5 de raio. Laterais: Em MDPBP 25mm(Partículas de Média Densidade)fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1200mm(A) x 750mm(P – lado menor inferior) x 800mm(lado maior superior) x 25mm(E) com fita ABS 2mm. Retaguarda Inferior: Em MDPBP 15mm (Partículas de Média Densidade)fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita ABS (0,45mm), medindo 385mm(A)1000mm(L). Ponteiros: Tipo “U”com pé Nivelador Tipo Octogonal com espessura de (5mm)de poliestireno (Plástico de Alto Impacto) que permite a regulagem quando á desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do órgão. - o fabricante deverá apresentar Certificado do IBAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-la e dar garantia do produto. Dimensões:..... Alt.....Larg.....Prof.1200mm.....1000mm800mm</p>					
<p>ESTANTE DE AÇO COM 06 PRATELEIRAS Estantes com dimensões aproximadas 920 (L) x 450 (P) x 2000 (H) mm. Todos os componentes stante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 1012, sendo colunas em chapa 14 e prateleira chapa #22. Suporta 60 kg por prateleiras. A estante deve constituir de 04 colunas com seção em L, espessura de 1,90 mm (#14), abas de 35 mm perfuradas em passo de 50 mm para ajuste de altura das prateleiras. Seis (06) prateleiras removíveis que possibilitem a regulagem de altura, com espessura de 0,75 mm (#22), cada prateleira deve possui um reforço em ômega, na mesma espessura de 0,45 mm (#26), a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. As prateleiras serão unidas às colunas através de 08 parafusos sextavados com porcas. Laterais e fundo com dois pares de reforço cada em forma de X, com espessura de 1,9 mm (#14), com bordas fixadas às colunas por parafusos e orcas. As sapatas devem ser constituídas em material polimérico dispostas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto do aço com o piso. O processo de tratamento anti-ferruginoso deve ocorrer por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxante e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico, o que garante ao móvel camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel de ter passado por processo de pintura de polimerização da tinta em equipamentos contínuos onde recebeu aplicação de tinta pó híbrida por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal, com média de camada entre 60 microns, a polimerização deve ocorrer em estufas contínuas com a peça alcançando no mínimo 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme , garantindo maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do Produto. Não serão permitidas distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de</p>	PANDIN/EP6BR C	UN	35,0000	300,0000	10.500,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE MIRAÍ

Estado de Minas Gerais

<p>soldas deverão ser eliminados. A estante deverá ser fornecida desmontada. Cada módulo formado por quatro colunas, acessórios e seis prateleiras. É obrigatório a disponibilização de manual técnico que ilustrem a montagem. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: Apresentar certificação ABNT NBR 13961/2010 ou relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. A Lista com os ensaios a serem feitos se encontra em documento. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do órgão. - o fabricante deverá apresentar Certificado do IBAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental colocar no descritivo. - para os produtos de aço ou com parte de aço, apresentar laudo de laboratório certificado pelo INMETRO, que comprove que a empresa esta com seu processo em acordo com as NR 8094 E NR8095. -apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-la e dar garantia do produto.</p>					
<p>FRAGMENTADOR DE PAPEL Fragmentadora de papel de corte cruzado, Fragmenta até 14 folhas de uma só vez, Fragmenta também Cartões de Créditos, Cds e Grampos, Fragmenta em corte cruzado em partículas finas impossibilitando a remontagem do papel. Maior segurança para sua empresa e seus clientes. Gaveta de resíduos removível com painel transparente para facilitar a visibilidade Rolamentos que reduzem atolamento de papel. Rodinhas para fácil locomoção. Liga/Desliga e Reverso automático. Motor Ultra Silencioso. Tipo de fragmentação: Corte cruzado. Picota até 14 folhas por vez (aprox. 9kg). Tamanho da abertura: 22cm. Fragmentação em partículas finas de aprox. 4mmx33mm. Medidas da Fragmentadora: Aprox. 47cm alt. x 35cm comp. x 26cm larg. Voltagem - Somente em 127V</p>	ROYAL/HG14	UN	6,0000	1.120,0000	6.720,00
<p>LIQUIDIFICADOR INDUSTRIAL 3,5 LITROS ALTA ROTAÇÃO Uso RES./COM. Corpo Aço Inox Tampa Alumínio Copo Aço Inox Potência Nom.¹ 448 W Potência Max.² 1200 W Profundidade do Copo 245 mm Frequência 50 - 60 Hz Tensão 127 V 220 V Consumo 0,4 kW/H Altura 530 mm Peso bruto ³ 4,9 Kg Rotação 18.000 rpm</p>	SPOLU/SPL-063	UN	11,0000	1.165,0000	12.815,00
<p>LONGARINA EM POLIPROPILENO ANATÔMICO 4 LUGARES O conjunto longarina deve permitir arranjos de 3 lugares, sendo constituído de pés de aço cromado, duas travessas de tubo de aço retangular 20x40mm espessura 1,2mm, conjuntos de sustentação de assento e encosto em tubo, assento e encosto injetados em polipropileno copolímero. As dimensões ocupadas devem ser aproximadamente: 840mm altura, 518mm largura total, e comprimento 1755mm. Deve apresentar um espaço entre assentos de 101mm aproximadamente. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado com curvatura levemente adaptada ao corpo e acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 465mm de largura, 415mm de profundidade 5mm de espessura e cantos arredondados, unido a estrutura por meio de 04 (quatro) porcas (bucha americana 1/4"x13mm) parafusadas e 04 (quatro) parafusos sextavados flangeados 1/4"x2.3/4" por assento. A altura do assento até o chão deve ser de 449mm aproximadamente. O encosto deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 460mm de largura por 330mm de altura com espessura de 5mm e cantos arredondados, unido a estrutura por meio de encaixe em dupla cavidade na parte inferior do encosto que se junta a estrutura metálica,</p>	PLAXMETAL/ERGOP	UN	29,0000	600,0000	17.400,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE MIRAÍ

