

**PREFEITURA MUNICIPAL DE CANELA** ESTADO DO RIO GRANDE DO SUL

**EDITAL ALTERAÇÃO PREGÃO ELETRÔNICO 03/2020**

O Pregoeiro de Canela, Estado do Rio Grande do Sul, no uso de suas atribuições legais, informa **ALTERAÇÃO no** **Edital de PREGÃO ELETRÔNICO 03/2020,** o qual tem por objeto **Registro de preços para aquisição de móveis e cadeiras, à serem adquiridos de forma fracionada pelo período de um ano.**

**1 – ALTERA-SE O ITEM 10.3.4 DO EDITAL – Qualificação Técnica; Leia-se,**

**10.3.4 – Qualificação Técnica:**

**Documentação Técnica para Móveis Corporativos, a serem apresentados juntamente com a proposta de preços.**

* Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010 (Móveis para escritório – Armários) para os itens Balcões, Gaveteiros e Armários emitido por órgão certificador de produtos acreditado pelo INMETRO. Para os itens 03,06,07 e 21.
* Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008 (Móveis para escritório – Mesas) para os itens Mesas, Ilhas e Plataformas de Trabalho emitido por órgão certificador de produtos acreditado pelo INMETRO. Para os itens 05,13,14,22,23,24 e 25.
* Relatório de ensaio de resistência à corrosão de névoa salina (Salt Spray) conforme Norma da ABNT NBR 8094:1983 por 300 horas das partes metálicas e avaliada conforme Norma ABNT NBR 5841:2015 – Determinação do grau de empolamento de superfície pintada, deve ter resultado d0/t0 isento de bolhas. E quanto a avaliação conforme norma ABNT NBR ISO 4628-3: 2015 – Tintas e vernizes – Avaliação de degradação de revestimento, deve ter resultado Ri 0. Os corpos-de-prova para os ensaios de corrosão devem ser representativos das porções dos componentes metálicos com união soldada, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, no escopo dos respectivos ensaios. Para os itens 03,04,05,06,07,13,14,18,21,22,23,24,25,27,28,29.
* Relatório de ensaio de resistência à corrosão por exposição a atmosfera úmida saturada conforme Norma da ABNT NBR 8095:2015, por 300 horas das partes metálicas e avaliada conforme Norma ABNT NBR 5841:2015 – Determinação do grau de empolamento de superfície pintada, deve ter resultado d0/t0 isento de bolhas. E quanto a avaliação conforme norma ABNT NBR ISO 4628-3: 2015 – Tintas e vernizes – Avaliação de degradação de revestimento, deve ter resultado Ri 0. Os corpos-de-prova para os ensaios de corrosão devem ser representativos das porções dos componentes metálicos com união soldada, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, no escopo dos respectivos ensaios. Para os itens 03,04,05,06,07,13,14,18,21,22,23,24,25,27,28,29.
* Relatório de ensaio de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre conforme Norma da ABNT NBR 8096:1983, por 300 horas das partes metálicas e avaliada conforme Norma ABNT NBR 5841:2015 – Determinação do grau de empolamento de superfície pintada, deve ter resultado d0/t0 isento de bolhas. E quanto a avaliação conforme norma ABNT NBR ISO 4628-3: 2015 – Tintas e vernizes – Avaliação de degradação de revestimento, deve ter resultado Ri 0. Os corpos-de-prova para os ensaios de corrosão devem ser representativos das porções dos componentes metálicos com união soldada, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, no escopo dos respectivos ensaios. Para os itens 03,04,05,06,07,13,14,18,21,22,23,24,25,27,28,29.
* Relatório de ensaio de aderência da camada de tinta com resultado de X0/Y0 conforme Norma da ABNT NBR 11003:2010 ou ASTM D3359:2009, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, no escopo dos respectivos ensaios. Para todos itens que contém partes metálicas. Para os itens 03,04,05,06,07,13,14,21,22,23,24,25,27,28,29.
* Relatório de ensaio de determinação da espessura da camada da película conforme a Norma ABNT NBR 10443:2008 ou ASTM D-7091:2005 atestando que a pintura dos elementos metálicos contém a espessura mínima de 30 a 100 micrômetros, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO ou reconhecido nacionalmente para todos itens que contém partes metálicas. Para os itens 03,04,05,06,07,13,14,21,22,23,24,25,27,28,29.
* Certificado Florestal de Cadeia de Custódia conforme padrões FSC (Forest Stewardship Council) ou CERFLOR emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário. Para os itens 03,05,06,07,13,14,21,22,23,24 e 25.
* Laudo Técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, comprovando que o mobiliário ofertado atende as exigências pertinentes a Norma Regulamentadora NR 17 -Ergonomia, onde conste descrição do mobiliário, marca e modelo dos produtos. O Laudo deverá acompanhar cópia de documento de identidade profissional (CREA), que comprove habilitação e especialização em Engenharia de Segurança do Trabalho para emissão do documento. Para todos os itens.
* Licença de Operação Ambiental, de regularidade da indústria perante o órgão Estadual ou municipal da sede para o exercício da atividade de indústria de móveis, conforme a Lei Federal 6.938/1981 art. 10 e resolução CONAMA Nº 237/1997 e resolução CONSEMA Nº 99/2017. Para todos os itens.
* Certificado de Regularidade do IBAMA conforme Lei Florestal 6938/1981 alterada Lei Federal 10.165/2000. Para todos os itens.
* Certidão negativa de débito emitida pelo instituto brasileiro de meio ambiente e dos recursos naturais renováveis – IBAMA, em vigor em nome do fabricante.
* Catálogos Técnicos onde constem todos os itens ofertados, incluindo imagens, descrição, características, especificações técnicas e dimensionais que demonstrem “de forma clara” a compatibilidade dos produtos com os itens especificados, sob pena de desclassificação; Para todos os itens.
* Apresentar o Certificado de Destinação Final de Resíduos Industriais - CDF, assinado por Eng.º Sanitarista, ambiental ou Químico responsável, em atendimento a lei federal 12.305/2010 e resolução CONAMA 313/2002.
* Documentos: Certificado de conformidade a norma ABNT NBR 13962:2006 Móveis para escritório – Cadeiras – Requisitos e métodos de ensaios, pela modelo certificação 5. Para os itens 18,19.

- Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 75 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg. M sem causar trincas. Para o item 18.

- Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano. Para o item 18.

* Declaração de Garantia de no mínimo 05 (cinco) anos onde conste de forma clara a relação de todos os itens ofertados na proposta comercial, assinado pelo Responsável. Para todos os itens.
* Apresentar documento indicando que a empresa prestará assistência técnica aos objetos ofertados no prazo máximo de 48hrs da solicitação, durante período de garantia contra defeitos de fabricação em período não inferior a 05(cinco) anos. Para todos os itens.

**2 - ALTERA-SE O ANEXO I – TERMO DE REFERÊNCIA**

Prazo de Entrega - Até 30 dias após empenho

Forma de Pagamento – - O pagamento será efetuado em 30 dias, após conferência minuciosa da mercadoria recebida com o descritivo do Edital.

**Embalagem e Identificação dos Moveis.**

- Todas as mercadorias deverão estarem devidamente embaladas com plástico bolha e papelão ondulado de boa qualidade, com fechamento em fita adesiva e fita rafia sintética.

- Na identificação deverá constar Carimbo com os dados: Nome da Empresa, CNPJ, Endereço completo, número do pregão, Telefone e Garantia de 05(cinco) anos.

