

EDITAL DE LICITAÇÃO

PREGÃO PRESENCIAL Nº 21/2019

ANTÔNIO AILTON DA SILVA COELHO, Prefeito Municipal em exercício de Portão/RS, no uso de suas atribuições legais, torna público, para conhecimento dos interessados, que, na Prefeitura Municipal, sito à Rua 9 de Outubro, 229, centro, encontra-se aberta licitação na modalidade <u>PREGÃO PRESENCIAL</u>, do tipo <u>MENOR PRECO POR ITEM</u>, em conformidade com as disposições da Lei Federal nº 10.520/02, Lei Municipal nº 1.663/05 e Decreto Municipal nº 409/05 e, subsidiariamente a Lei Federal nº 8.666/93, encerrando-se o prazo para o recebimento dos envelopes da PROPOSTA DE PREÇO e dos DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO, **no dia 22 de Fevereiro de 2019**, às **9h30min**.

1 - DO OBJETO, ENTREGA e PAGAMENTO:

1.1 - Do Objeto:

1.1.1 - Constitui objeto da presente licitação, a aquisição de mobiliário escolar, atendendo solicitação da Secretaria Municipal de Educação, conforme Termo de Referência constante do **Anexo I**.

1.2 - Da Entrega:

- 1.2.1 A licitante entregará os mobiliários no prazo máximo de 20 dias, contados da solicitação do Município.
- 1.2.2 A licitante entregará os mobiliários nas dependências da Prefeitura Municipal, na Rua 9 de Outubro, 229, centro, no horário das 9h às 11h e das 13h às 16h, com isenção de qualquer ônus suplementar ao Município.

1.3 - Do Pagamento:

1.3.1 - O pagamento dos mobiliários ora licitados será efetuado pelo Município no prazo de até 30 dias, contados as entrega total do pedido, mediante a apresentação da respectiva nota fiscal, acompanhada de laudo de recebimento e aceitação, emitido pelo órgão fiscalizador.

2 - DA APRESENTAÇÃO DOS ENVELOPES:

2.1 - Para participação no certame, o licitante, além de atender ao disposto no item 7 deste edital, deve apresentar a sua proposta de preço e documentos de habilitação em envelopes distintos, lacrados, não transparentes, sobrescritos com os dizeres abaixo indicados:

MUNICÍPIO DE PORTÃO - RS PREGÃO PRESENCIAL N° 21/2019 ENVELOPE N° 01 - PROPOSTA DE PREÇOS NOME DO LICITANTE:

MUNICÍPIO DE PORTÃO - RS PREGÃO PRESENCIAL N° 21/2019 ENVELOPE N° 02 - DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO NOME DO LICITANTE:

3 - DA REPRESENTAÇÃO E DO CREDENCIAMENTO:



- 3.1 A licitante deverá apresentar-se para credenciamento junto ao Pregoeiro, diretamente, por meio de seu representante legal, ou através de procurador regularmente constituído, que devidamente identificado e credenciado, será o único admitido a intervir no procedimento licitatório, no interesse da representada.
- 3.1.1 A identificação será realizada, exclusivamente, através da apresentação de documento de identidade.
- 3.2 A documentação referente ao credenciamento de que trata o item 3.1 deverá ser apresentada fora dos envelopes.
- 3.3 O credenciamento será efetuado da seguinte forma:
- a) se representada diretamente, por meio de dirigente, proprietário, sócio ou assemelhado, deverá apresentar:
- a.1) cópia do respectivo Estatuto ou Contrato Social em vigor, devidamente registrado;
- a.2) documento de eleição de seus administradores, em se tratando de sociedade comercial ou de sociedade por ações;
- a.3) inscrição do ato constitutivo, acompanhado de prova de diretoria em exercício, no caso de sociedade civil;
- a.4) decreto de autorização, no qual estejam expressos seus poderes para exercer direitos e assumir obrigações em decorrência de tal investidura e para prática de todos os demais atos inerentes ao certame, em se tratando de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no País;
- a.5) registro comercial, se empresa individual.
- b) se representada por procurador, deverá apresentar:
- b.1) instrumento público ou particular de procuração, este com firma do outorgante reconhecida, em que conste os requisitos mínimos previstos no art. 654, §1°, do Código Civil, em especial o nome da empresa outorgante e de todas as pessoas com poderes para a outorga de procuração, o nome do outorgado e a indicação de amplos poderes para lance(s) em licitação pública; ou
- b.2) carta de credenciamento outorgado pelos representantes legais da licitante, comprovando a existência dos necessários poderes para formulação de propostas e para prática de todos demais atos inerentes ao certame.

Observação:

- Em ambos os casos (b.1 e b.2), o instrumento de mandato deverá estar acompanhado do ato de investidura do outorgante como representante legal da empresa.
- Caso o contrato social ou o estatuto determinem que mais de uma pessoa deva assinar a carta de credenciamento para o representante da empresa, a falta de qualquer uma invalida o documento para os fins deste procedimento licitatório.
- 3.4 Para exercer os direitos de ofertar lances e/ou manifestar intenção de recorrer, é obrigatório a licitante fazer-se representar em todas as sessões públicas referentes à licitação.

4 - DO RECEBIMENTO E ABERTURA DOS ENVELOPES:



- 4.1 No dia, hora e local mencionados no preâmbulo deste edital, na presença das licitantes e demais pessoas presentes à sessão pública do Pregão, o Pregoeiro, inicialmente, receberá os envelopes n°s 1 (PROPOSTA DE PREÇO) e 2 (DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO).
- 4.2 Uma vez encerrado o prazo para a entrega dos envelopes acima referidos, não será aceita a participação de nenhum licitante retardatário.
- 4.3 O Pregoeiro realizará o credenciamento dos interessados, os quais deverão comprovar por meio de instrumento próprio, poderes para formulação de ofertas e lances verbais e para a prática dos demais atos do certame.
- 4.4 Em atendimento ao disposto no inciso VII, do Artigo 4°, da Lei Federal n° 10.520/02, o representante legal credenciado apresentará nos moldes do **Anexo II** deste edital, fora dos envelopes, declaração que sua representada cumpre plenamente os requisitos de habilitação previstos no edital, sob pena de não-aceitação de sua proposta pelo pregoeiro.
- 4.5 Posteriormente verificado o não atendimento dos requisitos previstos para habilitação, conforme declaração apresentada na forma do item anterior, se sujeita a licitante às penalidades constantes deste edital.
- 4.6 A licitante que pretender se utilizar dos benefícios previstos nos art. 42 a 45 da Lei Complementar nº 123/06, deverá apresentar fora dos envelopes uma declaração <u>assinada e carimbada pelo Represente Legal e Contador Responsável</u>, sob as penas da Lei, indicando seu enquadramento, Anexo III.

5 - PROPOSTA DE PREÇO:

- 5.1 A proposta financeira deverá ser apresentada preferencialmente nos moldes sugeridos no **Anexo IV** deste edital, em papel timbrado, datilografada ou impressa por meio eletrônico, em folhas sequencialmente numeradas e rubricadas, obrigatoriamente sem rasuras, ressalvas ou entrelinhas, redigidas em linguagem clara, sendo a última datada e assinada pelo representante legal da empresa, e deverá conter:
- 5.1.1 Razão Social completa da empresa, endereço atualizado, CNPJ, telefone/fax/e-mail (se houver) e nome da pessoa indicada para contatos;
- 5.1.2 Marca e referência comercial do equipamento e/ou mobiliário ofertado, com o preço unitário e total, com até 2 casas decimais após a vírgula, expresso em reais. No referido preço deverão estar incluídas quaisquer vantagens, abatimentos, impostos, taxas e contribuições sociais, obrigações trabalhistas, previdenciárias, fiscais e comerciais, que eventualmente incidam sobre a operação, ou ainda, despesas com transporte ou terceiros, que correrão por conta do licitante vencedor;
- 5.1.3 Prazo de entrega dos mobiliários conforme disposto no subitem 1.2, do edital;
- 5.1.4 Prazo de validade mínima da proposta de 60 dias corridos, contados da data-limite prevista para entrega das propostas;
- 5.1.5 Prazo para o pagamento dos mobiliários conforme disposto no subitem 1.3, do edital;
- 5.1.6 Prazo de garantia mínima dos mobiliários de dois anos.
- 5.2 Na omissão dos dados especificados na alínea 5.1.1, do subitem 5.1, considerar-se-á o constante a documentação de habilitação e, no caso das alíneas 5.1.3, 5.1.4, 5.1.5 e 5.1.6, os prazos estipulados neste edital, sem que importe em desclassificação da empresa.



5.3 - A omissão de dados solicitadas na alínea 5.1.2, do subitem 5.1, importará a desclassificação do item ofertado.

6 - DO JULGAMENTO DAS PROPOSTAS:

- 6.1 Verificada a conformidade com os requisitos estabelecidos neste edital, o autor da oferta de valor mais baixo e os das ofertas com preços até 10% superiores àquela poderão fazer novos lances verbais e sucessivos, na forma dos itens subsequentes, até a proclamação do vencedor.
- 6.2 Não havendo pelo menos 3 ofertas nas condições definidas no subitem anterior, poderão os autores das melhores propostas, até o máximo de 3, oferecer novos lances verbais e sucessivos, quaisquer que sejam os preços oferecidos nas propostas escritas.
- 6.3 No curso da sessão, os autores das propostas que atenderem aos requisitos dos itens anteriores serão convidados, individualmente, a apresentarem novos lances verbais e sucessivos, em valores distintos e decrescentes, a partir do autor da proposta classificada de maior preço, até a proclamação do vencedor.
- 6.4 Caso duas ou mais propostas iniciais apresentem preços iguais, será realizado sorteio para determinação da ordem de oferta dos lances.
- 6.5 A oferta dos lances deverá ser efetuada no momento em que for conferida a palavra ao licitante, na ordem decrescente dos preços, sendo admitida a disputa para toda a ordem de classificação.
- 6.6 É vedada a oferta de lance com vista ao empate.
- 6.7 Não poderá haver desistência dos lances já ofertados, sujeitando-se o proponente desistente às penalidades constantes no item 11 DAS PENALIDADES, deste edital.
- 6.8 A desistência em apresentar lance verbal, quando convocado pelo Pregoeiro, implicará a exclusão do licitante da etapa de lances verbais e na manutenção do último preço apresentado pelo licitante, para efeito de ordenação das propostas.
- 6.9 Caso não se realize lance verbal, será verificada a conformidade entre a proposta escrita de menor preço unitário e o valor estimado para a contratação, podendo, o Pregoeiro, negociar diretamente com o proponente para que seja obtido preço melhor.
- 6.10 O encerramento da etapa competitiva dar-se-á quando, convocados pelo Pregoeiro, os licitantes manifestarem seu desinteresse em apresentar novos lances.
- 6.11 Encerrada a etapa competitiva e ordenadas às ofertas, de acordo com o menor preço apresentado, o Pregoeiro verificará a aceitabilidade da proposta de valor mais baixo, comparando-o com os valores consignados em Planilha de Custos, decidindo, motivadamente, a respeito.
- 6.12 A classificação dar-se-á pela ordem crescente de preços propostos e aceitáveis. Será declarado vencedor o licitante que apresentar a proposta de acordo com as especificações deste edital, com o preço de mercado e ofertar o menor preço por item.
- 6.13 Serão desclassificados os itens das propostas financeiras que:
- 6.13.1 Não atenderem às exigências contidas no objeto desta licitação;



- 6.13.2 Contiverem opções de preços alternativos;
- 6.13.3 Forem omissas em pontos essenciais, de modo a ensejar dúvidas, ou que se oponha a qualquer dispositivo legal vigente, bem como as que não atenderem aos requisitos do item 5;
- 6.13.4 Apresentarem preços unitários superiores ao estabelecido pelo Município ou manifestamente inexequíveis.
- 6.14 Não serão consideradas, para julgamento das propostas, vantagens não previstas no edital.
- 6.15 Da sessão pública do Pregão será lavrada ata circunstanciada, contendo, sem prejuízo de outros, registro dos licitantes credenciados, das propostas escritas e verbais apresentadas, na ordem de classificação, da análise da documentação exigida para habilitação e dos recursos interpostos.
- 6.16 A Sessão Pública não será suspensa, salvo motivo excepcional, devendo todas e quaisquer informações acerca do objeto ser esclarecidas previamente junto ao setor de licitações deste Município, conforme subitem 13.1 deste edital.
- 6.17 Caso haja necessidade de adiamento da Sessão Pública, será marcada nova data para continuação dos trabalhos, devendo ficar intimadas, no mesmo ato, as licitantes presentes.