Estado de Minas Gerais

<p>travado por dois pinos retráteis (pinheirinhos) injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto e sem a presença de rebites ou parafusos. A estrutura de sustentação do assento e encosto deve ser de tubos aço Ø22.20x1.5mm de espessura, curvado e furado para acoplar-se ao assento e encosto juntando-se com a estrutura onde serão fixadas por 04 (quatro) parafusos já descritos acima. Os pés da longarina devem ser confeccionados em tubo de aço redondo Ø31,75x1,5mm de espessura, com uma travessa de aço em "L" com 2,65mm de espessura soldada, e ponteiros plásticos para acabamento nas extremidades dos tubos. Este conjunto deve ser fixado às travessas por meio de parafusos, porcas e arruelas. Todos os tubos de aço utilizados na montagem desta longarina devem passar por um processo de banhos decapantes e de fosfatização e posterior banho de cromagem, evitando oxidação e com um ótimo acabamento superficial. Todas as extremidades dos tubos devem receber ponteiros plásticos para. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 74 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. Laudo técnico em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por médico do trabalho.</p>					
<p>MESA DELTA EM "L" Mesa nas dimensões: 1,45 x 1,45 x 0,65 x 0,74 m. Tampo: Confeccionado em MDP BP (25 mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm (E) x 1095mm(L) x 485mm(P) com acabamento em Perfil Ergonsoft 180°. Retaguardas: Confeccionadas em (MDP BP) de 15mm partículas de média densidade com resinas sintéticas revestidas em ambas as faces com películas decorativas banhadas em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com cores disponíveis no padrão, nas medidas: de 150mm(E) x 300mm(A) x 966mm(L). Estrutura: Pé tipo "H", composto na base em tubo oblongo 29x58 mm em chapa #20 (0,90mm), travessa superior tipo "U" 13x18 mm em chapa #16 (1,50mm), para fixação do tampo, coluna central em formato de canaleta em U duplo em chapa #18 (1,20mm), para encaixe de almofadas em MDP BP 15 mm, ponteiros oblongos 29x58 mm, nas cores cinza, preto e ovo, com sapatas niveladoras, para corrigir desnível de piso. ACABAMENTO: Tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C nas cores disponíveis no padrão. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 "Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500hrs segundo a norma NBR 5770, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Confeccionado em chapa de aço #26 (0,45mm) com especificação SAE 1008 por processo de estampagem e conformação por dobragem, sistema de trilhos por corredeiras com esferas de aço. Fechamento simultâneo das gavetas através de fechadura cilíndrica modelo 511. Puxadores confeccionados em PVC na cor prata com 2 Gavetas iguais medindo: 90mm(A) x 365mm(L) x 400mm(P). Laterais: Em chapa de aço#26(0,45mm) nas medidas 400mm(L) x 245mm(A) tendo na vertical 2 dobras sendo a 1ª a 13mm com 90°, a 2ª a 245mm com 90° e termina</p>	PANDIN/ARENA ET	UN	42,0000	725,0000	30.450,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE MIRAÍ