**item Produto**  UN Qtd. Estimada Qtd. Mínima Valor de Referência

1 010751 - SOFÁ 1 LUGAR UN 10,0000 1,0000 440,0000

2 013479 - SOFÁ 2 LUGARES UN 10,0000 1,0000 685,0000

3 017870 - BALCÃO COM 02 PORTAS E 01 PRATELEIRA

UN 20,0000 1,0000 642,0000

4 008912 – BALCÃO COM 03 PORTAS E 01 PRATELEIRA

UN 20,0000 1,0000 784,0000

5 006639 – MESA EM L UN 20,0000 1,0000 1.570,0000

6 013482 – ARMÁRIO MÉDIO 02 PORTAS E 02 PARATELIRA

UM 20,0000 1,0000 869,0000

7 013483 - ARMÁRIO MÉDIO 02 PORTAS UN 20,0000 1,0000 798,0000

8 010202 - CADEIRA GIRATÓRIA EXECUTIVE

UN 20,0000 1,0000 690,0000

9 005522 - CADEIRA FIXA ADULTO UN 30,0000 1,0000 198,0000

10 011851 - CADEIRA GIRATÓRIA DIRETOR UN 20,0000 1,0000 632,0000

11 017871 - CADEIRA DIRETOR GIRATÓRIA RELAX

UM 20,0000 1,0000 364,0000

12 016667 - CADEIRA PRESIDENTE UN 20,0000 1,0000 1.150,0000

13 014935 - MESA DE REUNIÃO - RETANGULAR

UM 10,0000 1,0000 1.406,0000

14 014557 - MESA DE ESCRITÓRIO RETANGULAR 1200x650x750mm

UN 20,0000 1,0000 795,0000

15 009236 - CADEIRA TIPO LONGARINAS 02 LG

UN 30,0000 1,0000 685,0000

16 013531 - CADEIRA TIPO LONGARINAS 03 LG

UN 20,0000 1,0000 1.144,0000

17 013532 - CADEIRA TIPO LONGARINAS 04 LG

UN 20,0000 1,0000 1.529,0000

18 016682 - CADEIRA PRESIDENTE B UN 10,0000 1,0000 1.150,0000

19 016666 - POLTRONA UM 10,0000 1,0000 1.340,0000

20 001772 - CADEIRA UNIVERSITÁRIA FIXA COM PRANCHETA

UM 30,0000 1,0000 198,0000

21 006637 - GAVETEIRO VOLANTE UN 20,0000 1,0000 776,0000

22 000169 - MESA PARA ESCRITÓRIO EM L UN 20,0000 1,0000 1.402,0000

23 005533 - MESA RETANGULAR UN 20,0000 1,0000 1.800,0000

24 017872 - MESA DE REUNIÃO REDONDA 1200X740

UN 10,0000 1,0000 670,0000

# 25 017873 - MESA OPERACIONAL EM L UN 20,0000 1,0000 1.582,0000

# 26 017874 - CADEIRA FIXA AUDITÓRIO

# UN 150,0000 1,0000 195,0000

# 27 017875 - CALL CENTER 02 LUGARES UN 15,0000 1,0000 2.267,0000

# 28 017876 - CALL CENTER 03 LUGARES UN 15,0000 1,0000 3.608,0000

# 29 006641 – MESA TREINAMENTO TAMPO DOBRÁVEL

# UN 40,0000 1,0000 578,0000

**ESPECIFICAÇÕES COMPLETAS DOS ITENS:**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Item | Quant. | Descrição |
| 01 | 10 | **SOFÁ DE 1 LUGAR**  Linhas retas, estrutura do corpo e braços confeccionados em madeira maciça folhosa tratada e chapas de compensado multilaminado de 20mm de espessura, com laterais dos braços e fundo do encosto revestidos por chapa Bismark de 1,5mm, todos revestidos por espuma de poliuretano expandido de 10mm e por tecido; estrutura do assento e encosto com percintas elásticas. Assento estofado com espuma de poliuretano de 40mm de espessura, com densidade de 28 Kg/m³ e encosto estofado com espuma de poliuretano de 40mm de espessura, com densidade de 26 Kg/m³. Revestimento em tecido Chenille, composta de 67% poliéster e 33% algodão, com espessura de 0,80mm e 380 Kg/m² de gramatura. Pés: quatro sapatas em polipropileno deslizantes. *Dimensões: altura total 800mm; largura total 700mm; profundidade total 790mm; altura do assento ao piso 440mm; altura do encosto 470mm; profundidade do assento 510mm.* |
|  |  |  |
| 02 | 10 | **SOFÁ DE 2 LUGARES**  Linhas retas, estrutura do corpo e braços confeccionado em madeira maciça folhosa tratada e chapas de compensado multilaminado de 20mm de espessura, com laterais dos braços e fundo do encosto revestidos por chapa Bismark de 1,5mm, todos revestidos por espuma de poliuretano expandido de 10mm e por tecido; estrutura do assento e encosto com percintas elásticas. Assento estofado com espuma de poliuretano de 40mm de espessura, com densidade de 28 Kg/m³, e encosto estofado com espuma de poliuretano de 40mm de espessura, com densidade de 26 Kg/m³. Revestimento em tecido Chenille, composto de 67% poliéster e 33% algodão, com espessura de 0,80mm e 380 Kg/m² de gramatura. Pés: quatro sapatas em polipropileno deslizantes. *Dimensões: altura total 800mm; largura total 1.260mm; profundidade total 790mm; altura do assento ao piso 440mm; altura do encosto 470mm; largura do encosto 1.260mm; profundidade do assento 510mm; largura do assento 1.260mm* |
|  |  |  |
| 03 | 20 | **BALCÃO COM 02 PORTAS E 01 PRATELEIRA REGULAVEL**  Confeccionado em chapa de MDP, sendo o tampo com 25mm de espessura e demais partes com 18mm, revestida com filme melamínico texturizado de baixa pressão na cor nogal e preto. Bordas do tampo e demais partes, retas, com acabamento em fita de PVC 2,0/0,5mm de espessura respectivamente na cor e padrão do revestimento com resistência a impactos e termicamente estável, colada pelo processo “hot melt”. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em zamak de Ø15mm, parafuso de montagem rápida M6 em zamak, e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno de Ø18mm. Furação lateral para regulagem das prateleiras e pinos para sustentação com Ø6mm, confeccionados em material plástico. Dobradiças em aço zamak com abertura em ângulo de 270°, com proteção para remoção involuntária e ajuste de altura (+ 2mm /- 2mm). Sistema de chaveamento composto por chave com capa plástica escamoteável dupla face, rotação de 180º, cilindro com Ø17x22mm, com abas para fixação e acabamento cromado. Trincos tipo gangorra, fixados na porta esquerda. Puxador tipo haste, confeccionado em zamak, com medidas entre furos de 288mm. Base de sustentação em tubo de aço de 30x50mm, com 1,2mm de espessura, utilizado na posição vertical, com pintura epóxi com acabamento liso. Sapatas niveladoras com base em nylon injetado na cor preta e barra roscada de Ø5/16”x25mm. *Medindo 800x500x750mm* |
|  |  |  |
| 04 | 20 | **BALCÃO COM 03 PORTAS E 01 PRATELEIRA REGULAVEL**  Medindo 1200x500x750mm, confeccionado em chapa de MDP, sendo o tampo com 25mm de espessura e demais partes com 18mm, revestida com filme melamínico texturizado de baixa pressão na cor bege. Bordas do tampo e demais partes, retas, com acabamento em fita de PVC 2,0/0,5mm de espessura, respectivamente, na cor e padrão do revestimento com resistência a impactos e termicamente estável, colada pelo processo “hot melt”. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em zamak de Ø15mm, parafuso de montagem rápida M6 em zamak, e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno de Ø18mm. Furação lateral para regulagem das prateleiras e pinos para sustentação com Ø6mm, confeccionados em material plástico. Dobradiças em aço zamak com abertura em ângulo de 270°, proteção para remoção involuntária e ajuste de altura (+ 2mm / - 2mm). Sistema de chaveamento composto por chave com capa plástica escamoteável dupla face, rotação de 180º, cilindro com Ø17x22mm, com abas para fixação e acabamento cromado. Trincos tipo gangorra, fixados na porta esquerda. Puxador tipo haste, confeccionado em zamak, com medidas entre furos de 288mm. Base de sustentação em tubo de aço de 30x50mm, com 1,2mm de espessura, utilizado na posição vertical, com pintura epóxi com acabamento liso. Sapatas niveladoras com base em nylon injetado na cor preta e barra roscada de Ø5/16”x25mm. |
|  |  |  |
| 05 | 20 | **MESA EM “L” com gaveteiro fixo 02 gavetas painel frontal**  Com tampo, laterais e painel frontal em MDP 25/18mm de espessura, respectivamente, revestido com filme melamínico texturizado, de baixa pressão, na cor a definir. Sistema de fixação composto por tambor de giro, confeccionado em aço zamak com Ø25mm, parafuso de montagem rápida M6 em zamak e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno Ø29mm. Laterais recuadas das bordas transversais das mesas, para garantir o perfeito ajuste dos tampos na continuidade dos postos de trabalho. Bordas retas com acabamento em fita de PVC 2,0mm de espessura para tampo e laterais, e 0,5mm para painel frontal na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável, colada pelo processo “hot melt”. Guias de cabos confeccionados em poliestireno injetado, com Ø60 mm na cor do revestimento. Perfil “U” para fixação das sapatas em chapa de aço 1,5mm, fixado na parte inferior da lateral por meio de parafusos com pintura epóxi e acabamento liso. Sapatas niveladoras com base em nylon injetado, na cor preta e barra roscada de Ø5/16”. Pé de canto confeccionado em chapa de aço 1,2mm de espessura, em forma de paralelogramo regular, com ângulos de 90/45°, com tampa destacável e recorte tipo canoa na parte superior para facilitar sua retirada, fixada por meio de dispositivos plásticos de pressão, localizada na face chanfrada interna do pé (voltada ao usuário). Três leitos independentes (elétrico / lógico / telefônico), formados por perfil “U” de 25x25mm também confeccionado em chapa de aço, possibilitando a organização do cabeamento de equipamentos de informática, fixado na parte interna da face chanfrada, posterior ao usuário, por meio de solda ponto. Possui na base sapata niveladora que permite regulagem de altura, idem à especificada para as laterais. Calhas horizontais em chapa de aço 1,2mm de espessura, com furação para alojamento de 02 tomadas, padrão ABNT 2P+T e 02 RJ’s pela parte interna, sendo as tomadas na extremidade direita e RJ’s na extremidade esquerda, com leitos que possibilitem a passagem da fação elétrica, lógica e telefônica também no sentido horizontal. As estruturas em aço receberão pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Gaveteiro fixo com 02 gavetas, medindo 350 x 370 x 245mm confeccionado em chapa de MDP de 18mm de espessura, revestida com filme melamínico texturizado de baixa pressão na cor bege. Bordas retas, com acabamento em fita de PVC 0,5mm de espessura na cor e padrão do revestimento com resistência a impactos e termicamente estável, colada pelo processo “hot melt”. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em zamak de Ø15mm, parafuso de montagem rápida M6 em zamak e tampas plásticas de acabamento, confeccionadas em polietileno de Ø18mm. Gavetas convencionais no mesmo material e acabamento do corpo, com corrediças de 300 mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada com pintura epóxi na cor preta, com roldanas de nylon fixadas por meio de parafusos auto atarraxantes. Fundo das gavetas em chapa dura com 3mm de espessura. Sistema de chaveamento com aplicação frontal, travamento lateral das gavetas simultaneamente composto por chave com capa plástica escamoteável dupla face, rotação de 180º, cilindro com corpo de Ø19 x 20mm, com abas para fixação e acabamento cromado. Puxador tipo haste, confeccionado em zamak, com medidas entre furos de 192mm. Painel divisório 1400 x 650mm confeccionado em MDP 18mm, revestido com filme melamínico texturizado de baixa pressão na cor a definir. Bordas retas, com acabamento em fita de PVC de 2,0 de espessura na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável, colada pelo processo “hot melt”, fixado aos tampos por meio de suportes metálicos reforçados em “L”, confeccionados em chapa de aço com pintura epóxi, fixados por meio de parafusos auto atarraxantes e parafusos CPL. *Medindo 1400 x 1400 x 650 x 750mm.* |