7 - DA HABILITAÇÃO:

7.1 - A licitante vencedora deverá apresentar, obrigatoriamente, no original ou cópia devidamente autenticada em cartório ou servidor público do Município de Portão, a seguinte documentação:

7.1.1 - Habilitação Jurídica:

- a) Requerimento de empresário, no caso de empresa individual;
- b) Ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado, em se tratando de sociedades comerciais, e, no caso de sociedade por ações, acompanhado de documentos de eleição de seus administradores;
- c) Inscrição do ato constitutivo, no caso de sociedades civis, acompanhada de prova de diretoria em exercício:
- d) Decreto de autorização, em se tratando de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no País, e ato de registro ou autorização para funcionamento expedido pelo órgão competente, quando a atividade assim o exigir.

7.1.2 - Regularidade Fiscal:

- a) Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica CNPJ;
- b) Prova de inscrição no cadastro de contribuintes do estado ou município, se houver, relativo ao domicilio ou sede do licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual;
- c) Certidões comprovando a regularidade com a fazenda federal, estadual e municipal do domicílio ou sede do licitante, ou outra equivalente, na forma da lei;
- d) Prova de regularidade junto ao Fundo de Garantia por Tempo de Serviço FGTS;
- e) Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas, expedida pelo Tribunal Superior do Trabalho na Internet (http://www.tst.jus.br).

7.1.3 - Qualificação Econômico-Financeira:

a) Certidão Negativa de Falência e Concordata emitida pelo cartório distribuidor da sede do licitante. Não havendo prazo de validade no documento este será considerado de 30 dias.



7.1.4 - Outros Documentos:

- a) Declaração assinada pelo representante legal da licitante, em cumprimento ao disposto no inciso XXXIII, do artigo 7°, da Constituição Federal, na forma da Lei Federal n° 9.854/99, conforme modelo do Decreto n° 4.358/02, **Anexo V** deste edital.
- b) Declaração assinada pelo representante legal da licitante, declarando a inexistência de fatos supervenientes impeditivos de habilitação, na forma do § 2°, do artigo 32, da Lei Federal n° 8.666/93, preferencialmente nos moldes do **Anexo VI** deste edital.
- 7.2 Todos os documentos, exigidos no presente instrumento convocatório, poderão ser apresentados em original, por processo de cópia autenticada por tabelião ou servidor do Município de Portão, ou publicação em órgão da imprensa oficial.
- 7.2.1 A autenticação de documentos por servidor do Município de Portão se dará até às 15 horas do dia útil anterior a Sessão Pública.
- 7.3 O envelope de documentação deste pregão que não for aberto ficará em poder do pregoeiro pelo prazo de 30 dias, a partir da homologação da licitação, devendo o licitante retirá-lo, após aquele período, no prazo de 5 dias, sob pena de inutilização do envelope.

8 - DA ADJUDICAÇÃO:

- 8.1 Constatado o atendimento das exigências fixadas no edital, a licitante será declarada vencedora, sendolhe adjudicado o objeto do certame.
- 8.2 Em caso de desatendimento às exigências habilitatórias, o Pregoeiro inabilitará a licitante e examinará as ofertas subsequentes e qualificação das licitantes, na ordem de classificação e, assim, sucessivamente, até a apuração de uma que atenda ao edital, sendo a respectiva licitante declarada vencedora, ocasião em que o Pregoeiro poderá negociar diretamente com o proponente para que seja obtido preço melhor.
- 8.3 O licitante declarado vencedor deverá apresentar ao pregoeiro, no prazo máximo de 48 horas após o encerramento deste pregão, a proposta escrita de preços contemplando o lance final ofertado com os valores unitário e total dos itens conquistados.
- 8.4 Encerrado o julgamento das propostas e da habilitação, o Pregoeiro proclamará a vencedora, proporcionando, a seguir, a oportunidade aos licitantes para que manifestem a intenção de interpor recurso, esclarecendo que a falta dessa manifestação, imediata e motivada, importará na decadência do direito de recurso por parte do licitante. Constará na ata da Sessão a síntese das razões de recurso apresentadas, bem como o registro de que todas os demais licitantes ficaram intimados para, querendo, manifestarem-se sobre as razões do recurso no prazo de 3 dias corridos, após o término do prazo da recorrente, proporcionando-se, a todos, vista imediata do processo.

9 - DOS RECURSOS ADMINISTRATIVOS:

- 9.1 Tendo o licitante manifestado motivadamente a intenção de recorrer na Sessão Pública do Pregão, terá ele o prazo de 3 dias corridos para apresentação das razões de recurso.
- 9.2 Os demais licitantes, já intimados na Sessão Pública supracitada, terão o prazo de 3 dias corridos para apresentarem as contrarrazões, que começará a correr do término do prazo da recorrente.
- 9.3 A manifestação na Sessão Pública e a motivação, no caso de recurso, são pressupostos de admissibilidade dos recursos.



- 9.4 As razões e contrarrazões do recurso deverão ser encaminhadas por escrito, ao Pregoeiro, no endereço mencionado no preâmbulo deste edital.
- 9.5 A falta de manifestação imediata e motivada do licitante importará a decadência do direito de recurso.

10 - DA DOTAÇÃO ORCAMENTÁRIA:

10.1 - Os recursos necessários à execução da presente contratação correrão por conta das seguintes Dotações Orçamentárias:

NÚMERO	SETOR	SECRETARIA
1854-344905242000000	Mobiliário em Geral	SEME
2132-344905242000000	Mobiliário em Geral	SEME

11 - DAS PENALIDADES:

- 11.1 O atraso na execução do contrato, salvo se ensejada por motivo de força maior ou caso fortuito, sujeitará a licitante em multa de mora, na forma prevista no Art. 86, da Lei Federal n° 8.666/93.
- 11.1.1 A multa de mora será de 0,3% do valor do contrato, por dia de atraso, limitada a 10% do valor global da contratação;
- 11.1.2 A aplicação de multa de mora à licitante não impede a rescisão unilateral do contrato pela Administração, nem a aplicação das outras sanções previstas no Art. 87, da Lei Federal nº 8.666/93.
- 11.2 A inexecução total ou parcial deste Contrato poderá sujeitar, ainda, a licitante, garantida a prévia defesa, às penalidades previstas no Art. 87, da Lei de Licitações, quais sejam:
- 11.2.1 Advertência;
- 11.2.2 Aplicação de multa à licitante de até 15% sobre o valor global do Contrato;
- 11.2.3 Suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com a Administração, por prazo de até 5 anos;
- 11.2.4 Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, pelo período de 5 anos
- 11.2 As sanções previstas nas alíneas 11.2.1, 11.2.2 e 11.2.3, deste item, poderão ser aplicadas juntamente com as da alínea '11.1.1'.
- 11.3 As multas previstas neste instrumento serão descontadas dos pagamentos eventualmente devidos pela Administração à CONTRATADA ou cobrada judicialmente.
- 11.4 As aplicações das sanções previstas neste instrumento não eximem a CONTRATADA da indenização por prejuízos causados à CONTRATANTE, em razão da mora ou da inexecução contratual. As indenizações correspondentes serão devidas à CONTRATANTE, independentemente de qualquer notificação judicial ou extrajudicial.

12 - DAS MICROEMPRESAS E EMPRESAS DE PEQUENO PORTE:



- 12.1 De acordo com a Lei Complementar nº 123/06, que institui o Estatuto Nacional da Microempresa e Empresa de Pequeno Porte, fica estabelecido que:
- 12.1.1 As Microempresas e Empresas de Pequeno Porte deverão apresentar toda a documentação exigida no item 7, para efeito de comprovação de regularidade fiscal, mesmo que esta apresente alguma restrição.
- 12.1.2 Havendo alguma restrição na comprovação da regularidade fiscal, será assegurado o prazo de 5 dias úteis, cujo termo inicial corresponderá ao momento em que o proponente for declarado vencedor do certame, para regularização da documentação, pagamento ou parcelamento do débito, e emissão de eventuais certidões negativas ou positivas com efeito da certidão negativa.
- 12.1.3 A não regularização da documentação, no prazo previsto no item anterior, implicará decadência do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas no Art. 81, da Lei Federal nº 8.666/93, sendo facultado à Administração convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para assinatura do contrato ou, se for o caso, revogar a licitação.
- 12.1.4 Será assegurada, como critério de desempate, preferência de contratação para as microempresas e empresas de pequeno porte.
- 12.1.5 Entende-se por empate aquelas situações em que as propostas apresentadas pelas microempresas e empresas de pequeno porte sejam iguais ou até 10% superiores à proposta mais bem classificada.
- 12.1.6 Na modalidade de Pregão, o intervalo percentual estabelecido no item anterior será de até 5% superior ao melhor preco.
- 12.2 Para efeito do disposto do subitem 12.1.4, ocorrendo o empate, proceder-se-á da seguinte forma:
- 12.2.1 A microempresa ou empresa de pequeno porte mais bem classificada poderá apresentar proposta de preço inferior àquela considerada vencedora do certame, situação em que será adjudicado em seu favor o objeto licitado.
- 12.2.2 Não ocorrendo a contratação da microempresa ou empresa de pequeno porte, na forma do subitem anterior, serão convocadas as remanescentes que porventura se enquadrem na hipótese dos subitens 12.1.5 e 12.1.6, na ordem classificatória, para exercício do mesmo direito.
- 12.2.3 No caso de equivalência dos valores apresentados pelas microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrem nos intervalos estabelecidos nos subitens 12.1.5 e 12.1.6, será realizado sorteio entre elas para que se identifique àquela que primeiro poderá apresentar melhor oferta.
- 12.2.4 Na hipótese da não contratação nos termos previstos no item 12.2, o objeto licitado será adjudicado em favor da proposta originalmente vencedora do certame.
- 12.2.5 O disposto no item 12.2, somente se aplicará quando a melhor oferta inicial não tiver sido apresentada por microempresa ou empresa de pequeno porte.
- 12.2.6 No caso de pregão, a microempresa ou empresa de pequeno porte mais bem classificada será convocada para apresentar nova proposta no prazo de 5 minutos após o encerramento dos lances, sob a pena de preclusão.

