

SOMAR	
Processo n°	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	1
Rúbrica	

“EDITAL”

Pregão Presencial n.º 32/2022 - SRP

P R E Â M B U L O

Processo n.º	1528/2022
Fundamento Legal:	Lei 8666-93 e suas alterações, Lei 12.846/13, Lei 10.520/02, Decreto Municipal n.º 270/02, Decreto Municipal 158/2018, Decreto Municipal 611/2020.
Finalidade:	Registro de preços para contratação de empresa especializada para fornecimento de mobiliário
Critério de Julgamento:	Menor Preço por Item
Execução:	Indireta
Data:	12/07/2022
Horário:	09:00 Horas
Local de Realização:	Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº- Caxito- Maricá /RJ - CEP 24910-530

Torna-se público que a Diretoria Operacional de Administração e Finanças, Órgão integrante da Autarquia Municipal de Serviços de Obras de Maricá - SOMAR, por intermédio do Pregoeiro e Equipe de Apoio, autorizados através da Portaria N.º 136/2021, torna público que fará realizar a licitação para **REGISTRO DE PREÇOS**, na modalidade **PREGÃO PRESENCIAL**, sob o **Regime de Execução Indireta, tipo Menor Preço por Item** nos termos das leis Federais n.º 10.520/02 e n.º 8.666/93, Decreto Municipal n.º 270/2002 e 158/2018, e suas alterações em vigor, pela Lei Complementar n.º 101/2000, o decreto n.º 611/2020 e a Lei Complementar 123/06.

1. CONSIDERAÇÕES GERAIS

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530
Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810
Tel. (21) 99182-0123
E-mail: cplsomar@gmail.com



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	2
Rúbrica	

1.1. O Edital e seus respectivos anexos se encontram disponíveis no site: www.marica.rj.gov.br – Portal da Transparência, por e-mail: cplsomar@gmail.com, ou pessoalmente no endereço: Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº- Caxito- Maricá /RJ- CEP 24910-530, de segunda- feira a sexta - feira no horário das 9:00h às 12:00h e das 13:00 as 16:00, portando carimbo contendo CNPJ e Razão Social e mediante a entrega do 1 (um) CD-RW (virgem) e doação de 1(uma) resma de papel A4 à Comissão Permanente de Licitação.

1.2. Os interessados poderão obter maiores esclarecimentos ou dirimir suas dúvidas acerca do objeto deste instrumento convocatório ou interpretação de qualquer de seus dispositivos, por escrito, até 02 (dois) dias úteis anteriores à data do início da licitação, no seguinte endereço: Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº- Caxito- Maricá /RJ - CEP 24910-530, das 08:00 horas às 17:00 horas, através do e-mail: cplsomar@gmail.com ou pelo telefone (21) 2637-2052/(21) 2637-2053 – Ramal 1810 ou (21) 99182-0123.

1.3. A Sessão de recebimento e abertura dos envelopes contendo as propostas de preços e a Documentação de habilitação será na data supracitada, na Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº- Caxito- Maricá /RJ - CEP 24910-530.

2. DO OBJETO (Art. 40, I, Lei n.º 8.666/93).

2.1. O presente Pregão destina-se ao Registro de Preços para Registro de preços para contratação de empresa especializada para fornecimento de mobiliário, conforme especificações e quantidades constantes do Termo de Referência.

2.2. Desde que devidamente justificada a vantagem, a ata de registro de preços, durante sua vigência, poderá ser utilizada por qualquer órgão ou entidade da administração pública municipal que não tenha participado do certame licitatório, mediante anuência do órgão gerenciador, sendo atendidos os requisitos do art. 24 do decreto 611/2020.

2.3. Os órgãos e entidades que não participaram do registro de preços, quando desejarem fazer uso da **Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530**
Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810
Tel. (21) 99182-0123
E-mail: cplsomar@gmail.com



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	3
Rúbrica	

ata de registro de preços, deverão consultar o órgão gerenciador da ata para manifestação sobre a possibilidade de adesão.

2.4. Caberá ao fornecedor beneficiário da ata de registro de preços, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento decorrente de adesão, desde que não prejudique as obrigações presentes e futuras decorrentes da ata, assumidas com o órgão gerenciador e órgãos participantes.