|  |  |  |
| 06 | 20 | **ARMARIO MEDIO COM 02 PORTAS E 02 PRATELEIRAS**  Contendo 01 prateleira fixa e 01 regulável, confeccionado em chapa de MDP, sendo o tampo com 25mm de espessura e demais partes com 18mm, revestida com filme melamínico texturizado de baixa pressão na cor bege. Bordas do tampo e demais partes, retas, com acabamento em fita de PVC de 2,0/0,5mm de espessura, respectivamente, na cor e padrão do revestimento com resistência a impactos e termicamente estável, colada pelo processo “hot melt”. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em zamak de Ø15mm, parafuso de montagem rápida M6 em zamak e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno de Ø18mm. Furação lateral para regulagem das prateleiras e pinos para sustentação com Ø6mm, confeccionados em material plástico. Dobradiças em aço zamak com abertura em ângulo de 270°, com proteção para remoção involuntária e ajuste de altura (+ 2mm /- 2mm). Sistema de chaveamento composto por chave com capa plástica escamoteável dupla face, rotação de 180º, cilindro com Ø17 x 22mm, com abas para fixação e acabamento cromado. Trincos tipo gangorra, fixados na porta esquerda. Puxador tipo haste, confeccionado em zamak, com medidas entre furos de 288mm. Base de sustentação em tubo de aço de 30 x 50mm, com 1,2mm de espessura, utilizado na posição vertical, com pintura epóxi com acabamento liso. Sapatas niveladoras com base em nylon injetado na cor preta e barra roscada de Ø5/16” x  25mm. *Medindo 800 x 500 x 1100mm.* |
|  |  |  |
| 07 | 20 | **ARMARIO MEDIO COM 02 PORTAS – Pasta suspensa**  Contendo 1 prateleira regulável e 2 suportes para pasta suspensa. Confeccionado em chapa de MDP, sendo o tampo com 25mm de espessura e demais partes com 18mm, revestida com filme melamínico texturizado de baixa pressão na cor bege. Bordas do tampo e demais partes, retas, com acabamento em fita de PVC com 2,0/0,5mm de espessura, respectivamente, na cor e padrão do revestimento com resistência a impactos e termicamente estável, colada pelo processo “hot melt”. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em zamak de Ø15mm, parafuso de montagem rápida M6 em zamak e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno de Ø18mm. Furação lateral para regulagem das prateleiras e pinos para sustentação com Ø6mm, confeccionados em material plástico. Dobradiças em aço zamak com abertura em ângulo de 270°, com proteção para remoção involuntária e ajuste de altura (+ 2mm /- 2mm). Sistema de chaveamento composto por chave com capa plástica escamoteável dupla face, rotação de 180º, cilindro com Ø17x22mm, com abas para fixação e acabamento cromado. Trincos tipo gangorra, fixados na porta esquerda. Puxador tipo haste, confeccionado em zamak, com medidas entre furos de 288mm. Base de sustentação em tubo de aço de 30x50mm, com 1,2mm de espessura, utilizado na posição vertical, com pintura epóxi com acabamento liso. Sapatas niveladoras com base em nylon injetado na cor preta, e barra roscada de Ø5/16”x25mm. Suporte de pasta suspensa para armários com 800mm de largura, com quadro medindo 760mm de comprimento, confeccionado em chapa de aço 1,2 mm de espessura e acabamento em pintura epóxi acabamento liso na cor preta, corrediças telescópicas com 450 mm de comprimento com esferas de aço, fabricadas em chapa de aço com pintura epóxi na cor preta, fixadas no armário por meio de parafusos auto atarraxantes. Possui dois suportes laterais para fixação das corrediças, também confeccionados em chapa de aço 1,2mm de espessura, com 35mm de largura, para que o quadro possa correr para fora do armário sem bater nas dobradiças. *Medindo 800x500x1100mm.* |
|  |  |  |
| 08 | 20 | **CADEIRA EXECUTIVA GIRATÓRIA Black Plus**  Cadeira deve ser constituída de assento, encosto, mecanismo, apoios de braço, coluna a gás e base com rodízio. O assento é formado por uma estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼” fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Com dimensões aproximadas de 480mm de largura, 460mm de profundidade e 100mm de espessura com cantos arredondados e espuma injetada com densidade de 55 e 45 milímetros de espessura, com formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. O assento deve possuir uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. A altura do assento até o chão deve regulável de 420mm à 530mm aproximadamente. O encosto, da mesma forma que o assento, também deve possuir estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro e com porcas garra ¼” fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões aproximadas devem ser 455mm de largura, 410mm de altura e 80mm de espessura, com cantos arredondados e espuma injetada com densidade de 33 e 45mm de espessura com formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto deve receber uma carenagem plástica injetada em polipropileno encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. O mecanismo chamado deve ser um conjunto mecânico que possui duas alavancas para regulagem da altura do assento e da inclinação do encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento deve ser injetada em Poliamida com fibra de vidro e possuir alma metálica fabricada em duas chapas de aço de 2,65mm de espessura zincadas, o que garante resistência a peça. O sistema de travamento de reclinação do encosto deve acontecer por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas metálicas que travam umas às outras por atrito. A alavanca de controle de reclinação do encosto também deve ser injetada em Poliamida com fibra de vidro. Ao se acionar a alavanca para cima ou para baixo ela deve liberar o movimento do encosto que se dará pelo uso de duas molas helicoidais, bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para que a mesma trave naquela posição. A faixa de variação do reclinamento deve ser de aproximadamente 73° à 104°. O mecanismo também deve proporcionar a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática com curso mínimo de 70mm, que se libera ao chegar na altura máxima e desce permitindo que o usuário ajuste a altura de melhor conforto. O mecanismo deve ser produzido em chapa de aço 110/1020 com 2.65mm de espessura, e se fixará ao assento por quatro (04) parafusos ¼” x1.1/2” sextavados flangeados. Já o encosto deve ser fixado ao “L” do mecanismo, fabricado em tubo oblongo 25x50mm com espessura de 1,5mm, por dois parafusos cabeça lentilha Philips com anéis elásticos 1/4x1”. Para acabamento o mecanismo deve possuir carenagem plástica texturizada injetada em polipropileno. Os apoios de braço devem ser fabricados em nylon texturizado e possuir faixa de regulagem de altura em relação ao assento variando de 165 mm à 235 mm aproximadamente. A Base deve ter acabamento superficial cromado ou preto com pernas em chapa de aço 1010/1020 de 2,65mm de espessura estampada. Com carenagem central texturizada injetada em polipropileno e com rodízios de PU. O diâmetro aproximado da base deve ser de 680mm; Todas as peças em chapa metálica ou tubo metálico, quando não cromadas ou zincadas, devem receber banhos de fosfatização e pintura em tinta epóxi Pó. |
|  |  |  |
| 09 | 30 | **CADEIRA FIXA DE APROXIMAÇÃO EM POLIPROPILENO**  Estrutura com componentes metálicos ligados entre si pelo processo de solda M.I.G; assento e encosto confeccionados em madeira compensada multilaminado de 12mm, moldados anatomicamente, e encosto com curvatura lombar com contracapa injetada em polipropileno; estofado em espuma de poliuretano injetado, com densidade controlada a 45 kg/cm³ e espessura de 40mm, no mínimo. Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor azul celeste. Acabamento nas bordas com perfil de PVC do tipo Francis na espessura de 15mm, ligados por estrutura metálica tubular oblonga de 16 x 30mm, e parede 1,90mm, recoberta por sanfona em poliestireno. Dimensões: encosto com 420mm (L) x 370mm (A), assento com 460mm (L) x 430mm (P); altura do chão topo do encosto com 800mm, e altura do chão – assento com 420mm. Bases: estrutura no formato 4 pés em tubo de aço industrial de 7/8”, com espessura de 1,20mm, e duas travessas sob o assento da mesma bitola. Pintura da estrutura com tratamento por banhos desengraxante, antioxidantes, passivadores e fosfatizante; pintura pelo sistema eletrostático em tinta epóxi pó na cor preta com polimerização em estufa na temperatura de, no mínimo, 180ºC; devem ser entregues montadas e embaladas  Individualmente com tubo de polietileno expandido nas estruturas e plástico bolha e papelão ondulado no encosto e no assento, fechado com fita adesiva de boa qualidade. |