Estado de Minas Gerais

<p>com 13mm, e na horizontal 6 dobras seno a 1ª a 10mm com 180º a 2ª a 13mm com 90º, a 3ª a 13mm com 90º, a 4ª a 410mm com 90º a 5ª a 13mm com 90º a 6ª a 13mm com 180º e termina com 10mm. Travessas para travamento: Confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) tipo um com estampas para travamento juntos as laterais , sendo 2 superiores (frontal/trazeira) e duas inferiores (frontal/trazeira) nas medidas horizontais 368mm(L) x 26,2mm(A) e na vertical 107mm(A) x 9mm(L) Gavetas: Frente em chapa de aço #26(0,45mm) na medida de 90mm(A) x 365mm(L) com puxadores em PVC estilo concha na cor prata na medida de 6mm(A) x 58mm(L) x 24mm(P), corpo das gaveta em chapa de aço #26(0,45mm) em galvalume (al+zn) na medida de 65mm(A) x 329mm(L) x 397mm(P) com trilho corredeira D2721 27 400mm5 eng 15kg(GV). Cantoneiras: Cantoneiras de fixação com cantos arredondados, utilizadas pra o travamento do gaveteiro e segurança do usuário. ACABAMENTO: Partes em aço com tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C nas cores disponíveis no padrão. A - Tratamento de superfície com rigoroso controle de qualidade de processo por análise atestado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR8094:1983 (Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição a Nevoa Salina por um período de 500hs seguindo a classificação da NBR 5770 e análise de empolamento da película de tinta de acordo com a classificação da NBR 5841. B - Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tomando à aplicação uniforme. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do órgão. - o fabricante deverá apresentar Certificado do IBAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-la e dar garantia do produto.</p> <p>MESA DE REUNIÃO RETA Características: Mesa da linha Arena com as medidas com 740mm(A) x 2000mm(L) x 930mm(P), com tampo em MDP BP (25mm), pés em chapa # 20 (0,90 mm), retaguarda em chapa de aço# 24 (0,60mm). Tampo: Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol),revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(E) x 1996mm(L) x 926mm(P), nas cores do padrão Pandin, com acabamento em fita em PVC (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Retaguarda: Confeccionada em Aço chapa #24(0,60mm) medindo 350mm(A) x 1358mm(L),com 2 dobras perpendiculares sendo a 1ª (25mm) com 90º e terminando com (10mm) á 90º,Possui junção para passagens dos fios medindo 30mm(A) x 50mm(P). Pés: Confeccionada em Aço chapa #20(0,90mm) medindo sendo três estruturas: Barra Ligação superior medindo 20mm(A) x 730mm(L) x 30mm(P), estrutura vertical composta por almofada interna lisa , com chapa retangular medindo 657mm(A) x 227mm(L) , com junção para passagens dos fios retangulares medindo 30mm(A) x 70mm(P), na parte interna superior e inferior na almofada , com 2 tubos verticais com estrutura quadrada medindo 657mm(A) x 19mm x 19mm(L) , ambos fixados a base oblonga por meio de solda mig pelo lado interno não ficando aparente, proporcionando um acabamento fino com maior resistência nos pés, com 2 dobras perpendiculares sendo a 1º (20mm) com 90º a 2º dobra com (40mm) á 90º e terminando com (20mm) á 90º e base Oblonga medindo 12,5 Raio, boca oblonga 25mm(A) x 50mm(L) x 473mm(C), sendo a 1º</p>	PANDIN/ARENA PE	UN	7.0000	620,0000	4.340,00
--	-----------------	----	--------	----------	----------