2.5 - As aquisições ou contratações adicionais a que se refere o item 2.2, mediante o instituto denominado como carona, não poderão exceder, por órgão ou entidade, a cinquenta por cento dos quantitativos dos itens do instrumento convocatório e registrados na ata de registro de preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes. As respectivas adesões também não poderão exceder, na totalidade, ao dobro do quantitativo de cada item registrado na ata de registro de preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes, independente do número de órgãos não participantes que aderirem.

2.6. As adesões à ata de registro de preços não poderão exceder, na totalidade, ao dobro do quantitativo de cada item registrado na ata de registro de preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes, sendo limitado a 50% (cinquenta por cento) dos quantitativos por CNPJ independente do número de órgãos não participantes que aderirem.

2.7 - O órgão gerenciador responsável pela gestão da ata somente poderá autorizar as adesões citadas no caput do art.25 do Decreto Municipal 611/2020 depois de transcorrido metade do prazo de vigência da respectiva ata e realizada a primeira aquisição ou contratação por órgão participante da ata de registro de preços.

2.8. Após a autorização do órgão gerenciador, o órgão não participante deverá efetivar a aquisição ou contratação solicitada em até noventa dias, observado o prazo de vigência da ata.



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	4
Rúbrica	

2.9. Compete ao órgão não participante os atos relativos à cobrança do cumprimento pelo fornecedor das obrigações contratualmente assumidas e a aplicação, observada a ampla defesa e o contraditório, de eventuais penalidades decorrentes do descumprimento de cláusulas contratuais, em relação às suas próprias contratações, informando as ocorrências ao órgão gerenciador quando se tratar dos órgãos ou entidades citados no §8º do art.24 do decreto municipal nº 611/2020.

2.10. São órgão participantes do presente Registro de Preços:

- Diretoria Operacional de Administração e Finanças.

2.11. Em observância ao Decreto Regulamentador do Sistema de Registros de Preços do Município de Maricá fica convencionado que a quantidade mínima a ser cotada por item é de 10% (dez por cento) dos quantitativos ora registrados.

2.12. A estimativa de quantidades a serem adquiridas por órgãos não participantes, observado o disposto no § 4º do art. 24 do decreto municipal nº 611/2020, é de 50% (cinquenta por cento).

3. DO PRAZO DE ENTREGA E DA FORMA DE FORNECIMENTO.

3.1. O fornecimento do objeto será integral, de acordo com a forma indicada no Termo de Referência.

3.2 O prazo máximo de entrega deverá ser de 10 (dez) dias úteis.

3.3. As quantidades constantes do Termo de Referência são estimativas, não se obrigando a Administração pela aquisição total.

3.4. O prazo vertente poderá ser prorrogado, mantidas as demais condições da contratação decorrente desta licitação e assegurada a manutenção do seu equilíbrio econômico-financeiro, desde que ocorra algum dos motivos elencados no §1º do art. 57 da Lei Federal nº 8.666/93, devidamente autuado em processo.

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	5
Rúbrica	

4. DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA.

4.1. A despesa com a presente aquisição correrá à conta do Programa de Trabalho n.º 63,01, 04.122.0084, 2.408, Natureza da Despesa 4.4.90.52, Fonte 100, 206 e 236.

4.2. O preço estimado para a presente licitação é de R\$ 5.365.925,25 (cinco milhões trezentos e sessenta e cinco mil novecentos e vinte e cinco reais e vinte e cinco centavos).

5. DAS CONDIÇÕES PARA PARTICIPAÇÃO

5.1. Poderão participar deste Pregão as empresas:

A. Que estejam legalmente estabelecidas e especializadas na atividade pertinente com o objeto deste pregão, devendo ser comprovado pelo contrato social;

B. Que atenderem às exigências constantes deste Edital e seus Anexos e que não tenham vedação explícita em lei.

C. Para os itens até **R\$80.000** (oitenta mil), a participação é exclusiva a microempresas e empresas de pequeno porte, nos termos do Art. 48 da Lei Complementar n.º123, de 14 de dezembro de 2006.

C.1. Serão admitidas à participação de empresas enquadradas como ME ou EPP no tocante ao percentual de **20% (vinte por cento)**, na forma do disposto no art. 48, III, da LCP 123/06, cabendo às empresas não enquadradas como ME ou EPP o percentual restante de 80 % (oitenta por cento).