|  |  |  |
| 10 | 20 | **CADEIRA DIRETOR GIRATORIA**  Cadeira deve ser constituída de assento, encosto, mecanismo Relaxita, Lâmina, apoios de braço, coluna a gás e base com rodízio. O assento é formado por uma estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼” fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Com dimensões aproximadas de 480mm de largura, 460mm de profundidade e 100mm de espessura com cantos arredondados e espuma injetada com densidade de 55 e 45 milímetros de espessura, com formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. O assento deve possuir uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. A altura do assento até o chão deve ser de 460mm aproximadamente. O encosto, da mesma forma que o assento, também deve possuir estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro e com porcas garra ¼” fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões aproximadas devem ser 430mm de largura, 450mm de altura e 80mm de espessura, com cantos arredondados e espuma injetada com densidade de 33 e 45mm de espessura com formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto deve receber uma carenagem plástica injetada em polipropileno encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. A Lâmina de suporte do encosto deve ser fabricada em aço 1010/1020 com 4,75mm de espessura com vinco central para reforço da peça. Ela deve fixar-se ao encosto por parafusos sextavados flangeados ¼” x3/4” e ao assento por parafusos sextavados flangeados ¼” x1.1/4”. O mecanismo deve ser fabricado em chapa de aço 1010/1020 com 2.65mm de espessura, fosfatada e pintada com tinta epóxi pó. Dotado de alavanca plástica para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinamento simultâneo de assento e encosto. A tensão desse reclinamento deve ser ajustável por meio de uma manopla que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. Os apoios de braço devem ser fabricados em nylon texturizado e possuir faixa de regulagem de altura em relação ao assento variando de 165 mm à 235 mm aproximadamente. A base deve ser fabricada em alumínio injetado e possuir 710mm de circunferência e rodízios em PU. Todas as peças em chapa metálica ou tubo metálico, quando não cromadas ou zincadas, recebem banhos de fosfatização e pintura em tinta epóxi Pó. |
|  |  |  |
| 11 | 20 | **CADEIRA EXECUTIVA 04 PÉS**  Cadeira deve ser constituída de assento, encosto, lâmina de suporte do encosto estrutura. O assento é formado por uma estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼” fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Com dimensões aproximadas de 480mm de largura, 460mm de profundidade e 100mm de espessura com cantos arredondados e espuma injetada com densidade de 55 e 45 milímetros de espessura, com formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. O assento deve possuir uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. A altura do assento até o chão deve ser de 460mm aproximadamente. O encosto, da mesma forma que o assento, também deve possuir estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro e com porcas garra ¼” fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões aproximadas devem ser 455mm de largura, 410mm de altura e 80mm de espessura, com cantos arredondados e espuma injetada com densidade de 33 e 45mm de espessura com formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto deve receber uma carenagem plástica injetada em polipropileno encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. A Lâmina de suporte do encosto deve ser fabricada em aço 1010/1020 com 4,75mm de espessura com vinco central para reforço da peça. Ela deve fixar-se ao encosto por parafusos sextavados flangeados ¼” x3/4” e ao assento por parafusos sextavados flangeados ¼” x1.1/4”. A estrutura deve ser fabricada com tubos de aço 1010/1020 sendo pernas em tubo de Ø1” com parede de 1,5mm e travessas em tubo 20x20mm com parede de 1,2mm. Nas extremidades de cada pé da cadeira deve existir uma sapata articulada que garante o perfeito apoio da cadeira no piso. A estrutura se fixará ao assento por parafusos sextavados flangeados ¼” x2.3/4” com rosca parcial. Todas as peças em chapa metálica ou tubo metálico, quando não cromadas ou zincadas, devem receber banhos de fosfatização e pintura em tinta epóxi Pó. |
|  |  |  |
| 12 | 20 | **CADEIRA PRESIDENTE GIRATORIA**  Cadeira Presidente Giratória deve ser constituída de assento, encosto, mecanismo Relaxita, Lâmina, apoios de braço, coluna a gás e base com rodízio. O assento é formado por uma estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼” fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Com dimensões aproximadas de 480mm de largura, 460mm de profundidade e 100mm de espessura com cantos arredondados e espuma injetada com densidade de 55 e 45 milímetros de espessura, com formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. O assento deve possuir uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. A altura do assento até o chão deve ser de 460mm aproximadamente. O encosto, deve possuir estrutura de madeira laminada com 12mm de espessura, levemente conformada ao corpo, com porcas garra ¼” fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 450mm de largura, 610mm de altura e 100mm de espessura, com cantos arredondados e espuma injetada com densidade de 33 e 45mm de espessura com formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto recebe uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. A Lâmina de suporte do encosto deve ser fabricada em aço 1010/1020 com 4,75mm de espessura com vinco central para reforço da peça. Ela deve fixar-se ao encosto por parafusos sextavados flangeados ¼” x3/4” e ao assento por parafusos sextavados flangeados ¼” x1.1/4”. O mecanismo deve ser fabricado em chapa de aço 1010/1020 com 2.65mm de espessura, fosfatada e pintada com tinta epóxi pó. Dotado de alavanca plástica para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinamento simultâneo de assento e encosto. A tensão desse reclinamento deve ser ajustável por meio de uma manopla que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. Os apoios de braço devem ser fabricados em nylon texturizado e possuir faixa de regulagem de altura em relação ao assento variando de 165 mm à 235 mm aproximadamente. A base deve ser fabricada em alumínio injetado e possuir 710mm de circunferência e rodízios em PU. Todas as peças em chapa metálica ou tubo metálico, quando não cromadas ou zincadas, recebem banhos de fosfatização e pintura em tinta epóxi Pó. |
|  |  |  |
| 13 | 10 | **MESA DE REUNIÃO RETANGULAR**  Com tampo/painel em mdp 25/18mm de espessura, respectivamente, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão texturizado. Bordas retas com acabamento em fita de PVC com 1,0mm de espessura para o tampo, e 0,5mm para o painel central, na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável, colada pelo processo “hot melt”. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em zamak com ø25mm, parafuso de montagem rápida m6, também em zamak, e com tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno ø29mm. Estrutura em forma de “i”, sendo a parte superior com travessa em tubo de aço 20x30mm, a parte inferior com travessa em tubo de aço industrial 30x50mm e colunas verticais com 715mm de altura em chapa de aço estampada. Possui passagem para fação entre as colunas com fechamento através de tampa removível em chapa de aço 1,9mm para inspeção na face externa, e fechamento em chapa de aço fixa com 1,9mm de espessura na face interna. Possui fechamento com ponteiras plásticas nas extremidades das travessas. Pés recuados das bordas transversais da mesa em aproximadamente 450mm, para melhor acomodação dos usuários das pontas e centralizados nas bordas longitudinais. Calha para passagem de fação no sentido horizontal sob o tampo fixada no painel frontal, em chapa de aço com 1,2mm de espessura. Os componentes das estruturas metálicas deverão ser unidos entre si através de solda do tipo mig. Acabamento das partes metálicas dado através de banho desengraxante a quente por meio de imersão a 120ºc, e tratamento antiferrugem, pintura com tinta pó híbrida e com secagem em estufa. Sapatas niveladoras com base em nylon injetado na cor preta, e barra roscada de ø5/16”x25mm. Guia de cabos no tampo confeccionado em poliestireno injetado, com ø60 mm na cor do revestimento. *Medindo 2200 x 1100 x 740mm.* |
|  |  |  |