13 - DAS DISPOSIÇÕES GERAIS:



- 13.1 Qualquer informação ou dúvida de ordem técnica, bem como aquelas decorrentes de interpretação do edital, deverão ser solicitadas por escrito, ao Município de Portão, Setor de Licitações, sito à Rua 9 de Outubro, 229, centro, ou pelo telefone (51) 3500-4200, no horário compreendido entre as 9h às 16h.
- 13.2 Os questionamentos recebidos e as respectivas respostas com relação ao presente Pregão encontrar-seão à disposição de todos os interessados no Município, Setor de Licitações.
- 13.3 Ocorrendo a decretação de feriado ou qualquer fato superveniente que impeça a realização do certame na data marcada, todas as datas constantes deste edital serão transferidas, automaticamente, para o primeiro dia útil ou de expediente normal subsequentes aos ora fixados.
- 13.4 Para agilizar os trabalhos, solicita-se que os licitantes façam constar em sua documentação o endereço, os números telefone/fax e e-mail (se houver).
- 13.5 O proponente que vier a ser contratado ficará obrigado a aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem necessários, por conveniência do Município de Portão, dentro do limite permitido pelo Art. 65, § 1°, da Lei Federal n° 8666/93, sobre o valor inicial contratado.
- 13.6 Após a apresentação da proposta, não caberá desistência, salvo por motivo justo decorrente de fato superveniente e aceito pelo Pregoeiro.
- 13.7 A Administração poderá revogar a licitação por interesse público, devendo anulá-la por ilegalidade, em despacho fundamentado, sem a obrigação de indenizar (Art. 49, da Lei Federal nº 8666/93).
- 13.8 Na hipótese de autenticação de documentos por servidor do Município de Portão, este será realizado até às 15h do dia útil anterior a Sessão Pública.

13.9 - São anexos deste edital:

ANEXO I - TERMO DE REFERÊNCIA

ANEXO II - MODELO DE DECLARAÇÃO QUANTO A HABILITAÇÃO

ANEXO III - MODELO DE DECLARAÇÃO ME/EPP

ANEXO IV - MODELO DE PROPOSTA FINANCEIRA

ANEXO V - MODELO DE DECLARAÇÃO (Artigo 7°, inciso XXXIII da CF)

ANEXO VI - MODELO DE DECLARAÇÃO QUANTO A IDONEIDADE

ANEXO VII - MINUTA DE CONTRATO

13.10 - Fica eleito, de comum acordo entre as partes, o Foro da Comarca de Portão, para dirimir quaisquer litígios oriundos da licitação e do contrato decorrente, com expressa renúncia a outro qualquer, por mais privilegiado que seja.

Portão/RS, 11 de Fevereiro de 2019.

TON DA SILVA COELHO
Municipal em exercício



ANEXO I

TERMO DE REFERÊNCIA

PREGÃO PRESENCIAL Nº 05/2018

Item	Qtd.	Und	,	
01	01	cj	Conjunto coletivo infantil amarelo / tom pastel, formado por 1 mesa e 4 cadeiras, sendo a mesa com estrutura em tubo 3/4". Ponteiras plásticas 3/4" em polipropileno. Tampo com 1000mm(Ø) em MDF, revestido com laminado melamínico. Bordas em PVC. Tampo fixado através de no mínimo 8 parafusos. Altura entre 550 e 580mm. Cadeiras: Estrutura em tubo 7/8", com 4 travessas entre as pernas em tubo 3/4". Ponteiras em polipropileno. Assento nas dimensões aproximadas de 340 x 310 x 10mm e encosto com aproximadamente 340 x 160 x 10mm, em compensado multilaminado revestido com laminado melamínico, fixados através de rebites. Altura do assento: 350mm. Altura do encosto: 680mm. Tratamento anticorrosivo. Pintura epóxi-pó. Estrutura em tubo na cor cinza. Com certificação de conformidade do INMETRO. Garantia mínima de 24 meses. Observação: Anexar junto à proposta financeira, sob a pena de desclassificação do item: - material ilustrativo do mobiliário para comprovação do atendimento das exigências editalícias; - certificação de conformidade do mobiliário com a Portaria nº 105/2012 do INMETRO, sendo que, para licitantes que não possuem produção própria deverão acrescentar juntamente com a certificação solicitada, declaração formal de comprometimento de fornecimento pelo titular da certificação, com firma reconhecida em cartório.	764,00
02	02	cj	Conjunto coletivo infantil azul / tom pastel, formado por 1 mesa e 4 cadeiras, sendo a mesa com estrutura em tubo 3/4". Ponteiras plásticas 3/4" em polipropileno. Tampo com 1000mm(Ø) em MDF, revestido com laminado melamínico. Bordas em PVC. Tampo fixado através de no mínimo 8 parafusos. Altura entre 550 e 580mm. Cadeiras: Estrutura em tubo 7/8", com 4 travessas entre as pernas em tubo 3/4". Ponteiras em polipropileno. Assento nas dimensões aproximadas de 340 x 310 x 10mm e encosto com aproximadamente 340 x 160 x 10mm, em compensado multilaminado revestido com laminado melamínico, fixados através de rebites. Altura do assento: 350mm. Altura do encosto: 680mm. Tratamento anticorrosivo. Pintura epóxi-pó. Estrutura em tubo na cor cinza. Com certificação de conformidade do INMETRO. Garantia mínima de 24 meses. Observação: Anexar junto à proposta financeira, sob a pena de desclassificação do item: - material ilustrativo do mobiliário para comprovação do atendimento das exigências editalícias; - certificação de conformidade do mobiliário com a Portaria nº 105/2012 do INMETRO, sendo que, para licitantes que não possuem produção própria deverão acrescentar juntamente com a certificação solicitada, declaração	764,00



			formal de comprenatimente de formacimente nele tituler de contificação	
			formal de comprometimento de fornecimento pelo titular da certificação, com firma reconhecida em cartório.	
03	02	cj	Conjunto coletivo infantil lilás / tom pastel, formado por 1 mesa e 4 cadeiras, sendo a mesa com estrutura em tubo 3/4". Ponteiras plásticas 3/4" em polipropileno. Tampo com 1000mm(Ø) em MDF, revestido com laminado melamínico. Bordas em PVC. Tampo fixado através de no mínimo 8 parafusos. Altura entre 550 e 580mm. Cadeiras: Estrutura em tubo 7/8", com 4 travessas entre as pernas em tubo 3/4". Ponteiras em polipropileno. Assento nas dimensões aproximadas de 340 x 310 x 10mm e encosto com aproximadamente 340 x 160 x 10mm, em compensado multilaminado revestido com laminado melamínico, fixados através de rebites. Altura do assento: 350mm. Altura do encosto: 680mm. Tratamento anticorrosivo. Pintura epóxi-pó. Estrutura em tubo na cor cinza. Com certificação de conformidade do INMETRO. Garantia mínima de 24 meses. Observação:	888,00
			Anexar junto à proposta financeira, sob a pena de desclassificação do item: - material ilustrativo do mobiliário para comprovação do atendimento das exigências editalícias;	
			- certificação de conformidade do mobiliário com a Portaria nº 105/2012 do INMETRO, sendo que, para licitantes que não possuem produção própria deverão acrescentar juntamente com a certificação solicitada, declaração formal de comprometimento de fornecimento pelo titular da certificação, com firma reconhecida em cartório.	
04	90	cj	CONJUNTO ALUNO FNDE - TAMANHO 06: Conjunto escolar composto de carteira e cadeira, sendo, a carteira com laterais e travessas de sustentação do porta livros em tubo de aço 29x58mm, em chapa 16 (1,5mm), pés em tubo de aço 38mm (1. ½") em chapa 16 (1,5mm), fixação do tampo em tubo 20x20 (parede 1,50mm) para reforço de sua parte superior, dando assim maior resistência à superfície do tampo. Fechamento com ponteiras e sapatas em polipropileno injetadas na cor azul, fixadas à estrutura através de rebites de repuxo com Ø4,80mm, comprimento 12mm. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e desengraxante. Pintura em epóxi-pó, híbrida e eletrostática na cor cinza. Porta livros (503x304mm) em polipropileno injetado na cor cinza, fixado à estrutura longitudinal através de rebites de repuxo. Tampo em formato retangular em ABS (600x450mm) texturizado 4mm de espessura, superfície plana, bordas laterais em alto brilho (abas que envolvem a estrutura nas dimensões de 45mm de altura no lado posterior do tampo com redução para 21mm na parte do contato com o usuário) com frizo para maior resistência, nervuras transversais e longitudinais para reforço à tração na parte inferior do tampo. Altura da mesa de 760mm. Na parte superior do tampo, lado esquerdo, deverá ser inserido o texto em alto relevo injetado na própria resina: "SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO DE PORTÃO-RS", com caractere de fonte Arial, padrão corpo 26 aproximadamente. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14 (1,90mm). Ponteiras, sapatas e espaçadores do assento, em polipropileno copolímero virgem, injetados na cor azul, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e desengraxante. Pintura em epóxi-pó, híbrida e eletrostática cor cinza. Assento (400x400mm) e encosto (396x198mm) em polipropileno injetados,	327,00



			1 × 460 C .: C ×	
			anatômicos, cor azul. Altura do assento ao chão 460mm. Com certificação	
			de conformidade do INMETRO. Garantia mínima de 24 meses.	
			Observação: Anexar junto à proposta financeira sob a pena de desclassificação do item:	
			- material ilustrativo do mobiliário para comprovação do atendimento das	
			exigências editalícias;	
			- certificação de conformidade do mobiliário com a Portaria nº 105/2012 do	
			INMETRO, sendo que, para licitantes que não possuem produção própria	
			deverão acrescentar juntamente com a certificação solicitada, declaração	
			formal de comprometimento de fornecimento pelo titular da certificação,	
			com firma reconhecida em cartório.	
05	05	un	Quadro lousa branca, com moldura em alumínio, com fundo de 9mm,	651,00
			revestido em uma das faces com melamínico branco, revestimento frontal	,
			em fórmica quadriculada 1mm, medida 2,00m x 1,20m. Garantia mínima	
			de 24 meses.	
			Observação:	
			Anexar junto à proposta financeira, sob pena de desclassificação do item,	
			material ilustrativo para comprovação do atendimento das exigências	
			editalícias.	
06	25	cj	CONJUNTO ALUNO FNDE - TAMANHO 03: Conjunto escolar	314,00
			composto de carteira e cadeira, sendo, a carteira com laterais e travessas de	
			sustentação do porta livros em tubo de aço 29x58mm, em chapa 16	
			(1,5mm), pés em tubo de aço 38mm (1. ½") em chapa 16 (1,5mm), fixação	
			do tampo em tubo 20x20 (parede 1,50mm) para reforço de sua parte	
			superior, dando assim maior resistência à superficie do tampo. Fechamento	
			com ponteiras e sapatas em polipropileno injetadas na cor amarelo, fixadas	
			à estrutura através de rebites de repuxo com Ø4,80mm, comprimento	
			12mm. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e desengraxante. Pintura em epóxi-pó, híbrida e eletrostática na cor cinza.	
			Porta livros (503x304mm) em polipropileno injetado na cor cinza, fixado à	
			estrutura longitudinal através de rebites de repuxo. Tampo em formato	
			retangular em ABS (600x450mm) texturizado 4mm de espessura, superfície	
			plana, bordas laterais em alto brilho (abas que envolvem a estrutura nas	
			dimensões de 45mm de altura no lado posterior do tampo com redução para	
			21mm na parte do contato com o usuário) com frizo para maior resistência,	
			nervuras transversais e longitudinais para reforço à tração na parte inferior	
			do tampo. Altura da mesa de 590mm. Cadeira: Estrutura em tubo de aço	
			20,7mm, em chapa 14 (1,90mm). Ponteiras, sapatas e espaçadores do	
			assento, em polipropileno copolímero virgem, injetados na cor amarelo,	
			fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Proteção da	
			superficie com tratamento especial anticorrosivo e desengraxante. Pintura	
			em epóxi-pó, híbrida e eletrostática cor cinza. Assento (400x310mm) e	
			encosto (396x198mm) em polipropileno injetados, anatômicos, cor	
			amarelo. Altura do assento ao chão 350mm. Com certificação de	
			conformidade do INMETRO. Garantia mínima de 24 meses.	
			Observação:	
			Anexar junto à proposta financeira sob a pena de desclassificação do item:	
			- material ilustrativo do mobiliário para comprovação do atendimento das	
			exigências editalícias;	
			- certificação de conformidade do mobiliário com a Portaria nº 105/2012 do	
			INMETRO, sendo que, para licitantes que não possuem produção própria	