C.1.1. Na hipótese de não haver vencedor para o item relativo à cota reservada, este poderá ser adjudicado ao vencedor da cota principal ou, diante de sua recusa, aos licitantes remanescentes, desde que pratiquem o preço do primeiro colocado da cota principal.

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530
Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810
Tel. (21) 99182-0123
E-mail: cplsomar@gmail.com



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	6
Rúbrica	

C.2. Na hipótese de não comparecimento de pelo menos 3 (três) empresas enquadradas como ME ou EPP, conforme disposto no Art. 49, II, da LCP 123/06, a totalidade do objeto licitado passará à ampla concorrência, participando tanto ME e/ou EPP como empresas assim não enquadradas.

6. DAS VEDAÇÕES DE PARTICIPAÇÃO.

6.1. Não poderão participar desta licitação os interessados:

- a) Que não atendam as condições deste edital e seu (s) anexo(s);
- b) licitantes suspensos temporariamente pelo governo municipal, nos termos do inciso III, do art. 87, da Lei nº 8.666/93;
- c) Licitantes já incurso na pena do inciso IV, do art. 87, da Lei nº 8.666/93, seja qual for o Órgão ou entidade que tenha aplicado a reprimenda, em qualquer esfera da Administração Pública;
- d) Não será permitida a participação de mais de uma Licitante sob o controle acionário de um mesmo grupo de pessoas físicas ou jurídicas.
- e) Não será permitida a participação na licitação das pessoas físicas e jurídicas arroladas no artigo 9º, da Lei n.º 8.666/93.
- f) Não será permitida a participação de Licitantes cujos dirigentes, gerentes, sócios ou componentes do seu quadro técnico sejam servidores da Prefeitura da Cidade de Maricá ou de suas sociedades paraestatais, fundações ou autarquias.
- g) Não será permitida a participação de licitantes que tenham tomado parte na elaboração do projeto básico. Também é vedada a participação de empresas que possuam, em seu quadro técnico, profissional que tenha participado na elaboração do projeto básico, como autor ou colaborador.

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530
Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810
Tel. (21) 99182-0123
E-mail: cplsomar@gmail.com



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	7
Rúbrica	

h) Licitantes cujos dirigentes, sócios ou componentes de seu quadro técnico seja servidor do MUNICÍPIO, de suas sociedades Paraestatais, Fundações ou Autarquias, ou que tenha sido nos últimos 180 (cento e oitenta) dias anteriores à data desta.

i) Não será permitida a representação legal simultânea de mais de uma Licitante.

6.2. A participação de cooperativa estará condicionada à comprovação, através de seu objeto social, de que não está inclusa na regra estabelecida pela Súmula 281 do TCU, e em respeito à Lei nº 12.690/2012.

6.3. Não será permitida a participação de empresas reunidas em consórcio.

7. DO RECEBIMENTO E DA ABERTURA DOS ENVELOPES.

7.1. A Sessão para recebimento e para abertura dos envelopes contendo a Proposta de Preços e a Habilitação será pública, dirigida por um Pregoeiro e realizada de acordo com a Lei nº 10.520, de 17/07/2002, com o Decreto Municipal Competente, e, ainda, em conformidade com este Edital e seus Anexos, no local e horário já determinados.

7.2. No local, data e hora previstos neste Edital, os licitantes apresentarão suas propostas/documentos em envelopes opacos, indevassáveis e lacrados, designados respectivamente “A” e “B”, constando obrigatoriamente na parte externa de cada um deles as seguintes indicações:

I – ENVELOPE “A” – PROPOSTA DE PREÇOS

AUTARQUIA MUNICIPAL DE SERVIÇOS DE OBRAS DE MARICÁ - SOMAR

PREGÃO PRESENCIAL Nº. 32/2022.