| 14 | 20 | **MESA DE ESCRITORIO RETANGULAR C/2 GAVETAS**  Tampo/laterais e painel frontal em MDP 25/18mm de espessura respectivamente, revestido com filme melamínico texturizado de baixa pressão. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em zamak com Ø25mm, parafuso de montagem rápida M6, em zamak e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno Ø29mm. Laterais recuadas das bordas transversais das mesas, para garantir o perfeito ajuste dos tampos na continuidade dos postos de trabalho. Bordas retas com acabamento em fita de PVC 2,0mm de espessura para tampo e laterais e 0,5mm para o painel frontal na cor e padrão do revestimento com resistência a impactos e termicamente estável, colada pelo processo “hot melt”. Guia de cabos confeccionado em poliestireno injetado com Ø60mm na cor do revestimento. Perfil “U” para fixação das sapatas em chapa de aço 1,5mm fixado na parte inferior da lateral por meio de parafusos com pintura epóxi e acabamento liso. Sapatas niveladoras com base em nylon injetado na cor preta e barra roscada de Ø5/16”. Calha horizontal em chapa de aço 1,2mm de espessura, com furação para alojamento de 02 tomadas, padrão ABNT 2P+T e 02 RJ’s pela parte interna, sendo as tomadas na extremidade direita e RJ’s na extremidade esquerda, com leitos que possibilitem a passagem da fação elétrica, lógica e telefônica também no sentido horizontal. As estruturas em aço receberão pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Gaveteiro fixo com 02 gavetas medindo 350x370x245mm. Confeccionado em chapa de MDP 18mm de espessura, revestida com filme melamínico texturizado de baixa pressão. Bordas retas com acabamento em fita de PVC 0,5mm de espessura nacor e padrão do revestimento com resistência a impactos e termicamente estável, colada pelo processo “hot melt”. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em ZAMAK Ø15mm, parafuso de montagem rápida M6 em ZAMAK e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno Ø18mm. Gavetas convencionais no mesmo material e acabamento do corpo, com corrediças de 300 mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada com pintura epóxi na cor preta, roldanas de nylon, fixadas por meio de parafusos auto atarraxantes. Fundo das gavetas em chapa dura com 3mm de espessura. Sistema de chaveamento com aplicação frontal, travamento lateral das gavetas simultaneamente composto por chave com capa plástica escamoteável dupla face, rotação de 180º, cilindro com corpo Ø19x20mm, com abas para fixação e acabamento cromado. Puxador tipo haste, confeccionado em zamak, com medidas entre furos de 192mm. *Medindo 1200x650x740mm* |
|  |  |  |
| 15 | 30 | **CADEIRA SOBRE LONGARINAS DE 2 LUGARES**  Estrutura com pés horizontais em tubo industrial 30x40mm, parede 1.20mm, coluna vertical inclinada e longarina em tubo industrial 30x70mm, ligados entre si através de solda pelo processo MIG, recebendo tratamento por banho desengraxante, antioxidante, passivador e fosfatizante. Pintura dos componentes metálicos em tinta epóxi pó, aplicada pelo processo de deposição eletrostática, com secagem em estufa a 180 graus célsius. Acabamento nas extremidades dos tubos com ponteiras de polipropileno. Assento e encosto em compensado multilaminado reto, com 15mm de espessura, sendo o encosto fixo através de sistema interno (sem utilização de parafusos, dificultando a depredação da poltrona). Estofamento do assento com espuma de 40mm e encosto com espuma de 20mm, sendo ambos com espuma injetada, de densidade 45kg/m3. O assento e o encosto deverão ser revestidos em couro ecológico azul. A contracapa do encosto revestida com o mesmo revestimento da sua capa, e o fundo do assento com acabamento em TNT na cor preta. O encosto deverá possuir em sua capa frontal, a logomarca do Município de Canela (O fornecedor deverá procurar o setor de compras para ver o modelo do logo). Bordada nas cores e proporções conforme o padrão da licitante. *Medidas aproximadas por lugar: Altura total 890 mm; Largura total 480 mm; Profundidade total 590 mm; Altura assento 430 mm; Altura encosto 350 mm; Profundidade assento 410 mm; Largura assento 415 mm.* |
|  |  |  |
| 16 | 20 | **CADEIRA SOBRE LONGARINAS DE 3 LUGARES**  Estrutura com pés horizontais em tubo industrial 30x40mm, parede 1.20mm, coluna vertical inclinada e longarina em tubo industrial 30x70mm, ligados entre si através de solda pelo processo MIG, recebendo tratamento por banho desengraxante, antioxidante, passivador e fosfatizante. Pintura dos componentes metálicos em tinta epóxi pó, aplicada pelo processo de deposição eletrostática, com secagem em estufa a 180 graus célsius. Acabamento nas extremidades dos tubos com ponteiras de polipropileno. Assento e encosto em compensado multilaminado reto, com 15mm de espessura, sendo o encosto fixo através de sistema interno (sem utilização de parafusos, dificultando a depredação da poltrona). Estofamento do assento com espuma de 40mm e encosto com espuma de 20mm, sendo ambos com espuma injetada, de densidade 45kg/m3. O assento e o encosto deverão ser revestidos em couro ecológico azul. A contracapa do encosto revestida com o mesmo revestimento da sua capa, e o fundo do assento com acabamento em TNT na cor preta. O encosto deverá possuir em sua capa frontal, a logomarca do Município de Canela (O fornecedor deverá procurar o setor de compras para ver o modelo do logo). Bordada nas cores e proporções conforme o padrão da licitante. *Medidas aproximadas por lugar: Altura total 890 mm; Largura total 480 mm; Profundidade total 590 mm; Altura assento 430 mm; Altura encosto 350 mm; Profundidade assento 410 mm; Largura assento 415 mm.* |
|  |  |  |
| 17 | 20 | **CADEIRA SOBRE LONGARINAS DE 4 LUGARES**  Estrutura com pés horizontais em tubo industrial 30x40mm, parede 1.20mm, coluna vertical inclinada e longarina em tubo industrial 30x70mm, ligados entre si através de solda pelo processo MIG, recebendo tratamento por banho desengraxante, antioxidante, passivador e fosfatizante. Pintura dos componentes metálicos em tinta epóxi pó, aplicada pelo processo de deposição eletrostática, com secagem em estufa a 180 graus célsius. Acabamento nas extremidades dos tubos com ponteiras de polipropileno. Assento e encosto em compensado multilaminado reto, com 15mm de espessura, sendo o encosto fixo através de sistema interno (sem utilização de parafusos, dificultando a depredação da poltrona). Estofamento do assento com espuma de 40mm e encosto com espuma de 20mm, sendo ambos com espuma injetada, de densidade 45kg/m3. O assento e o encosto deverão ser revestidos em couro ecológico azul. A contracapa do encosto revestida com o mesmo revestimento da sua capa, e o fundo do assento com acabamento em TNT na cor preta. O encosto deverá possuir em sua capa frontal, a logomarca do Município de Canela (O fornecedor deverá procurar o setor de compras para ver o modelo do logo). Bordada nas cores e proporções conforme o padrão da licitante. *Medidas aproximadas por lugar: a assento*  *430 mm; Altura encosto 350 mm; Profundidade assento, 410 mm; Largura assento 415mm.* |
|  |  |  |
| 18 | 10 | **CADEIRA PRESIDENTE**  Altura total 890 mm; Largura total 480 mm; Profundidade total 590 mm;  Dimensões totais: Ø710 x 1090/1220 MM, Altura total: 1090/1220mm  Altura do assento ao Piso: 500/630mm, Dimensões Assento:  480x460mmDimensões Encosto: 460x610mm  Cadeira Presidente giratória deve ser constituída de assento, encosto, mecanismo Relaxita, Lâmina, apoios de braço, coluna a gás e base com rodízio. O assento é formado por uma estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼” fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Com dimensões aproximadas de 480mm de largura, 460mm de profundidade e 100mm de espessura com cantos arredondados e espuma injetada com densidade de 55 e 45 milímetros de espessura, com formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. O assento deve possuir uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. A altura do assento até o chão deve ser de 460mm aproximadamente. O encosto, deve possuir estrutura de madeira laminada com 12mm de espessura, levemente conformada ao corpo, com porcas garra ¼” fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 450mm de largura, 610mm de altura e 100mm de espessura, com cantos arredondados e espuma injetada com densidade de 33 e 45mm de espessura com formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto recebe uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. A Lâmina de suporte do encosto deve ser fabricada em aço 1010/1020 com 4,75mm de espessura com vinco central para reforço da peça. Ela deve fixar-se ao encosto por parafusos sextavados flangeados ¼” x3/4” e ao assento por parafusos sextavados flangeados ¼” x1.1/4”. O mecanismo deve ser fabricado em chapa de aço 1010/1020 com 2.65mm de espessura, fosfatada e pintada com tinta epóxi pó. Dotado de alavanca plástica para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinamento simultâneo de assento e encosto. A tensão desse reclinamento deve ser ajustável por meio de uma manopla que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. Os apoios de braço devem ser fabricados em nylon texturizado e possuir faixa de regulagem de altura em relação ao assento variando de 165 mm à 235 mm aproximadamente. A base deve ser fabricada em alumínio injetado e possuir 710mm de circunferência e rodízios em PU. Todas as peças em chapa metálica ou tubo metálico, quando não cromadas ou zincadas, recebem banhos de fosfatização e pintura em tinta epóxi Pó. |
|  |  |  |
| 19 | 10 | **POLTRONA PRESIDENTE em courissimo com braços**  Especificações Técnicas Mínimas Assento: Anatômico e estruturado em concha;  Fixação à base se dará por estrutura de aço reforçada; e Regulagem de profundidade.  Encosto: Espaldar alto, com apoia-cabeça justaposto e de largura proporcional ao mesmo; Anatômico e estruturado em concha; União do assento/encosto estruturada em aço, interna ou externamente; e Regulagem de altura.  Estofamento: Espuma de poliuretano em toda parte saliente do estofado, moldada anatomicamente, com espessura média de 40 mm.  Revestimento: Couro preto, natural ou sintético, com acabamento em costura dupla.  Base giratória: Movimentos silenciosos, sobre rolamentos com esferas que permitam o movimento de 360º;  Composta de uma coluna central confeccionada em aço e 5 (cinco) patas em alumínio polido fundido, sem emendas.  Regulagem da altura do conjunto assento/encosto deverá ser pneumática ou a gás. O conjunto assento/encosto será dotado de regulagem para inclinação (relax) do tipo “síncrone”, proporcionando para cada grau de inclinação no assento, dois graus de inclinação no encosto, permitindo o seu bloqueio em várias posições e com dispositivo de tensão ajustável de acordo com o peso do usuário.  Apoia-braços:  Estrutura em alumínio ou aço cromado, fixada à estrutura da base e não diretamente no assento.  Regulável na altura e lateralmente.  Rodízios:  Cada pata possuirá 1 (um) rodízio duplo para piso duro (injetado em nylon e revestido em poliuretano), fixado por pino metálico.  Acabamento: Todos os componentes plásticos na cor preta.  Partes metálicas não citadas com pintura epóxi por processo de calor em estufa (eletrostático) na cor preta, cromada ou anodizada (no caso de ser em alumínio).  Todas as peças de aço receberão, antes da pintura, tratamento de fosfatização por imersão de primeira qualidade ou tratamento nano tecnológico à base de titânio ou zircônio. Quando necessárias deverão ser utilizadas soldas MIG, com acabamento sem falhas ou bolhas.  Cadeira deverá ser fornecida com manual do usuário, no qual constem a classificação, as instruções para uso e regulagem, e as recomendações de segurança cabíveis. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  |  |