deverão acrescentar juntamente com a certificação solicitada, declaração formal de comprometimento de fornecimento pelo titular da certificação, com firma reconhecida em cartório. 7 02 cj CONJUNTO PROFESSOR. Mesa: laterais e suporte da saia confeccionado em tubo de aço secção oblonga de 29x58mm em chapa 16(1,5mm). Travessa superior confeccionada em tubo de aço secção circular 31,75mm (1 ½") cem chapa16 (1,5mm). Pés em tubo de aço secção circular 31,75mm (1 ½") cem chapa16 (1,5mm). Pés em tubo de aço secção circular 31,75mm (1 ½") cem chapa16 (1,5mm). Pés em tubo de aço secção circular 31,75mm (1 ½") cem chapa16 (1,5mm). Pés em tubo de aço secção circular 31,75mm (1 ½") cem chapa16 (1,5mm). Nos moldes das ponteiras e sapatas da mesa deve ser grafado o simbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Solda deve possuir superficie ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perimetro de união. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Tampo (1200x650mm)em madeira aglomerada (MDP) de 18mm de espessura revestido na face superior em laminado melamínico de alta presão, 0,8mm de espessura, acabamento etexturizado na cor cinza e na face inferior em chapa de balanceamento - contra placa fenólica de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10mm. Fitas de borda em PvC com 'primer', acabamento texturizado na cor cinza coladas com adesivo" hot melting'', dimensões nominais de 22mm (largura) x 2,5mm(espessura). Fixação do tampo à estrutura através de 6 porcas garra rosca métrica M6(diâmetro 6mm), 6 parafusos rosca métrica M6(diâmetro 6mm), 6 parafusos rosca métrica M6(diâmetro 6mm), 6 parafusos rosca mé					
com firma reconhecida em cartório. CONJUNTO PROFESSOR. Mesa: laterais e suporte da saia confeccionado em tubo de aço secção oblonga de 29x58mm em chapa 16(1,5mm). Travessa superior confeccionada em tubo de aço secção circular 31,75mm (1 ½") chapa 16 (1,5mm). Fés em tubo de aço secção circular 38mm (1 ½") em chapa16 (1,5mm). Fés em tubo de aço secção circular 38mm (1 ½") em chapa16 (1,5mm). Fés em tubo de aço secção circular 38mm (1 ½") em chapa16 (1,5mm). Fés em tubo de aço secção circular 38mm (1 ½") em chapa16 (1,5mm). Fés em tubo de aço secção circular 38mm (1 ½") em chapa16 (1,5mm). Fés em tubo de aço secção circular 38mm (1 ½") em chapa16 (1,5mm). Fés em tubo de aço secção circular 38mm (1 ½") em chapa16 (1,5mm). Fés em tubo de aço secção circular 38mm (1 ½") em chapa16 (1,5mm). Fés em tubo de aço secção circular 38mm (1 ½") em chapa16 (1,5mm). Fés em tubo de aço secção circular 38mm (1 ½") em chapa16 (1,5mm). Fés em chapa				deverão acrescentar juntamente com a certificação solicitada, declaração	
o7 02 cj CONJUNTO PROFESSOR. Mesa: laterais e suporte da saia confeccionado em tubo de aço secção oblonga de 29x58mm em chapa 16(1,5mm). Travessa superior confeccionada em tubo de aço secção circular 31,75mm (1 ½") chapa 16 (1,5mm). Fés em tubo de aço secção circular 38mm (1 ½") em chapa16 (1,5mm). Fes em tubo de aço secção circular 38mm (1 ½") em chapa16 (1,5mm). Fechamento com ponteiras e sapatas em polipropileno injetadas na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e rebites de repuxo 4.8x16mm. Nos moldes das ponteiras e sapatas da mesa deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polimero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Solda deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro de união. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Tampo (1200x650mm)em madeira aglomerada (MDP) de 18mm de espessura revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor cinza e na face inferior em chapa de balanceamento - contra placa fenólica de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10mm. Fitas de borda em PVC com "primer", acabamento texturizado na cor cinza e notadas com adesivo "hot melting", dimensões nominais de 22mm (largura) x 2,5mm(espessura). Fixação do tampo à estrutura através de 6 porcas garra rosca métrica M6(diâmetro 6mm), 6 parafusos rosca métrica M6(diâmetro 6mm), comprimento 47mm cabeça panela Philips. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), ac				1 2	
em tubo de aço secção oblonga de 29x58mm em chapa 16(1,5mm). Travessa superior confeccionada em tubo de aço secção circular 31,75mm (1 ½") em chapa16 (1,5mm). Feshamento com ponteiras e sapatas em polipropileno injetadas na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e rebites de reputo 4.8x16mm. Nos moldes das ponteiras e sapatas da mesa deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polimero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Solda deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície sáperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perimetro de união. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Tampo (1200x650mm)em madeira aglomerada (MDP) de 18mm de espessura revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor cinza e na face inferior em chapa de balanceamento contra placa fenólica de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10mm. Fitas de borda em PVC com "primer", acabamento texturizado na cor cinza coladas com adesivo "hot melting", dimensões nominais de 22mm (largura) x 2,5mm(espessura). Fixação do tampo à estrutura através de 6 porcas garra rosca métrica M6(diâmetro 6mm), 6 parafusos rosca métrica M6(diâmetro 6mm), 6 parafusos rosca métrica M6(diâmetro 6mm), comprimento 47mm cabeça panela Philips. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), acabamento frost, na cor cinza. Dimensões acabadas de 250mm (largura) x 1.119mm (comprimento) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 1mm para largura e comprim					
Travessa superior confeccionada em tubo de aço secção circular 31,75mm (1 ½") chapa 16 (1,5mm). Pés em tubo de aço secção circular 38mm (1 ½") em chapa16 (1,5mm). Fechamento com ponteiras e sapatas em polipropileno injetadas na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e rebites de repuxo 4.8x16mm. Nos moldes das ponteiras e sapatas da mesa deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Solda deve possuir superfície sá speras ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perimetro de união. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Tampo (1200x650mm)em madeira aglomerada (MDP) de 18mm de espessura revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor cinza e na face inferior em chapa de balanceamento contra placa fenólica de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosea métrica M6 e comprimento 10mm. Fitas de borda em PVC com "primer", acabamento texturizado na cor cinza coladas com adesivo "hot melting", dimensões nominais de 22mm (largura) x 2,5mm(espessura). Fixação do tampo à estrutura através de 6 porcas garra rosea métrica M6(diâmetro 6mm), 6 parafusos rosea	07	02	cj		423,00
(1 ½") chapa 16 (1,5mm). Fechamento com ponteiras e sapatas em polipropileno injetadas na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e rebites de repuxo 4.8x16mm. Nos moldes das ponteiras e sapatas da mesa deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Solda deve possuir superficie lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superficies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perimetro de união. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Tampo (1200x650mm)em madeira aglomerada (MDP) de 18mm de espessura revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor cinza e na face inferior em chapa de balanceamento contra placa fenólica de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10mm. Fitas de borda em PVC com "primer", acabamento texturizado na cor cinza coladas com adesivo "hot melting", dimensões nominais de 22mm (largura) x 2,5mm(espessura). Fixação do tampo à estrutura através de 6 porcas garra rosca métrica M6(diâmetro 6mm), 6 parafusos rosca métrica M6(diâmetro 6mm), 6 parafusos rosca métrica M6(diâmetro 6mm), comprimento 47mm cabeça panela Philips. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), acabamento frost, na cor cinza. Dimensões acabadas de 250mm (largura) x 1.119mm (comprimento) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 1mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Fixação do painel à estrutura através de parafusos autoatarraxantes 4.8x16mm. Pintura dos elementos					
em chapa16 (1,5mm). Fechamento com ponteiras e sapatas em polipropileno injetadas na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e rebites de repuxo 4.8x16mm. Nos moldes das ponteiras e sapatas da mesa deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Solda deve possuir superficie lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superficies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro de união. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Tampo (1200x650mm)em madeira aglomerada (MDP) de 18mm de espessura revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor cinza e na face inferior em chapa de balanceamento - contra placa fenólica de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10mm. Fitas de borda em PVC com "primer", acabamento texturizado na cor cinza coladas com adesivo "hot melting", dimensões nominais de 22mm (largura) x 2,5mm(espessura). Fixação do tampo à estrutura através de 6 porcas garra rosca métrica M6(diâmetro 6mm), 6 parafusos rosca métrica M6(diâmetro 6mm), comprimento 47mm cabeça panela Philips. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), acabamento frost, na cor cinza. Dimensões acabadas de 250mm (largura) x 1.119mm (comprimento) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 1mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Fixação do painel à estrutura através de parafusos autoatarraxantes 4.8x16mm. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletro					
polipropileno injetadas na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e rebites de repuxo 4.8x16mm. Nos moldes das ponteiras e sapatas da mesa deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Solda deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro de união. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Tampo (1200x650mm)em madeira aglomerada (MDP) de 18mm de espessura revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor cinza e na face inferior em chapa de balanceamento - contra placa fenólica de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10mm. Fitas de borda em PVC com "primer", acabamento texturizado na cor cinza coladas com adesivo "hot melting", dimensões nominais de 22mm (largura) x 2,5mm(espessura). Fixação do tampo à estrutura através de 6 porcas garra rosca métrica M6(diâmetro 6mm), 6 parafusos rosca métrica M6(diâmetro 6mm), comprimento 47mm cabeça panela Philips. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), acabamento frost, na cor cinza. Dimensões acabadas de 250mm (largura) x 1.119mm (comprimento) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 1mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Fixação do paine à estrutura através de parafusos autoatarraxantes 4.8x16mm. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó hibrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura minima					
rebites de repuxo 4.8x16mm. Nos moldes das ponteiras e sapatas da mesa deve ser grafado o simbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Solda deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro de união. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Tampo (1200x650mm)em madeira aglomerada (MDP) de 18mm de espessura revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor cinza e na face inferior em chapa de balanceamento contra placa fenólica de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10mm. Fitas de borda em PVC com "primer", acabamento texturizado na cor cinza coladas com adesivo "hot melting", dimensões nominais de 22mm (largura) x 2,5mm(espessura). Fixação do tampo à estrutura através de 6 porcas garra rosca métrica M6(diâmetro 6mm), 6 parafusos rosca métrica M6(diâmetro 6mm), 6 parafusos rosca métrica M6(diâmetro 6mm), comprimento 47mm cabeça panela Philips. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), acabamento frost, na cor cinza. Dimensões acabadas de 250mm (largura) x 1.119mm (comprimento) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 1mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Fixação do painel à estrutura através de parafusos autoatarraxantes 4.8x16mm. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó hibrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Altura					
deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Solda deve possuir superficie lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superficies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro de união. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Tampo (1200x650mm)em madeira aglomerada (MDP) de 18mm de espessura revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor cinza e na face inferior em chapa de balanceamento-contra placa fenólica de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10mm. Fitas de borda em PVC com "primer", acabamento texturizado na cor cinza coladas com adesivo "hot melting", dimensões nominais de 22mm (largura) x 2,5mm(espessura). Fixação do tampo à estrutura através de 6 porcas garra rosca métrica M6(diâmetro 6mm), 6 parafusos rosca métrica M6(diâmetro 6mm), comprimento 47mm cabeça panela Philips. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), acabamento frost, na cor cinza. Dimensões acabadas de 250mm (largura) x 1.119mm (comprimento) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 1mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Fixação do painel à estrutura através de parafusos autoatarraxantes 4.8x16mm. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó hibrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Altura da mesa: 760mm. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14 (1,90mm). Ponteiras, sapatas, assento e encos					
número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Solda deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perimetro de união. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Tampo (1200x650mm)em madeira aglomerada (MDP) de 18mm de espessura revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor cinza e na face inferior em chapa de balanceamento -contra placa fenólica de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10mm. Fitas de borda em PVC com "primer", acabamento texturizado na cor cinza coladas com adesivo "hot melting", dimensões nominais de 22mm (largura) x 2,5mm(espessura). Fixação do tampo à estrutura através de 6 porcas garra rosca métrica M6(diâmetro 6mm), 6 parafusos rosca métrica M6(diâmetro 6mm), comprimento 47mm cabeça panela Philips. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), acabamento frost, na cor cinza. Dimensões acabadas de 250mm (largura) x 1.119mm (comprimento) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 1mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Fixação do painel à estrutura através de parafusos autoatarraxantes 4.8x16mm. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó hibrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Altura da mesa: 760mm. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14 (1,90mm). Ponteiras, sapatas, assento e encosto em polipropileno copolimero virgem, injetados na cor cinza, fixadas					
componente injetado. As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Solda deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro de união. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Tampo (1200x650mm)em madeira aglomerada (MDP) de 18mm de espessura revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor cinza e na face inferior em chapa de balanceamento - contra placa fenólica de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10mm. Fitas de borda em PVC com "primer", acabamento texturizado na cor cinza coladas com adesivo "hot melting", dimensões nominais de 22mm (largura) x 2,5mm(espessura). Fixação do tampo à estrutura através de 6 porcas garra rosca métrica M6(diâmetro 6mm), 6 parafusos rosca métrica M6(diâmetro 6mm), comprimento 47mm cabeça panela Philips. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), acabamento frost, na cor cinza. Dimensões acabadas de 250mm (largura) x 1.119mm (comprimento) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 1mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Fixação do painel à estrutura através de parafusos autoatarraxantes 4.8x16mm. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Altura da mesa: 760mm. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14 (1,90mm). Ponteiras, sapatas, assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, injetados na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das po					
falhas de injeção ou partes cortantes. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Solda deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro de união. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Tampo (1200x650mm)em madeira aglomerada (MDP) de 18mm de espessura revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor cinza e na face inferior em chapa de balanceamento-contra placa fenólica de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10mm. Fitas de borda em PVC com "primer", acabamento texturizado na cor cinza coladas com adesivo "hot melting", dimensões nominais de 22mm (largura) x 2,5mm(espessura). Fixação do tampo à estrutura através de 6 porcas garra rosca métrica M6(diâmetro 6mm), 6 parafusos rosca métrica M6(diâmetro 6mm), comprimento 47mm cabeça panela Philips. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), acabamento frost, na cor cinza. Dimensões acabadas de 250mm (largura) x 1.119mm (comprimento) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 1mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Fixação do painel à estrutura através de parafusos autoatarraxantes 4.8x16mm. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó hibrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Altura da mesa: 760mm. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14 (1,90mm). Ponteiras, sapatas, assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, injetados na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das ponteiras e sapatas da cadeira deve ser grafado o símbolo internacional de					
tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Solda deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro de união. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Tampo (1200x650mm)em madeira aglomerada (MDP) de 18mm de espessura revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor cinza e na face inferior em chapa de balanceamento contra placa fenólica de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10mm. Fitas de borda em PVC com "primer", acabamento texturizado na cor cinza coladas com adesivo "hot melting", dimensões nominais de 22mm (largura) x 2,5mm(espessura). Fixação do tampo à estrutura através de 6 porcas garra rosca métrica M6(diâmetro 6mm), 6 parafusos rosca métrica M6(diâmetro 6mm), comprimento 47mm cabeça panela Philips. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), acabamento frost, na cor cinza. Dimensões acabadas de 250mm (largura) x 1.119mm (comprimento) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 1mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Fixação do painel à estrutura através de parafusos autoatarraxantes 4.8x16mm. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó hibrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Altura da mesa: 760mm. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14 (1,90mm). Ponteiras, sapatas, assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, injetados na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das ponteiras e sapatas da cadeira deve ser grafado o símbolo internacional de reciclag					
de névoa salina. Solda deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro de união. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Tampo (1200x650mm)em madeira aglomerada (MDP) de 18mm de espessura revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor cinza e na face inferior em chapa de balanceamento - contra placa fenólica de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10mm. Fitas de borda em PVC com "primer", acabamento texturizado na cor cinza coladas com adesivo "hot melting", dimensões nominais de 22mm (largura) x 2,5mm(espessura). Fixação do tampo à estrutura através de 6 porcas garra rosca métrica M6(diâmetro 6mm), 6 parafusos rosca métrica M6(diâmetro 6mm), comprimento 47mm cabeça panela Philips. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), acabamento frost, na cor cinza. Dimensões acabadas de 250mm (largura) x 1.119mm (comprimento) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 1mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Fixação do painel à estrutura através de parafusos autoatarraxantes 4.8x16mm. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó hibrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Altura da mesa: 760mm. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14 (1,90mm). Ponteiras, sapatas, assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, injetados na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das ponteiras e sapatas da cadeira deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Pintura dos elementos metálicos co					