PREFEITURA MUNICIPAL DE MIRAÍ

Estado de Minas Gerais

(20mm) com 90° a 2° dobra com (40mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e com (665mm) de altura, com almofadas de fácil manipulação em chapa #26(0,45mm) na face externa do pé. Ponteiras: Sapata plástica 5/16 em Poliestireno (Plástico de alto impacto derivado do petróleo) com nivelador para a regulagem da mesa quando houver desnível de piso nas cores Cinza Cristal e Preto. ACABAMENTO: Partes em Aço com tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C nas cores disponíveis no padrão. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 "Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Nevoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500hrs segundo a norma NBR 5770, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do órgão. - o fabricante deverá apresentar Certificado do IBAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-lá e dar garantia do produto.					
MESA RETA TAMPO 25MM ESPESSURA Mesa com as seguintes características: Tampo confeccionado em MDP BP (25 mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 15mm (E) x 1095mm (L) x 485mm (P) com acabamento em perfil 180°. Retaguardas: Confeccionadas em (MDP BP) de 15mm partículas de média densidade com resinas sintéticas revestidas em ambas as faces com películas decorativas banhadas em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com cores disponíveis no padrão nas seguintes medidas: 150mm (E) x 300mm (A) x 966mm (L). Estrutura: Pé tipo "H", composto na base em tubo oblongo 29x58 mm em chapa #20 (0,90mm), travessa superior tipo "U" 13x18 mm em chapa #16 (1,50mm), para fixação do tampo, coluna central em formato de canaleta em U duplo em chapa #18 (1,20mm), para encaixe de almofadas em MDP BP 15 mm, ponteiras oblongas 29x58 mm, nas cores cinza, preto e ovo ou similar, com sapatas niveladoras, para corrigir desnível de piso. Acabamento: Tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta híbrida) com camada de 30 a 40 micron com secagem em estufa a 240 °C nas cores disponíveis no padrão. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 "Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500hrs segundo a norma NBR 5770, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Confeccionado em chapa de aço #26 (0,45mm) com especificação SAE 1008 por processo de estampagem e conformação por dobragem, sistema de trilhos por corrediças com esferas de aço. Fechamento simultâneo das gavetas através de fechadura cilíndrica modelo 511. Puxadores confeccionados em PVC na cor prata com 2 Gavetas iguais medindo: 90mm(A) x 365mm(L) x 400mm(P). Laterais: Em chapa de	PANDIN/ARENA PÉ	UN	45,0000	716,0000	32.220,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE MIRAÍ

Estado de Minas Gerais

<p>aço#26(0,45mm) nas medidas 400mm(L) x 245mm(A) tendo na vertical 2 dobras sendo a 1ª a 13mm com 90°, a 2ª a 245mm com 90° e termina com 13mm, e na horizontal 6 dobras sendo a 1ª a 10mm com 180° a 2ª a 13mm com 90°, a 3ª a 13mm com 90°, a 4ª a 410mm com 90° a 5ª a 13mm com 90° a 6ª a 13mm com 180° e termina com 10mm. Travessas para travamento: Confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) tipo um com estampas para travamento juntos as laterais , sendo 2 superiores (frontal/trazeira) e duas inferiores (frontal/trazeira) nas medidas horizontais 368mm(L) x 26,2mm(A) e na vertical 107mm(A) x 9mm(L) Gavetas: Frente em chapa de aço #26(0,45mm) na medida de 90mm(A) x 365mm(L) com puxadores em PVC estilo concha na cor prata na medida de 6mm(A) x 58mm(L) x 24mm(P), corpo das gaveta em chapa de aço #26(0,45mm) em galvalume (al+zn) na medida de 65mm(A) x 329mm(L) x 397mm(P) com trilho corredeira D2721 27 400mm5 eng 15kg(GV). Cantoneiras: Cantoneiras de fixação com cantos arredondados, utilizadas pra o travamento do gaveteiro e segurança do usuário. ACABAMENTO: Partes em aço com tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C nas cores disponíveis no padrão. Junto com a proposta deverá ser apresentado os seguintes documentos, sob pena de desclassificação da proposta: - Laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do órgão. - O fabricante deverá apresentar Certificado do IBAMA, que comprova que está de acordo com as normas de preservação ambiental.</p>					
<p>PLATAFORMA PARA REUNIÃO Plataforma de Reunião BI PARTIDA Pé Tubo 3200x1200 (MRCB 3212). Tampos: Confeccionados em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricados através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestidos por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão sendo bi-partidos medindo cada um 1600mm(L)x1200mm(P)25mm(E), nas cores disponíveis no padrão Pandin , com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Pés Laterais: Confeccionados em forma de "U" em 90°, com estrutura tubular de aço 40x40 de chapa com espessura de #18 (1,2mm), com chapas de conexão soldadas nos pés para a fixação da mesma do tampo e com chapas em perfil "U" para o fácil encaixe das travessas sem nenhum parafuso. Pé Central: Confeccionado em forma de "T" com estrutura tubular de aço 40x40 de chapa com espessura de #18 (1,2mm), com chapas de conexão soldadas no pé para a fixação do mesmo do tampo e com chapas em perfil "U" para o fácil encaixe das travessas sem nenhum parafuso, almofada em chapa de aço espessura #20 (0,9mm) com dobras internas sendo a 1ª a 18mm com 109° a segunda a 33mm com 162° a terceira a 510mm com 162° com recorte de 100x32mm entre a 2ª e 3ª dobra para passagem de fiação e a quarta a 33mm com 109° terminando com 18mm soldada no centro do pé central. Travessas: Confeccionadas em estrutura tubular 40x30 com espessura #18 (1,2mm), com chapas de conexão soldadas na travessa para a fixação da mesma do tampo. Calha Passa Fio: Confeccionadas em chapa de aço com a espessura de #24 (0,6mm) com três dobras de 90° para cada lado. Caixa de Tomada: Confeccionadas em chapa de aço com a espessura de #18 (1,2mm), com três dobras a 90° para o encaixe na calha, uma segunda dobra a 120° para o melhor encaixe dos dispositivos, com estampos que possibilitam o encaixe de plugs de conexão USB , plug entrada para HDMI, 3 tomas 2p+t modelo TPA2-3E3F10 amperes e 1 conector RJ11 6x4vias para linha telefônica e 1 RJ45 modelo CATSE BF TF P08N, para conexão de redes de computadores e entrada VGA (tomadas e conectores não acompanham o produto).</p>	PANDIN/CORPORAT	UN	9,0000	2.480,0000	22.320,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE MIRAÍ