| 20 | 30 | **CADEIRA UNIVERSITARIA c/prancheta**  Cadeira fixa com 4 pés Toda a estrutura, inclusive as 2 (duas) travessas, em tubo industrial 20x20mm, parede 1,20mm, ligados entre si através de solda pelo processo MIG, recebendo tratamento por banho desengraxante, antioxidante, passivador e fosfatizante. Pintura dos componentes metálicos em tinta epóxi pó, aplicada pelo processo de deposição eletrostática, com secagem em estufa a 180ºC. Acabamento nas extremidades dos tubos com ponteiras internas de polipropileno. Assento e encosto em compensado multilaminado reto, com 15mm de espessura. O encosto deverá ser fixado através de sistema de encaixe interno (sem utilização de parafusos, dificultando a depredação da poltrona). Estofamento do assento com espuma de 40mm e encosto com espuma de 20mm, sendo ambos com espuma injetada, de densidade 47kg/m³. O assento e o encosto deverão ser revestidos com Resina Vinílica Plastificada com malha composta de 67% poliéster e 33% algodão, gramatura de 480 g/m2 e 0,80mm de espessura. A contracapa do encosto revestida com o mesmo revestimento da sua capa, e o fundo do assento com acabamento em TNT na cor preta. Prancheta dobrável e desconectável possibilitando empilhamento de até 03 cadeiras, em MDF de 18mm de espessura revestida na parte superior em laminado melamínico, acabamento nas bordas boleadas. Fixação da prancheta à estrutura através de 2 dobradiças de aço de 63,1 mm e 6 parafusos auto atarraxastes de cabeça chata. |
| 21 | 20 | **Gaveteiro volante com 02 gavetas simples e 1 gaveta para pasta suspensa 400x478x660mm**  Corpo confeccionado em chapa de MDP continuo, revestido com filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, com 25mm de espessura para o tampo e 18mm para o fundo vertical e demais partes. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo *hotmelt*. Com 2mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes. Sistema de fixação por meio de tambor de giro confeccionado em ZAMAK com Ø15mm, parafuso de montagem rápida M6 e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno Ø18mm.Corrediças fabricadas em chapa de aço estampada com pintura epóxi, com 400 mm de comprimento e roldanas de nylon. Fixadas no corpo por meio de parafusos auto atarraxantes. Gavetas confeccionada em chapa de MDP continuo, revestido com filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, com 18mm de espessura para frente e corpo das gavetas. Gaveta para pastas suspensas no mesmo material e acabamento do corpo. Corrediças telescópicas de 400 mm de comprimento com esferas de aço, fabricadas em chapa de aço, fixadas no armário por meio de parafusos auto atarraxantes. Duas hastes de aço trefilado Ø1/4”, sendo uma frontal e uma traseira para apoio das pastas suspensas. Fundo das gavetas confeccionado em chapa dura com 3mm de espessura. Sistema de chaveamento com aplicação lateral e travamento simultâneo das gavetas. Composto por cilindro com corpo de Ø17x23mm, com abas para fixação, acabamento cromado e chave com capa plástica escamoteável dupla face, com rotação de 180º.  Puxadores do tipo haste, com medida entre furos de 288mm.  Confeccionados em zamak sem arestas vivas, garantindo assim maior segurança ao usuário. Situados no plano frontal das gavetas e/ou portas. Base de sustentação confeccionada em tubo de aço com secção quadrada de 20x20mm e 1,2mm de espessura.  Sapatas niveladoras com base confeccionada em polipropileno injetado, medindo aproximadamente 30mm de diâmetro, fixada à estrutura por meio de barra roscada de 5/16” x 1”, perfazendo uma altura de 15mm do piso após sua instalação. Acabamento das estruturas de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 30 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT |
|  |  |  |
| 22 | 20 | **MESA “L” 1400X1400X600X740 Sem gavetas**  Com tampo e laterais em MDP 25/18mm de espessura, respectivamente, revestido com filme melamínico texturizado, de baixa pressão, (cor a definir). Sistema de fixação composto por tambor de giro, confeccionado em aço zamak com Ø25mm, parafuso de montagem rápida M6 em zamak e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno Ø29mm. Laterais recuadas das bordas transversais das mesas, para garantir o perfeito ajuste dos tampos na continuidade dos postos de trabalho. Bordas retas com acabamento em fita de PVC 2,0mm de espessura para tampo e laterais, e 1mm para painel frontal na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável, colada pelo processo “hot melt”. Guias de cabos confeccionados em poliestireno injetado, com Ø60 mm na cor do revestimento. Perfil “U” para fixação das sapatas em chapa de aço de 1,2 a 1,5mm, fixado na parte inferior da lateral por meio de parafusos com pintura epóxi e acabamento liso. Sapatas niveladoras com base em nylon injetado, na cor preta e barra roscada de Ø5/16”. Pé de canto confeccionado em chapa de aço 1,2mm de espessura, em forma de paralelogramo regular, com ângulos de 90/45°, com tampa destacável e recorte tipo canoa na parte superior para facilitar sua retirada, fixada por meio de dispositivos plásticos de pressão, localizada na face chanfrada interna do pé (voltada ao usuário). Três leitos independentes (elétrico / lógico / telefônico), formados por perfil “U” de 25x25mm também confeccionado em chapa de aço, possibilitando a organização do cabeamento de equipamentos de informática, fixado na parte interna da face chanfrada, posterior ao usuário, por meio de solda ponto. Possui na base sapata niveladora que permite regulagem de altura, idem à especificada para as laterais. Calhas horizontais em chapa de aço 1,2mm de espessura, com furação para alojamento de 02 tomadas, padrão ABNT 2P+T e 02 RJ’s pela parte interna, sendo as tomadas na extremidade direita e RJ’s na extremidade esquerda, com leitos que possibilitem a passagem da fação elétrica, lógica e telefônica também no sentido horizontal. As estruturas em aço receberão pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT, chapa de aço com pintura epóxi, fixados por meio de parafusos auto atarraxantes. Medindo 1400 x 1400 x 650 x 740mm. |
|  |  |  |
| 23 | 20 | **MESA DE REUNIAO RETANGULAR 2500X1200X740mm**  Com tampo/painel em mdp 25/18mm de espessura, respectivamente, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão texturizado. Bordas retas com acabamento em fita de PVC com 1,0mm de espessura para o tampo, e 1mm para o painel central, na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável, colada pelo processo “hot melt”. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em zamak com ø25mm, parafuso de montagem rápida m6, também em zamak, e com tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno ø29mm. Estrutura em forma de “i”, sendo a parte superior com travessa em tubo de aço 20x30mm, a parte inferior com travessa em tubo de aço industrial 30x50mm em chapa 1,2mm, colunas verticais com 715mm de altura em chapa de aço estampada 1,5mm. Possui passagem para fação na coluna vertical com fechamento através de tampa removível em chapa de aço 1,2mm para inspeção na face externa. Possui fechamento com ponteiras plásticas nas extremidades das travessas. Pés recuados das bordas transversais da mesa em aproximadamente 450mm, para melhor acomodação dos usuários das pontas e centralizados nas bordas longitudinais. Calha para passagem de fação no sentido horizontal sob o tampo fixada no painel frontal, em chapa de aço com 1,2mm de espessura. Os componentes das estruturas metálicas deverão ser unidos entre si através de solda do tipo mig. Acabamento das partes metálicas dado através de banho desengraxante a quente por meio de imersão a 120ºc, e tratamento antiferrugem, pintura com tinta pó híbrida e com secagem em estufa. Sapatas niveladoras com base em nylon injetado na cor preta, e barra roscada de ø5/16”x25mm. Guia de cabos no tampo confeccionado em poliestireno injetado, com ø60 mm na cor do revestimento. |
|  |  |  |
| 24 | 20 | **MESA DE REUNIAO REDONDA, medindo 1200x740mm**  Tampo confeccionado em chapa de MDP continuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces.  Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2mm de espessura. Coluna Central em tubo redondo de 70mm com base de apoio em formato de pé de galinha em 300x300mm. Sistema de fixação por meio de parafusos auto atarraxantes. Acabamento da estrutura de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 30 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Tolerâncias dimensionais serão aceitas variando em até 5% para mais e para menos. As espessuras de materiais especificados são as mínimas aceitáveis, podendo ser considerados também produtos que possuam estruturas mais encorpadas, confeccionadas com materiais de espessuras maiores. |
|  |  |  |