devendo apresentar pontos cortantes, superficies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perimetro de união. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Tampo (1200x650mm)em madeira aglomerada (MDP) de 18mm de espessura revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor cinza e na face inferior em chapa de balanceamento - contra placa fenólica de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10mm. Fitas de borda em PVC com "primer", acabamento texturizado na cor cinza coladas com adesivo "hot melting", dimensões nominais de 22mm (largura) x 2,5mm(espessura). Fixação do tampo à estrutura através de 6 porcas garra rosca métrica M6(diâmetro 6mm), 6 parafusos rosca métrica M6(diâmetro 6mm), comprimento 47mm cabeça panela Philips. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), acabamento frost, na cor cinza. Dimensões acabadas de 250mm (largura) x 1.119mm (comprimento) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 1mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Fixação do painel à estrutura através de parafusos autoatarraxantes 4.8x16mm. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Altura da mesa: 760mm. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14 (1,90mm). Ponteiras, sapatas, assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, injetados na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das ponteiras e sapatas da cadeira deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em					
os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro de união. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Tampo (1200x650mm)em madeira aglomerada (MDP) de 18mm de espessura revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor cinza e na face inferior em chapa de balanceamento - contra placa fenólica de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10mm. Fitas de borda em PVC com "primer", acabamento texturizado na cor cinza coladas com adesivo "hot melting", dimensões nominais de 22mm (largura) x 2,5mm(espessura). Fixação do tampo à estrutura através de 6 porcas garra rosca métrica M6(diâmetro 6mm), 6 parafusos rosca métrica M6(diâmetro 6mm), comprimento 47mm cabeça panela Philips. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), acabamento frost, na cor cinza. Dimensões acabadas de 250mm (largura) x 1.119mm (comprimento) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 1mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Fixação do painel à estrutura através de parafusos autoatarraxantes 4.8x16mm. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Altura da mesa: 760mm. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14 (1,90mm). Ponteiras, sapatas, assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, injetados na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das ponteiras e sapatas da cadeira deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor					
Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Tampo (1200x650mm)em madeira aglomerada (MDP) de 18mm de espessura revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor cinza e na face inferior em chapa de balanceamento - contra placa fenólica de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10mm. Fitas de borda em PVC com "primer", acabamento texturizado na cor cinza coladas com adesivo "hot melting", dimensões nominais de 22mm (largura) x 2,5mm(espessura). Fixação do tampo à estrutura através de 6 porcas garra rosca métrica M6(diâmetro 6mm), 6 parafusos rosca métrica M6(diâmetro 6mm), comprimento 47mm cabeça panela Philips. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), acabamento frost, na cor cinza. Dimensões acabadas de 250mm (largura) x 1.119mm (comprimento) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 1mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Fixação do painel à estrutura através de parafusos autoatarraxantes 4.8x16mm. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Altura da mesa: 760mm. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14 (1,90mm). Ponteiras, sapatas, assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, injetados na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das ponteiras e sapatas da cadeira deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor					
arredondados os cantos agudos. Tampo (1200x650mm)em madeira aglomerada (MDP) de 18mm de espessura revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor cinza e na face inferior em chapa de balanceamento contra placa fenólica de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10mm. Fitas de borda em PVC com "primer", acabamento texturizado na cor cinza coladas com adesivo "hot melting", dimensões nominais de 22mm (largura) x 2,5mm(espessura). Fixação do tampo à estrutura através de 6 porcas garra rosca métrica M6(diâmetro 6mm), 6 parafusos rosca métrica M6(diâmetro 6mm), comprimento 47mm cabeça panela Philips. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), acabamento frost, na cor cinza. Dimensões acabadas de 250mm (largura) x 1.119mm (comprimento) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 1mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Fixação do painel à estrutura através de parafusos autoatarraxantes 4.8x16mm. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Altura da mesa: 760mm. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14 (1,90mm). Ponteiras, sapatas, assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, injetados na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das ponteiras e sapatas da cadeira deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura				1	
aglomerada (MDP) de 18mm de espessura revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor cinza e na face inferior em chapa de balanceamento contra placa fenólica de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10mm. Fitas de borda em PVC com "primer", acabamento texturizado na cor cinza coladas com adesivo "hot melting", dimensões nominais de 22mm (largura) x 2,5mm(espessura). Fixação do tampo à estrutura através de 6 porcas garra rosca métrica M6(diâmetro 6mm), 6 parafusos rosca métrica M6(diâmetro 6mm), comprimento 47mm cabeça panela Philips. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), acabamento frost, na cor cinza. Dimensões acabadas de 250mm (largura) x 1.119mm (comprimento) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 1mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Fixação do painel à estrutura através de parafusos autoatarraxantes 4.8x16mm. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Altura da mesa: 760mm. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14 (1,90mm). Ponteiras, sapatas, assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, injetados na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das ponteiras e sapatas da cadeira deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor					
laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor cinza e na face inferior em chapa de balanceamento - contra placa fenólica de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10mm. Fitas de borda em PVC com "primer", acabamento texturizado na cor cinza coladas com adesivo "hot melting", dimensões nominais de 22mm (largura) x 2,5mm(espessura). Fixação do tampo à estrutura através de 6 porcas garra rosca métrica M6(diâmetro 6mm), 6 parafusos rosca métrica M6(diâmetro 6mm), comprimento 47mm cabeça panela Philips. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), acabamento frost, na cor cinza. Dimensões acabadas de 250mm (largura) x 1.119mm (comprimento) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 1mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Fixação do painel à estrutura através de parafusos autoatarraxantes 4.8x16mm. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Altura da mesa: 760mm. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14 (1,90mm). Ponteiras, sapatas, assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, injetados na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das ponteiras e sapatas da cadeira deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor					
texturizado na cor cinza e na face inferior em chapa de balanceamento contra placa fenólica de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10mm. Fitas de borda em PVC com "primer", acabamento texturizado na cor cinza coladas com adesivo "hot melting", dimensões nominais de 22mm (largura) x 2,5mm(espessura). Fixação do tampo à estrutura através de 6 porcas garra rosca métrica M6(diâmetro 6mm), 6 parafusos rosca métrica M6(diâmetro 6mm), comprimento 47mm cabeça panela Philips. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), acabamento frost, na cor cinza. Dimensões acabadas de 250mm (largura) x 1.119mm (comprimento) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 1mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Fixação do painel à estrutura através de parafusos autoatarraxantes 4.8x16mm. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó hibrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Altura da mesa: 760mm. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14 (1,90mm). Ponteiras, sapatas, assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, injetados na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das ponteiras e sapatas da cadeira deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó hibrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor				1	
contra placa fenólica de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10mm. Fitas de borda em PVC com "primer", acabamento texturizado na cor cinza coladas com adesivo "hot melting", dimensões nominais de 22mm (largura) x 2,5mm(espessura). Fixação do tampo à estrutura através de 6 porcas garra rosca métrica M6(diâmetro 6mm), 6 parafusos rosca métrica M6(diâmetro 6mm), comprimento 47mm cabeça panela Philips. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), acabamento frost, na cor cinza. Dimensões acabadas de 250mm (largura) x 1.119mm (comprimento) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 1mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Fixação do painel à estrutura através de parafusos autoatarraxantes 4.8x16mm. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Altura da mesa: 760mm. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14 (1,90mm). Ponteiras, sapatas, assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, injetados na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das ponteiras e sapatas da cadeira deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor					
métrica M6 e comprimento 10mm. Fitas de borda em PVC com "primer", acabamento texturizado na cor cinza coladas com adesivo "hot melting", dimensões nominais de 22mm (largura) x 2,5mm(espessura). Fixação do tampo à estrutura através de 6 porcas garra rosca métrica M6(diâmetro 6mm), 6 parafusos rosca métrica M6(diâmetro 6mm), comprimento 47mm cabeça panela Philips. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), acabamento frost, na cor cinza. Dimensões acabadas de 250mm (largura) x 1.119mm (comprimento) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 1mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Fixação do painel à estrutura através de parafusos autoatarraxantes 4.8x16mm. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Altura da mesa: 760mm. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14 (1,90mm). Ponteiras, sapatas, assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, injetados na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das ponteiras e sapatas da cadeira deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor					
acabamento texturizado na cor cinza coladas com adesivo "hot melting", dimensões nominais de 22mm (largura) x 2,5mm(espessura). Fixação do tampo à estrutura através de 6 porcas garra rosca métrica M6(diâmetro 6mm), 6 parafusos rosca métrica M6(diâmetro 6mm), comprimento 47mm cabeça panela Philips. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), acabamento frost, na cor cinza. Dimensões acabadas de 250mm (largura) x 1.119mm (comprimento) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 1mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Fixação do painel à estrutura através de parafusos autoatarraxantes 4.8x16mm. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Altura da mesa: 760mm. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14 (1,90mm). Ponteiras, sapatas, assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, injetados na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das ponteiras e sapatas da cadeira deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor					
dimensões nominais de 22mm (largura) x 2,5mm(espessura). Fixação do tampo à estrutura através de 6 porcas garra rosca métrica M6(diâmetro 6mm), 6 parafusos rosca métrica M6(diâmetro 6mm), comprimento 47mm cabeça panela Philips. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), acabamento frost, na cor cinza. Dimensões acabadas de 250mm (largura) x 1.119mm (comprimento) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 1mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Fixação do painel à estrutura através de parafusos autoatarraxantes 4.8x16mm. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Altura da mesa: 760mm. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14 (1,90mm). Ponteiras, sapatas, assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, injetados na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das ponteiras e sapatas da cadeira deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor					
tampo à estrutura através de 6 porcas garra rosca métrica M6(diâmetro 6mm), 6 parafusos rosca métrica M6(diâmetro 6mm), comprimento 47mm cabeça panela Philips. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), acabamento frost, na cor cinza. Dimensões acabadas de 250mm (largura) x 1.119mm (comprimento) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 1mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Fixação do painel à estrutura através de parafusos autoatarraxantes 4.8x16mm. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Altura da mesa: 760mm. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14 (1,90mm). Ponteiras, sapatas, assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, injetados na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das ponteiras e sapatas da cadeira deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor					
6mm), 6 parafusos rosca métrica M6(diâmetro 6mm), comprimento 47mm cabeça panela Philips. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), acabamento frost, na cor cinza. Dimensões acabadas de 250mm (largura) x 1.119mm (comprimento) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 1mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Fixação do painel à estrutura através de parafusos autoatarraxantes 4.8x16mm. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Altura da mesa: 760mm. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14 (1,90mm). Ponteiras, sapatas, assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, injetados na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das ponteiras e sapatas da cadeira deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor					
cabeça panela Philips. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), acabamento frost, na cor cinza. Dimensões acabadas de 250mm (largura) x 1.119mm (comprimento) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 1mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Fixação do painel à estrutura através de parafusos autoatarraxantes 4.8x16mm. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Altura da mesa: 760mm. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14 (1,90mm). Ponteiras, sapatas, assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, injetados na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das ponteiras e sapatas da cadeira deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor					
espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), acabamento frost, na cor cinza. Dimensões acabadas de 250mm (largura) x 1.119mm (comprimento) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 1mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Fixação do painel à estrutura através de parafusos autoatarraxantes 4.8x16mm. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Altura da mesa: 760mm. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14 (1,90mm). Ponteiras, sapatas, assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, injetados na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das ponteiras e sapatas da cadeira deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor					
baixa pressão (BP), acabamento frost, na cor cinza. Dimensões acabadas de 250mm (largura) x 1.119mm (comprimento) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 1mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Fixação do painel à estrutura através de parafusos autoatarraxantes 4.8x16mm. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Altura da mesa: 760mm. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14 (1,90mm). Ponteiras, sapatas, assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, injetados na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das ponteiras e sapatas da cadeira deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor					
250mm (largura) x 1.119mm (comprimento) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 1mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Fixação do painel à estrutura através de parafusos autoatarraxantes 4.8x16mm. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Altura da mesa: 760mm. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14 (1,90mm). Ponteiras, sapatas, assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, injetados na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das ponteiras e sapatas da cadeira deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor					
admitindo-se tolerâncias de +/- 1mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Fixação do painel à estrutura através de parafusos autoatarraxantes 4.8x16mm. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Altura da mesa: 760mm. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14 (1,90mm). Ponteiras, sapatas, assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, injetados na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das ponteiras e sapatas da cadeira deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor					
0,3mm para espessura. Fixação do painel à estrutura através de parafusos autoatarraxantes 4.8x16mm. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Altura da mesa: 760mm. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14 (1,90mm). Ponteiras, sapatas, assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, injetados na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das ponteiras e sapatas da cadeira deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor					
autoatarraxantes 4.8x16mm. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Altura da mesa: 760mm. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14 (1,90mm). Ponteiras, sapatas, assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, injetados na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das ponteiras e sapatas da cadeira deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor					
pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Altura da mesa: 760mm. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14 (1,90mm). Ponteiras, sapatas, assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, injetados na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das ponteiras e sapatas da cadeira deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor					
mínima de 40 microns na cor cinza. Altura da mesa: 760mm. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14 (1,90mm). Ponteiras, sapatas, assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, injetados na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das ponteiras e sapatas da cadeira deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor					
Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14 (1,90mm). Ponteiras, sapatas, assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, injetados na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das ponteiras e sapatas da cadeira deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor					
sapatas, assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, injetados na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das ponteiras e sapatas da cadeira deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor					
na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das ponteiras e sapatas da cadeira deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor					
moldes das ponteiras e sapatas da cadeira deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor					
internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor					
polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor					
dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor					
brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor					
copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente,					
pigmentados na cor cinza. Fixação do assento e encosto à estrutura através					
de rebites de repuxo 4,8mm, comprimento 16mm. Nos moldes do assento e					
encosto deve ser grafado com o símbolo internacional de reciclagem,					



apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Solda deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro de união. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Altura do assento ao chão 460mm. Com certificação de conformidade do INMETRO. Garantia mínima de 24 meses.

Observação:

Anexar junto à proposta financeira sob a pena de desclassificação do item:

- material ilustrativo do mobiliário para comprovação do atendimento das exigências editalícias;
- certificação de conformidade do mobiliário com a Portaria nº 105/2012 do INMETRO, sendo que, para licitantes que não possuem produção própria deverão acrescentar juntamente com a certificação solicitada, declaração formal de comprometimento de fornecimento pelo titular da certificação, com firma reconhecida em cartório.

LUCAS A. R. S. SCHMITT

Pregoeiro

Portão/RS, 11 de Fevereiro de 2019.

ANTÔNIO AILTON DA SILVA COELHO

Prefeito Municipal em exercício



ANEXO II

MODELO DE DECLARAÇÃO

À PREFEITURA MUNICIPAL DE PORTÃO PREGÃO PRESENCIAL N° 21/2019

DECLARAÇÃO

Prezados Senhores,

Tendo examinado o edital, nós abaixo-assinados, declaramos junto ao Pregoeiro da Prefeitura Municipal de Portão que, cumprimos plenamente os requisitos de habilitação, com os documentos devidamente atualizados na forma da legislação vigente, que se encontram dentro do envelope n°2 (Documentos de Habilitação), em conformidade com o Inciso VII, do Art. 4°, da Lei Federal n° 10.520/02, para participação no Pregão Presencial de n° 21/2019.

..(Município).., ... de de 2019.



ANEXO III

MODELO DE DECLARAÇÃO

À PREFEITURA MUNICIPAL DE PORTÃO PREGÃO PRESENCIAL N° 21/2019

DECLARAÇÃO DE ENQUADRAMENTO

Prezados Senhores,
A empresa, inscrita no CNPJ sob n°, com sede na, por intermédio de seu responsável (contador ou técnico contábil), Sr(a), inscrito no CPF sob n°, DECLARA, sob as penas da Lei, para fins de participação deste certame , que:
) é considerada microempresa, conforme inciso I, do artigo 3°, da Lei Complementar n° 123/06;
() é considerada empresa de pequeno porte, conforme inciso II, do artigo 3°, da Lei Complementar n° 123/06.
() é cooperativa, tendo auferido no calendário anterior, receita bruta até o limite de R\$4.800.000,00, tendo assim, direito ao benefícios previstos no Capítulo V, da Lei Complementar nº 123/06.
Declara que a empresa está excluída das vedações constantes do parágrafo 4°, do artigo 3°, da Lei Complementar n° 123/06.
(Município), de de 2019.