NOME COMPLETO E ENDEREÇO DO LICITANTE

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	8
Rúbrica	

II – ENVELOPE “B” – DOCUMENTAÇÃO DE HABILITAÇÃO

AUTARQUIA MUNICIPAL DE SERVIÇOS DE OBRAS DE MARICÁ - SOMAR

PREGÃO PRESENCIAL Nº. 32/2022

NOME COMPLETO E ENDEREÇO DO LICITANTE

7.3. Declarada a abertura da sessão pelo Pregoeiro e recebidos os envelopes, não mais serão admitidos novos licitantes.

7.4. Os envelopes poderão ser entregues diretamente por representante da licitante na abertura da Sessão pública, por correio ou por qualquer outro serviço de entrega, não se responsabilizando a CPL pelo não recebimento ou pelo atraso no recebimento dos envelopes enviados por correio outro serviço de entrega.

7.5. Deve ser colocado dentro do envelope de Proposta de Preços uma via da Proposta impressa e um CD contendo arquivo de Excel com a Proposta devidamente preenchida, em teor igual ao da impressa.

8. DO CREDENCIAMENTO.

8.1. A licitante deverá se apresentar para credenciamento junto ao Pregoeiro por um representante que, devidamente munido de documento que o credencie a participar deste procedimento licitatório, venha a responder por sua representada, devendo, ainda, no ato de entrega dos envelopes, identificar-se exibindo a Carteira de Identidade ou outro documento equivalente.

8.2. O credenciamento far-se-á por meio de instrumento público de procuração ou instrumento particular, com poderes para formular lances de preços e praticar todos os demais atos pertinentes ao certame em nome da representada. Em sendo sócio, proprietário, dirigente ou assemelhado da empresa, deverá o mesmo apresentar cópia do respectivo Estatuto ou Contrato Social, no qual estejam expressos seus poderes para exercerem direitos e assumir obrigações em decorrência de tal investidura.

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	9
Rúbrica	

8.3. Os beneficiários de preferência deverão apresentar no momento do Credenciamento, separadamente dos Envelopes de Proposta e Habilitação, o original ou cópia autenticada da Certidão Específica do Enquadramento ou documento equivalente emitidos nos termos da Legislação.

8.4. No caso de apresentação de carta credenciando ou procuração para este fim, estas deverão ser acompanhadas dos Atos Constitutivos da empresa, para verificação quanto à competência do emissor dos referidos documentos, devendo os documentos comprobatórios serem apresentados por fora dos envelopes. A falta de credenciamento não inabilitará a licitante, apenas a impedirá de se manifestar no curso do processo licitatório.

8.5. Caso o licitante queira deixar a cópia autenticada dos Atos constitutivos apresentada, para fins de credenciamento, na posse da Equipe de Apoio não será necessária à apresentação dos mesmos dentro do envelope de documentação.

8.6. **A licitante deverá também entregar juntamente com os envelopes de proposta de preços e habilitação, por fora do envelope, à declaração (Anexo II - A) de que cumpre plenamente os requisitos de habilitação,** nos termos do artigo 4º, inciso VII da Lei nº 10.520, de 17/07/2002.

8.7. É vedado a um mesmo procurador, representante legal ou credenciado representar mais de um licitante, sob pena de afastamento do procedimento licitatório dos licitantes envolvidos.

8.8. Serão aceitas propostas encaminhadas por meros portadores que não estejam munidos dos documentos mencionados nesse item. A ausência desta documentação implicará, de imediato, na impossibilidade da formulação de lances após a classificação preliminar, bem como da perda do direito de interpor eventual recurso das decisões do Pregoeiro, ficando o licitante impedido de se manifestar durante os trabalhos.



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	10
Rúbrica	

8.9. A procuração que não contenha prazo de validade especificado no próprio corpo será válida por 1 (um) ano, a contar da data de sua expedição.

8.10. Os licitantes que forem microempresas ou empresas de pequeno porte, para utilizarem as prerrogativas estabelecidas na Lei Complementar nº 123/2006, deverão apresentar ao Pregoeiro, no ato do credenciamento e fora dos envelopes, declaração na forma do ANEXO F, de que ostentam essa condição e de que não se enquadram em nenhum dos casos enumerados no § 4º do art. 3º da referida Lei.

9. DAS PROPOSTAS E APRESENTAÇÃO (Art. 40, VI, Lei n.º 8.666/93).

9.1. Somente será aceita a Proposta que estiver preenchida em impresso original próprio ou modelo idêntico àquele fornecido pela CPL, desde que este contenha as informações solicitadas e atenda as seguintes condições:

9.1.1. A proposta deverá ser apresentada em envelope fechado, contendo, externamente, elementos que permitam a identificação do proponente e da licitação a que está concorrendo, vedado o recebimento do envelope fora do evento.