| 25 | 20 | **MESA operacional em “L” com gaveteiro duas gavetas 1400x1400x600x740mm**  Tampo confeccionado em chapa de MDP continuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, dotado de 03 passa cabos em plástico injetado com tampa removível. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP continuo com 18mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces.  Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes.  Cabeceiras laterais situadas nas extremidades do tampo, com 715mm de altura total. Base confeccionada em tubo de aço de secção retangular, 30x50mm, com 1,2mm de espessura, com ponteiras plásticas de acabamento, fixada a coluna vertical por meio de solda MIG de forma que a mesma não fique aparente pela parte externa garantindo a qualidade do acabamento. Sapatas niveladoras com base confeccionada em polipropileno injetado, medindo aproximadamente 30mm de diâmetro, fixada à estrutura por meio de barra roscada de 5/16” x 1”, perfazendo uma altura de 15mm do piso após sua instalação. Coluna Vertical confeccionada em chapa de aço estampada de 1,5mm de espessura, com secção retangular medindo 25x130mm. Tampa destacável localizada na parte externa com 80mm de largura, fixada a coluna por meio de encaixe deslizante. Travessa superior para apoio e fixação do tampo confeccionada em tubo de aço de secção retangular, 20x30mm, com 1,2mm de espessura fixada a coluna vertical por meio de solda MIG. O conjunto deve ser interligado ao tampo por meio de parafusos autoatarraxantes e ao painel frontal por meio de tambor de giro com ø25mm, parafuso de montagem rápida M6 e tampas plásticas de acabamento. A interligação com a calha de passagem de fação se dá por meio de duto semicircular com raio de 30mm. Toda a parte interna da estrutura deverá ser livre de travessas e estruturas que possam dificultar a passagem de cabos. Pé tubular com 715mm de altura total composto de: Coluna vertical confeccionada em tubo de aço de 1,2mm de espessura, com secção de 3” em aço carbono.  Sapata niveladora conjugada com base e corpo confeccionados em polipropileno injetado medindo aproximadamente 76mm de diâmetro. Calha para passagem de fação situada na parte interna da extensão do painel frontal, tipo perfil com secção transversal em “U” medindo 60x50x30mm, confeccionada em chapa de aço de 1,2mm de espessura. Acabamento das estruturas de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 30 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.  Tolerâncias dimensionais serão aceitas variando em até 5% para mais e para menos. As espessuras de materiais especificados são as mínimas aceitáveis, podendo ser considerados também produtos que possuam estruturas mais encorpadas, confeccionadas com materiais de espessuras maiores.  Gaveteiro:  Confeccionado em chapa de MDP cinza, revestido com filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, com 18mm de espessura para o fundo vertical e para as demais partes. Fita de Bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 1mm de espessura. Sistema de fixação por meio de tambor de giro confeccionado em ZAMAK com Ø15mm, parafuso de montagem rápida M6 e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno Ø18mm. Corrediças fabricadas em chapa de aço estampada com pintura epóxi, com 300 mm de comprimento e roldanas de nylon. Fixadas no corpo por meio de parafusos auto atarraxantes. Gavetas confeccionada em chapa de MDP continuo, revestido com filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, com 18mm de espessura para frente e corpo das gavetas. Fundo das gavetas confeccionado em chapa dura com 3mm de espessura. Sistema de chaveamento com aplicação frontal e travamento simultâneo das gavetas. Composto por cilindro com corpo de Ø17x23mm, com abas para fixação, acabamento cromado e chave com capa plástica escamoteável dupla face, com rotação de 180º. Puxadores do tipo haste, medindo 288mm entre furos de fixação. Confeccionados em zamak sem arestas vivas, garantindo assim maior segurança ao usuário, situados no plano frontal das gavetas. Acabamento das estruturas de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 30 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. |
|  |  |  |
| 26 | 150 | **Cadeira Fixa para auditório Empilhável fixa preta**  Cadeira fixa com 4 pés Toda a estrutura, em tubo industrial 20x20mm, parede 1,20mm, ligados entre si através de solda pelo processo MIG, recebendo tratamento por banho desengraxante, antioxidante, passivador e fosfatizante. Pintura dos componentes metálicos em tinta epóxi pó, aplicada pelo processo de deposição eletrostática, com secagem em estufa a 180ºC. Acabamento nas extremidades dos tubos com ponteiras internas de polipropileno. Assento e encosto em compensado multilaminado reto, com 15mm de espessura. O encosto deverá ser fixado através de sistema de encaixe interno (sem utilização de parafusos, dificultando a depredação da poltrona). Estofamento do assento com espuma de 40mm e encosto com espuma de 20mm, sendo ambos com espuma injetada, de densidade 47kg/m³. O assento e o encosto deverão ser revestidos com Resina Vinílica Plastificada com malha composta de 67% poliéster e 33% algodão, gramatura de 480 g/m2 e 0,80mm de espessura. A contracapa do encosto revestida com o mesmo revestimento da sua capa, e o fundo do assento com acabamento em TNT na cor preta. |
|  |  |  |
| 27 | 15 | **CALL CENTER ATENDIMENTO 02 LUGARES COM 1200X750 POR USUARIO**  2 tampos medindo 1200x750, divisórias laterais e centrais medindo 1309x1150, painéis inferiores medindo 1200x403 em chapa de MDP, sendo 25mm de espessura para tampo e divisórias laterais e 18mm para painel inferior, revestida com filme melamínico texturizado de baixa pressão. Sistema de fixação composto por parafuso de montagem rápida M6 e tambor de giro confeccionado em zamak com Ø25mm, tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno Ø29mm. Bordas retas com acabamento em fita de PVC 2,0mm de espessura para tampo e divisórias e 1mm para painel inferior, na cor e padrão do revestimento com resistência a impactos e termicamente estável, colada pelo processo “hot melt”. Guias de cabos confeccionados em poliestireno injetado com Ø60mm na cor do revestimento. Calhas horizontais em chapa de aço 1,2mm de espessura, Laterais medindo 1300mm de largura na parte superior e 800mm na inferior formando ângulos de +- 71º/81º, 1150mm de altura no eixo central e 970mm nas laterais com arco superior interligando os pontos extremos. Painel estrutural inferior com 403mm de altura fixado abaixo do tampo.  Perfil “U” para fixação das sapatas em chapa de aço 1,2mm fixado na parte inferior da lateral por meio de parafusos com pintura epóxi e acabamento liso. Sapatas niveladoras com base em nylon injetado na cor preta e barra roscada de Ø5/16”. As partes metálicas receberão pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. |
|  |  |  |
| 28 | 15 | **CALL CENTER ATENDIMENTO 03 LUGARES COM 1200X750 POR USUARIO**  3 tampos medindo 1200x750, divisórias laterais e centrais medindo 1309x1150, painéis inferiores medindo 1200x403 em chapa de MDP, sendo 25mm de espessura para tampo e divisórias laterais e 18mm para painel inferior, revestida com filme melamínico texturizado de baixa pressão. Sistema de fixação composto por parafuso de montagem rápida M6 e tambor de giro confeccionado em zamak com Ø25mm, tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno Ø29mm. Bordas retas com acabamento em fita de PVC 2,0mm de espessura para tampo e divisórias e 1mm para painel inferior, na cor e padrão do revestimento com resistência a impactos e termicamente estável, colada pelo processo “hot melt”. Guias de cabos confeccionados em poliestireno injetado com Ø60mm na cor do revestimento. Calhas horizontais em chapa de aço 1,2mm de espessura, Laterais medindo 1300mm de largura na parte superior e 800mm na inferior formando ângulos de +-71º/81º, 1150mm de altura no eixo central e 970mm nas laterais com arco superior interligando os pontos extremos. Painel estrutural inferior com 403mm de altura fixado abaixo do tampo.  Perfil “U” para fixação das sapatas em chapa de aço 1,2mm fixado na parte inferior da lateral por meio de parafusos com pintura epóxi e acabamento liso. Sapatas niveladoras com base em nylon injetado na cor preta e barra roscada de Ø5/16”. As partes metálicas receberão pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. |
|  |  |  |
| 29 | 40 | **MESA TREINAMENTO DOBRAVEL**  Tampo retangular confeccionado em chapa de MDP contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces.  Estruturas laterais confeccionadas com pedestal central em tubo de aço 30x50mm com 1,2mm de espessura, a base será formada por 4 travessas sendo a maior com 290mm com inclinação de 30º e outra com 30mm soldada a 90º, quando soldadas ao pedestal a estrutura terá um formato de Y.  Na parte superior da estrutura ter uma chapa articuladora confeccionada em chapa de aço 3mm de espessura e dotada de manípulos com rosca 3/8" nas duas faces externas dos pedestais laterais para travamento do tampo quando estiver em uso, travessa superior confeccionada em tubo 30x40 com espessura de 1,2mm ficara fixada a chapa articuladora por parafuso com cabeça francesa e porca cabeça calota para que não tenha arestas vivas.  Os 2 pedestais serão ligados por uma travessa superior em tubo 30x40 e uma inferior em tubo 30x50 com 1,2 de espessura. A estrutura quando soldada terá um recuo em relação a estrutura para que os manípulos não extrapolem a área do tampo permitindo que outras mesas sejam acomodadas a sua lateral.  O tampo será fixado a estrutura com parafusos autoatarraxantes.  Rodízios confeccionados em gel para perfeito deslizamento do móvel e eixo de fixação giratório confeccionado em barra roscada 5/16, os 4 rodízios serão dotados de freios.  Acabamento das estruturas de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 30 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. |