Carimbo e assinatura do **Contador**



ANEXO IV

MODELO DE PROPOSTA DE PREÇOS

À PREFEITURA MUNICIPAL DE PORTÃO PREGÃO PRESENCIAL N° 21/2019

Prezados Senhores,

Apresentamos nossa proposta para fornecimento do objeto constante do Pregão Presencial nº ../2019, acatando todas as estipulações consignadas no edital, conforme abaixo:

Razão Social:	Telefone/fax:
Endereço:	e-mail:
CEP:	Contato:
Município:	CNPJ:
Estado:	Inscrição Estadual:

Prazo de entrega: Conforme edital. Prazo de pagamento: Conforme edital. Validade da proposta: Conforme edital Prazo de garantia: Conforme edital

Item	Qtd.	Und	Descrição do Produto	R\$ / Unit.	R\$ / Total
01	01	cj	Conjunto coletivo infantil amarelo / tom pastel, formado		
			por 1 mesa e 4 cadeiras, sendo a mesa com estrutura em		
			tubo 3/4". Ponteiras plásticas 3/4" em polipropileno.		
			Tampo com 1000mm(Ø) em MDF, revestido com		
			laminado melamínico. Bordas em PVC. Tampo fixado		
			através de no mínimo 8 parafusos. Altura entre 550 e		
			580mm. Cadeiras: Estrutura em tubo 7/8", com 4		
			travessas entre as pernas em tubo 3/4". Ponteiras em		
			polipropileno. Assento nas dimensões aproximadas de 340		
			x 310 x 10mm e encosto com aproximadamente 340 x 160		
			x 10mm, em compensado multilaminado revestido com		
			laminado melamínico, fixados através de rebites. Altura do		
			assento: 350mm. Altura do encosto: 680mm. Tratamento		
			anticorrosivo. Pintura epóxi-pó. Estrutura em tubo na cor		
			cinza.		
			Com certificação de conformidade do INMETRO.		
			Garantia mínima de 24 meses.		
			Marca:Referência:		
02	02	cj	Conjunto coletivo infantil azul / tom pastel, formado por 1		
			mesa e 4 cadeiras, sendo a mesa com estrutura em tubo		
			3/4". Ponteiras plásticas 3/4" em polipropileno. Tampo		
			com 1000mm(Ø) em MDF, revestido com laminado		
			melamínico. Bordas em PVC. Tampo fixado através de no		
			mínimo 8 parafusos. Altura entre 550 e 580mm. Cadeiras:		



		Estrutura em tubo 7/8", com 4 travessas entre as pernas em tubo 3/4". Ponteiras em polipropileno. Assento nas dimensões aproximadas de 340 x 310 x 10mm e encosto com aproximadamente 340 x 160 x 10mm, em compensado multilaminado revestido com laminado melamínico, fixados através de rebites. Altura do assento: 350mm. Altura do encosto: 680mm. Tratamento anticorrosivo. Pintura epóxi-pó. Estrutura em tubo na cor cinza. Com certificação de conformidade do INMETRO. Garantia mínima de 24 meses. Marca:	
03	02 cj	Conjunto coletivo infantil lilás / tom pastel, formado por 1 mesa e 4 cadeiras, sendo a mesa com estrutura em tubo 3/4". Ponteiras plásticas 3/4" em polipropileno. Tampo com 1000mm(Ø) em MDF, revestido com laminado melamínico. Bordas em PVC. Tampo fixado através de no mínimo 8 parafusos. Altura entre 550 e 580mm. Cadeiras: Estrutura em tubo 7/8", com 4 travessas entre as pernas em tubo 3/4". Ponteiras em polipropileno. Assento nas dimensões aproximadas de 340 x 310 x 10mm e encosto com aproximadamente 340 x 160 x 10mm, em compensado multilaminado revestido com laminado melamínico, fixados através de rebites. Altura do assento: 350mm. Altura do encosto: 680mm. Tratamento anticorrosivo. Pintura epóxi-pó. Estrutura em tubo na cor cinza. Com certificação de conformidade do INMETRO. Garantia mínima de 24 meses. Marca: Referência:	
04	90 cj	CONJUNTO ALUNO FNDE - TAMANHO 06: Conjunto escolar composto de carteira e cadeira, sendo, a carteira com laterais e travessas de sustentação do porta livros em tubo de aço 29x58mm, em chapa 16 (1,5mm), pés em tubo de aço 38mm (1. ½") em chapa 16 (1,5mm), fixação do tampo em tubo 20x20 (parede 1,50mm) para reforço de sua parte superior, dando assim maior resistência à superfície do tampo. Fechamento com ponteiras e sapatas em polipropileno injetadas na cor azul, fixadas à estrutura através de rebites de repuxo com Ø4,80mm, comprimento 12mm. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e desengraxante. Pintura em epóxi-pó, híbrida e eletrostática na cor cinza. Porta livros (503x304mm) em polipropileno injetado na cor cinza, fixado à estrutura longitudinal através de rebites de repuxo. Tampo em formato retangular em ABS (600x450mm) texturizado 4mm de espessura, superfície plana, bordas laterais em alto brilho (abas que envolvem a estrutura nas dimensões de 45mm de altura no lado posterior do tampo com redução para 21mm na parte do contato com o usuário) com frizo para maior resistência, nervuras	



			transversais e longitudinais para reforço à tração na parte inferior do tampo. Altura da mesa de 760mm. Na parte superior do tampo, lado esquerdo, deverá ser inserido o texto em alto relevo injetado na própria resina: "SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO DE PORTÃO-RS", com caractere de fonte Arial, padrão corpo 26 aproximadamente. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14 (1,90mm). Ponteiras, sapatas e espaçadores do assento, em polipropileno copolímero virgem, injetados na cor azul, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e desengraxante. Pintura em epóxi-pó, híbrida e eletrostática cor cinza. Assento (400x400mm) e encosto (396x198mm) em polipropileno injetados, anatômicos, cor azul. Altura do assento ao chão 460mm. Com certificação de conformidade do INMETRO. Garantia mínima de 24 meses.	
0.5	0.5		Marca: Referência:	
05	05	un	Quadro lousa branca, com moldura em alumínio, com fundo de 9mm, revestido em uma das faces com melamínico branco, revestimento frontal em fórmica quadriculada 1mm, medida 2,00m x 1,20m. Garantia mínima de 24 meses. Marca:	
06	25	cj	CONJUNTO ALUNO FNDE - TAMANHO 03: Conjunto escolar composto de carteira e cadeira, sendo, a carteira	
			com laterais e travessas de sustentação do porta livros em tubo de aço 29x58mm, em chapa 16 (1,5mm), pés em tubo de aço 38mm (1. ½") em chapa 16 (1,5mm), fixação do tampo em tubo 20x20 (parede 1,50mm) para reforço de sua parte superior, dando assim maior resistência à superfície do tampo. Fechamento com ponteiras e sapatas em polipropileno injetadas na cor amarelo, fixadas à estrutura através de rebites de repuxo com Ø4,80mm, comprimento 12mm. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e desengraxante. Pintura em epóxi-pó, híbrida e eletrostática na cor cinza. Porta livros (503x304mm) em polipropileno injetado na cor cinza, fixado à estrutura longitudinal através de rebites de repuxo. Tampo em formato retangular em ABS (600x450mm) texturizado 4mm de espessura, superfície plana, bordas laterais em alto brilho (abas que envolvem a estrutura nas dimensões de 45mm de altura no lado posterior do tampo com redução para 21mm na parte do contato com o usuário) com frizo para maior resistência, nervuras transversais e longitudinais para reforço à tração na parte inferior do tampo. Altura da mesa de 590mm. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14 (1,90mm). Ponteiras, sapatas e espaçadores do assento, em polipropileno copolímero virgem, injetados na cor amarelo, fixadas à estrutura através de encaixe e pino	



	1			
			expansor. Proteção da superfície com tratamento especial	
			anticorrosivo e desengraxante. Pintura em epóxi-pó,	
			híbrida e eletrostática cor cinza. Assento (400x310mm) e	
			encosto (396x198mm) em polipropileno injetados,	
			anatômicos, cor amarelo. Altura do assento ao chão	
			350mm. Com certificação de conformidade do INMETRO.	
			Garantia mínima de 24 meses.	
			Marca: Referência:	
07	02	cj	CONJUNTO PROFESSOR. Mesa: laterais e suporte da	
			saia confeccionado em tubo de aço secção oblonga de	
			29x58mm em chapa 16(1,5mm). Travessa superior	
			confeccionada em tubo de aço secção circular 31,75mm (1	
			1/4") chapa 16 (1,5mm). Pés em tubo de aço secção circular	
			38mm (1 ½") em chapa16 (1,5mm). Fechamento com	
			ponteiras e sapatas em polipropileno injetadas na cor cinza,	
			fixadas à estrutura através de encaixe e rebites de repuxo	
			4.8x16mm. Nos moldes das ponteiras e sapatas da mesa	
			deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem,	
			apresentando o número identificador do polímero e o nome	
			da empresa fabricante do componente injetado. As peças	
			injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção	
			ou partes cortantes. Nas partes metálicas deve ser aplicado	
			tratamento antiferruginoso que assegure resistência à	
			corrosão em câmara de névoa salina. Solda deve possuir	
			superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar	
			pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os	
			encontros de tubos devem receber solda em todo o	
			perímetro de união. Devem ser eliminados respingos ou	
			irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos	
			agudos. Tampo (1200x650mm)em madeira aglomerada	
			(MDP) de 18mm de espessura revestido na face superior	
			em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de	
			espessura, acabamento texturizado na cor cinza e na face	
			inferior em chapa de balanceamento - contra placa fenólica	
			de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica	
			M6 e comprimento 10mm. Fitas de borda em PVC com	
			"primer", acabamento texturizado na cor cinza coladas	
			com adesivo "hot melting", dimensões nominais de 22mm	
			(largura) x 2,5mm(espessura). Fixação do tampo à	
			estrutura através de 6 porcas garra rosca métrica	
			M6(diâmetro 6mm), 6 parafusos rosca métrica	
			M6(diâmetro 6mm), comprimento 47mm cabeça panela	
			Philips. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP),	
			com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em	
			laminado melamínico de baixa pressão (BP), acabamento	
			frost, na cor cinza. Dimensões acabadas de 250mm	
			(largura) x 1.119mm (comprimento) x 18mm (espessura)	
			admitindo-se tolerâncias de +/- 1mm para largura e	
			comprimento e +/-0,3mm para espessura. Fixação do painel à estrutura através de parafusos autoatarraxantes	
			4.8x16mm. Pintura dos elementos metálicos com tinta em	



pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Altura da mesa: 760mm. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14 (1,90mm). Ponteiras, sapatas, assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, injetados na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das ponteiras e sapatas da cadeira deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Assento (400x430mm) e encosto (396 x 198mm) em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor cinza. Fixação do assento e encosto à estrutura através de rebites de repuxo 4,8mm, comprimento 16mm. Nos moldes do assento e encosto deve ser grafado com o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Solda deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro de união. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Altura do assento ao chão 460mm. Com certificação conformidade do INMETRO. Garantia mínima de 24 meses. Marca:.....Referência:....

..(Município).., ... de de 2019.



ANEXO V

MODELO DE DECLARAÇÃO

À PREFEITURA MUNICIPAL DE PORTÃO PREGÃO PRESENCIAL N° 21/2019

DECLARAÇÃO

Prezados Senhores,

Declaramos para os fins de direito, na qualidade de licitante do procedimento licitatório sob a modalidade de Pregão Presencial nº 21/2019 que, em cumprimento ao disposto no inciso V, do Art. 27, da Lei Federal nº 8.666/93, acrescido pela Lei Federal nº 9.854/99, não possuímos em nosso quadro funcional pessoas menores de 18 anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre, e de menores de 16 anos em qualquer trabalho.

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

Por ser expressão da verdade, firmamos a presente.

..(Município).., ... de de 2019.