Estado de Minas Gerais

<p>sistema de fixação nas calhas por rebites M4, na cor preta. Tampa Caixa de Tomada: Tampas para as caixas de tomada confeccionada em copolímero de alta qualidade Acrilonitrila Butadieno Estireno (ABS), com sistema de abertura e fechamento por pino, com abertura frontal para a passagem dos fios para o exterior da mesa quando a caixa está fechada, com acabamento na cor preta. Pés: Ponteira regulável tipo Octogonal com espessura de (5mm) de poliestireno (Plástico de Alto Impacto) com regulagem, que permite o nivelamento quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Ponteira Plástica: Ponteira para os tubos que ficam com sua parte interna exposta, com medidas exatas para o encaixe em tubo de 40 x 40, confeccionadas em um polímero termoplástico mais comumente chamado de Polipropileno (PP), com pequenas estrias para exercer pressão na parte interna do tubo, com acabamento na cor preta. ACABAMENTO: Partes em aço com tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C nas cores disponíveis no padrão. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 "Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Nevoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500hrs segundo a norma NBR 5770, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Cor: à definir. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do órgão. - o fabricante deverá apresentar Certificado do IBAMA, que comprove que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representá-la e dar garantia do produto. - para os produtos de aço ou com parte de aço, apresentar laudo de laboratório certificado pelo INMETRO, que comprove que a empresa esta com seu processo em acordo com as NR 8094.</p>					
<p>ROUPEIRO DE AÇO 12 PORTAS COM CHAVE ROUPEIRO DE AÇO COM 12 PORTAS. Características: Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 1 vão com 3 portas sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com encaixe total por dentro do vão, com fechamento através varão composto por 2 barras circulares galvanizadas BTC CL 4,60mm 1006 R2, acoplado a uma lingüeta moldada no dispositivo possibilitando um travamento triplo(superior, inferior e central), garantindo maior segurança para o produto, sendo fixado a porta com a utilização de 2 pinos guias para regulagem do varão e travado pelo pitão (dispositivo para cadeado injetado em nylon com 33% fibra de vidro na cor preta) ou fechadura tipo yale, acompanham o produtos dois cabides de encaixe por vão, pés removíveis na cor preta em polipropileno alto impacto medindo 122mm com regulagem de altura de 16mm fixados ao produtos por canaletas ponteadas de aço em chapa # 18 (1,20mm), medindo 75mm x 55mm, oferecendo assim maior segurança ao usuário. Tendo como característica a montagem de 1 modulo inicial e 3 módulos complemento com as mesmas características do modulo inicial. LATERAIS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas de 1850mm(A) x 400mm(P) com 12 travas de cada lado tipo garras para fixação das prateleiras, lateral esquerda com 4 dobras sendo a 1ª a 14mm com 90°, a 2ª a 14mm com 90°, a 3ª a 25mm com 90°, 4ª a 400mm com 178° em curva e lateral direita com 3 dobras sendo 1ª a 10mm</p>	PANDIN/GRF 503/	UN	10,0000	1.390,0000	13.900,00