**3 – ALTERA-SE as datas, conforme segue:**

|  |  |
| --- | --- |
| **RECEBIMENTO DAS PROPOSTAS ATÉ:** | Às 10:00 horas do dia 28/08/2020 |
| **ABERTURA DAS PROPOSTAS:** | Às 11:00 horas do dia 28/08/2020 |
| **DATA LIMITE PARA IMPUGNAÇÃO ATÉ:** | Às 17:00 horas do dia 26/08/2020 |
| **INÍCIO DA FASE DE DISPUTA DE PREÇOS:** | Às 14:00 horas do dia 28/08/2020 |
| **SISTEMA ELETRÔNICO UTILIZADO:** | COMPRAS PÚBLICAS [www.portaldecompraspublicas.com.br](http://www.cidadecompras.com.br/) |

**As demais cláusulas, descrições e anexos do Edital permanecem inalterados**.

Informações poderão ser obtidas no Departamento de Licitações e Compras, na Rua Dona Carlinda, 455, Canela/RS, através do fone (54) 3282 5100 ou através do e-mail[**l**](mailto:compras@canela.com.br)**icitacoes@canela.rs.gov.br e/ou** [**pregao@canela.rs.gov.br**](mailto:pregao@canela.rs.gov.br) **.**

**Canela/RS, 12 de agosto de 2020.**

**Artur Velho**

**Pregoeiro**