ANEXO VI

MODELO DE DECLARAÇÃO

À PREFEITURA MUNICIPAL DE PORTÃO PREGÃO PRESENCIAL N° 21/2019

DECLARAÇÃO DE INEXISTÊNCIA DE FATOS SUPERVENIENTES IMPEDITIVOS DE HABILITAÇÃO

Prezados Senhores,	
	, inscrita no CNPJ sob n°, com sede na por intermédio de seu representante legal, Sr(a) portador(a) da Carteira de Identidade n° e
do CPF n°	, DECLARA, sob as penas da Lei, nos termos do § 2°, do Art. 32, da Lei Federal sta data, não ocorreu nenhum fato superveniente que seja impeditivo de sua habilitação
	(Município), de de 2019.



ANEXO VII

MINUTA DE CONTRATO Nº .../2019 FORNECIMENTO DE MOBILIÁRIO ESCOLAR

CONTRATANTE: MUNICÍPIO DE PORTÃO/ **RS**, pessoa jurídica de diretito público, com sede Nesta Cidade, na Rua 9 de Outubro, 229, centro, inscrita no CNPJ sob n° 87.344.016/0001-08, neste ato representada pelo Prefeito Municipal em exercício, Sr. ANTÔNIO AILTON DA SILVA COELHO, brasileiro, casado, agricultor, residente e domiciliado Nesta Cidade, na Rua Julio de Castilhos, 9.120, bairro Rincão do Cascalho, inscrito no CPF sob n° 359.994.200-59 e CI n° 1009987072, expedida pela SJS/RS.

CONTRATADO:

Pelo presente instrumento, as partes supra qualificadas, doravante somente designadas CONTRATANTE e CONTRATADA, ajustam fornecimento de mobiliário escolar, tendo como fundamento e finalidade na consecução do objeto contratado descrito abaixo, constante do Pregão Presencial nº ../2019, regendo-se pela Lei Federal nº 10.520/02 e, subsidiariamente a Lei Federal nº 8.666/93 e alterações posteriores, assim como pelas condições do Pregão Presencial referido, pelos termos da proposta e pelas cláusulas a seguir expressas, definidoras dos direitos, obrigações e responsabilidades das partes.

1 - Do Objeto:

1.1 - Constitui objeto deste contrato, o fornecimento de mobiliário escolar, da CONTRATADA ao CONTRATANTE, atendendo solicitação da Secretaria Municipal de Educação, conforme segue:

Item	Qtd.	Und	Descrição do Produto	R\$ / Unit.
				•••

2 - Do Prazo e Local de Entrega:

- 2.1 A CONTRATADA entregará o mobiliário no prazo máximo de 20 dias, contados da solicitação do Município.
- 2.2 A CONTRATADA entregará o mobiliário nas dependências da Prefeitura Municipal, na Rua 9 de Outubro, 229, centro, no horário das 9h às 11h e das 13h às 16h, com isenção de qualquer ônus suplementar à CONTRATANTE.

3 - Do Valor:

- 3.2 As despesas oriundas do presente instrumento serão suportadas com recursos provenientes da seguinte Dotação Orçamentária:

NÚMERO	SETOR	SECRETARIA

3.3 - Os preços constantes neste contrato são fixos e irreajustáveis.



- 3.4 Os preços acima mencionados contemplam todos os custos direta ou indiretamente relacionados com a perfeita e completa execução do contrato.
- 3.5 A CONTRATADA fica obrigada a aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem necessárias no objeto deste contrato, conforme o Art. 65, da Lei Federal nº 8.666/93.

4 - Do Pagamento:

4.1 - O pagamento dos mobiliários entregues pela CONTRATADA será efetuado pela CONTRATANTE no prazo de até 30 dias, contados as entrega total do pedido, mediante a apresentação da respectiva nota fiscal, acompanhada de laudo de recebimento e aceitação, emitido pelo órgão fiscalizador.

5 - Dos Direito e Obrigações da CONTRATANTE:

- 5.1 Além de outros previstos neste instrumento, a CONTRATANTE terá o direito de receber o objeto contratual executado em estrita observância às especificações editalícias.
- 5.2 Constituem obrigações da CONTRATANTE, além de outras previstas neste contrato:
- 5.2.1 Efetuar o pagamento à CONTRATADA, em conformidade com o disposto neste instrumento e nos documentos que o integram.
- 5.2.2 Fornecer e colocar à disposição da CONTRATADA todos os elementos e informações que se fizerem necessários à execução dos serviços.
- 5.2.3 Notificar, formal e tempestivamente, a CONTRATADA sobre as irregularidades observadas no cumprimento deste contrato.

6 - Dos Direitos e Obrigações da CONTRATADA:

- 6.1 Além de outros previstos neste instrumento, a CONTRATADA terá o direito de receber os valores correspondentes a execução do contrato dentro das condições estabelecidas.
- 6.2 Constituem obrigações da CONTRATADA, além de outras previstas no presente contrato e nos documentos que o integram:
- 6.2.1 Manter durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, as condições de habilitação exigidas na licitação.
- 6.2.2 Responsabilizar-se por danos diretos, mediatos ou imediatos, extravios ou prejuízos causados à CONTRATANTE. A CONTRATADA, desde que provada a existência de culpa ou dolo de seus prepostos e/ou empregados, assumirá a responsabilidade de reparar totalmente os bens, ou substituí-los, preferencialmente pela mesma marca, característica e qualidade. A CONTRATANTE poderá reter pagamentos que possibilitem o ressarcimento de danos causados.
- 6.2.3 Refazer às suas expensas, todo o fornecimento inadequadamente realizado, a critério da Fiscalização da CONTRATANTE, sem alteração do prazo de execução do contrato.
- 6.2.4 Responder pelos atos e omissões de seus prepostos, empregados e demais pessoas que utilizar na execução deste contrato.



- 6.2.5 Fazer prova junto a CONTRATANTE, de acordo com os critérios estabelecidos por sua fiscalização, e sempre que solicitada, do fiel cumprimento de todas as obrigações aqui mencionadas, e aquelas exigidas quando da habilitação.
- 6.2.6 Não proceder qualquer modificação não prevista no edital, sem consentimento prévio e por escrito da CONTRATANTE.
- 6.2.7 A CONTRATANTE não assumirá em nenhuma hipótese, a responsabilidade, presente ou futura, de qualquer compromisso ou ônus decorrentes do inadimplemento da CONTRATADA relativo às obrigações aqui assumidas, ficando essas a seu encargo, exclusivamente, em qualquer momento que vierem a ocorrer.
- 6.2.8 Prestar o fornecimento do objeto disponibilizando equipamentos e acessórios necessários à adequada execução do contrato, em número suficiente para atendimento dos prazos estabelecidos pela CONTRATANTE e das especificações contidas no edital.
- 6.2.9 Responder perante a CONTRATANTE por eventuais prejuízos e danos decorrentes de sua demora ou de sua omissão, no cumprimento das obrigações de sua responsabilidade ou por erro seu em qualquer fornecimento, objeto deste contrato.
- 6.2.10 Realizar todos os serviços relacionados com o objeto deste contrato, de acordo com as especificações estipuladas pela CONTRATANTE, no edital.
- 6.2.11 Garantir que os equipamentos fornecidos encontrem-se isentos de defeitos de concepção e/ou mão-de-obra.
- 6.2.12 Obrigar-se, após notificação expedida pela CONTRATANTE, a reparar ou substituir no prazo máximo de 1 dia útil, parte ou todo o material que apresentar qualquer defeito correndo as suas expensas todas as despesas decorrentes, inclusive as do transporte necessário.

7 - Das Penalidades:

- 7.1 O atraso na execução do Contrato, salvo se ensejada por motivo de força maior ou caso fortuito, sujeitará a CONTRATADA em multa de mora, na forma prevista no Art. 86, da Lei Federal nº 8.666/93.
- 7.1.1 A multa de mora será de 0,3% do valor do contrato, por dia de atraso, limitada a 10% do valor global da contratação;
- 7.1.2 A aplicação de multa de mora à CONTRATADA não impede a rescisão unilateral do contrato pela CONTRATANTE, nem a aplicação das outras sanções previstas no Art. 87, da Lei Federal nº 8.666/93.
- 7.2 A inexecução total ou parcial deste Contrato poderá sujeitar, ainda, a CONTRATADA, garantida a prévia defesa, às penalidades previstas no Art. 87, da Lei de Licitações, quais sejam:
- 7.2.1 Advertência;
- 7.2.2 Aplicação de multa à CONTRATADA de até 15% sobre o valor global do Contrato;
- 7.2.3 Suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com a CONTRATANTE, por prazo de até 5 anos;



- 7.2.4 Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, pelo período de 5 anos.
- 7.2.2 As sanções previstas nas alíneas 7.2.1, 7.2.2 e 7.2.3, deste item, poderão ser aplicadas juntamente com as da alínea '7.1.1'.
- 7.3 As multas previstas neste instrumento serão descontadas dos pagamentos eventualmente devidos pela Administração à CONTRATADA ou cobrada judicialmente.
- 7.4 As aplicações das sanções previstas neste instrumento, não eximem a CONTRATADA da indenização por prejuízos causados à CONTRATANTE em razão da mora ou da inexecução contratual. As indenizações correspondentes serão devidas à CONTRATANTE, independentemente de qualquer notificação judicial ou extrajudicial.

8 - Da Rescisão Contratual:

- 8.1 Este Contrato poderá ser rescindido, caso ocorram quaisquer dos motivos previstos no Art. 78, da Lei Federal nº 8.666/93;
- 8.2 No caso de rescisão do contrato, a CONTRATADA ficará sujeita às penalidades previstas no edital e às consequências descritas no Art. 80, da retro mencionada Lei, quando couber.

9 - Da Fiscalização e Gestão do Contrato:

- 9.1 A fiscalização do presente instrumento será exercida pela Secretaria Municipal de Educação, através da Sr^a., que poderá embargar, no todo ou em parte o fornecimento dos mobiliários.
- 9.2 A gestão do presente instrumento será exercida pelo Sr. CLÉRIO VON MUHLEN

10 - Das Disposições Gerais:

- 10.1 Fica a CONTRATANTE autorizada a descontar de quaisquer créditos da CONTRATADA as importâncias referentes a multas ou prejuízos causados à CONTRATANTE ou a terceiros.
- 10.2 A CONTRATANTE e a CONTRATADA não poderão prevalecer de acordos ou entendimentos que possam alterar qualquer disposição deste Contrato, senão quando celebrados, por escrito, entre os representantes da CONTRATANTE, consoante dispõe o respectivo Estatuto Social e o(s) representante(s) legal(is) da CONTRATADA, devidamente credenciado(s).
- 10.3 O Contrato ou qualquer parte dele, ou qualquer importância devida ou que venha a sê-lo, não poderá ser subcontratado, cedido, caucionado, transferido ou de outra forma comprometido.
- 10.4 O presente instrumento vigorará enquanto perdurar o prazo de garantia dos equipamentos constantes do objeto.

11 - Do Foro:

11.1 - Fica eleito o foro da cidade de Portão/RS, para quaisquer questões ou conflitos decorrentes do presente Contrato.



E, por estarem justas e contratadas, as partes assinam o presente instrumento em 3 vias, de igual teor e forma, juntamente com as testemunhas instrumentais.

juntamente com as testemamas instrumentais.	
	Portão/RS, de de 2019.
	ANTÔNIO AILTON DA SILVA COELHO Prefeito Municipal em exercício
Testemunhas:	CONTRATADA
- Cotomainas.	