PREFEITURA MUNICIPAL DE MIRAÍ

Estado de Minas Gerais

<p>com 45°, a 2ª a 25mm com 90° a 3ª a 400mm com 178° em curva. PRATELEIRAS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas 40mm(E)X340mm(L)X392mm(P) com 3 dobras na visão frontal sendo a 1ª a 27mm com 90°, a 2ª a 40mm com 90°, a 3ª a 392mm com 90° e termina com 27mm, com sistema de unhas de gato para travamento nas laterais e fundos, sendo, 3 garras de fundo e 1 lateral direita e 1 lateral esquerda, com abertura em alto relevo de 25mmx4mm do lado direito e fundo destinada ao encaixe internos dos cabide de polipropileno que acompanham o produto sendo 2 unidades por portas. PORTAS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas 549 mm(A) x 292 mm(L) x 15 mm(E) com ventilação na parte superior de cada porta com 4 recortes em alto relevo tipo com articulação por dobradiças de 30mm de altura na chapa #20 (0,90) soldada através de solda ponto eletrônico-pneumatico e pino anelado de (3,85mmx 62mm) de articulação reforçado zincado branco. Estrutura: Confeccionada em chapa de aço laminada a frio # 26 (0,45mm). Utilizando chapas de aço laminada a frio na especificação SAE 1008. ACABAMENTO: Tratado pelo processo anti-corrosivo à base de fosfato de zinco e pintura eletrostática a pó (tinta epóxi) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C (na cor cinza cristal) ou pintura eletrostática líquida (esmalte sintético) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 120 °C, nas cores disponíveis no padrão. A - Tratamento de superfície com rigoroso controle de qualidade de processo por análise de um moderno laboratório, onde é feito controle por lote com teste de corrosão utilizando simulador salt spray, ensaio de corrosão acelerada com nevoa salina por 500hrs e teste de Aderência da pintura medindo índice de deslocamento da pintura. B - Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tomando à aplicação uniforme. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do órgão. - o fabricante deverá apresentar Certificado do IBAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental colocar no descritivo. - para os produtos de aço ou com parte de aço, apresentar laudo de laboratório certificado pelo INMETRO, que comprove que a empresa esta com seu processo em acordo com as NR 8094 E NR8095. -apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-la e dar garantia do produto.</p>					
--	--	--	--	--	--

CLÁUSULA SEGUNDA:

O valor total do presente Contrato é de: R\$218.709,00(duzentos e dezoito mil e setecentos e nove reais).

CLÁUSULA DÉCIMA:

Os recursos financeiros serão os constantes da seguinte dotação orçamentária: 2.14.0.08.243.017.2.0147 - Manutenção de Serviços a Criança e ao Adolescente - 4.4.90.52 - Equipamentos e Material Permanente.

Mirai-MG, 31 de julho de 2018.

LUIZ FORTUCE
Prefeito de Mirai
DECLARAÇÃO

Declaro que o EXTRATO DO CONTRATO Nº 101/2018 foi publicado por afixação no Quadro de Avisos desta Prefeitura, nos termos da Lei Federal nº 8.666/93 e do art. 87 da Lei Orgânica Municipal.
Por ser verdade, firmo a presente.

Mirai-MG, 31 de julho de 2018.

SEBASTIÃO MARANI DO CARMO PEREIRA
Presidente da Comissão Permanente de Licitação

CNPJ 17.966.201/0001-40
Praça Raul Soares nº 126 – Bairro Centro
Mirai/MG Tel: 032 3426-1268 Fax 032 3426 1288