9.1.2. A proposta deverá ser apresentada devidamente assinada, não podendo conter emendas, rasuras ou entrelinhas de qualquer natureza, e devidamente preenchida com os preços unitários e subtotal em algarismos.

9.1.3. O preço unitário deverá também ser escrito por extenso, em folha anexa a proposta, visando elucidar possíveis dúvidas.

9.2. Em caso de divergência entre os preços apresentados em algarismos e por extenso será considerado o valor por extenso, desde que esteja compatível com a proposta – detalhe.



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	11
Rúbrica	

9.2.1. Quando for verificado erro de soma, subtração, multiplicação ou divisão, o resultado corrigido será o considerado.

9.3. Os licitantes deverão preencher o nome da empresa, o endereço, o e-mail, o CNPJ, o número da Inscrição Estadual e/ou Municipal (conforme o caso), e os dados bancários na primeira folha da Proposta, no local destinado para tal, datando, assinando todas as vias, bem como inserindo o carimbo do CNPJ, de modo legível, também em todas as vias.

9.4. Os licitantes poderão apresentar carta em papel timbrado, anexada à proposta, com o objetivo de esclarecer fatos ligados à cotação apresentada, ficando a critério do Pregoeiro considerar ou não, como subsídio, para instrução processual.

9.5. A proposta deverá ser preenchida com todos os elementos solicitados.

9.6. Os licitantes ficam obrigados a manter a validade da proposta por 60 (sessenta) dias contados da data de abertura da sessão.

9.6.1. Se por motivo de força maior, a adjudicação não puder ocorrer dentro do período de validade da proposta, ou seja, 60 (sessenta) dias, e caso persista o interesse da SOMAR, poderá ser solicitada a prorrogação da validade da proposta por igual prazo.

9.7. O licitante deverá apresentar, como anexo da proposta de Preços, a Declaração de Elaboração Independente de Proposta, nos termos do Modelo de Declaração constante do Anexo G.

10. DO JULGAMENTO DAS PROPOSTAS (Art. 40, VIII e X, Lei n.º 8.666/93)

10.1. No local, dia e hora previstos neste edital, em Sessão pública deverão comparecer os licitantes, com os envelopes contendo a Documentação para Habilitação (B) e a Proposta de Preços (A), assim como, com declaração de que cumpre plenamente os requisitos de habilitação de forma avulsa.

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530
Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810
Tel. (21) 99182-0123
E-mail: cplsomar@gmail.com



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	12
Rúbrica	

10.2. Após o credenciamento dos licitantes, o Pregoeiro procederá à abertura dos envelopes contendo as Propostas de Preços, verificando, preliminarmente, a conformidade das propostas com os requisitos estabelecidos no instrumento convocatório, com a consequente divulgação dos preços cotados pelos licitantes.

10.3. Serão qualificados pelo Pregoeiro, para ingresso na fase de lances verbais, o autor da proposta de Menor Preço e aqueles que tenham apresentado propostas em valores sucessivos e superiores em até 10% (dez por cento), relativamente à de menor preço.

10.4. Quando não forem verificadas, no mínimo, 3 (três) propostas escritas nas condições definidas no subitem 9.3 o Pregoeiro classificará as melhores propostas subsequentes, até o máximo de 3 (três), para que seus autores participem dos lances verbais, quaisquer que sejam os preços oferecidos nas propostas escritas.

10.5. No caso de duas ou mais propostas apresentarem valores iguais, será realizado sorteio para determinação da ordem de oferta de lances.

10.6. Não poderá haver desistência dos lances ofertados, sob pena de exclusão do certame.

10.7. A desistência de 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.

10.8. Só serão aceitos lances cujos valores sejam inferiores ao último apresentado.

10.9. O Pregoeiro poderá, motivadamente, estabelecer limite de tempo e de valor dos lances, mediante prévia comunicação aos licitantes e expressa menção na ata da sessão.



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	13
Rúbrica	

10.10. O Pregoeiro examinará a aceitabilidade da primeira classificada, quanto ao objeto e valor, e decidirá motivadamente a respeito.

10.11. A licitante classificada por apresentar o Menor Preço no certame, só será declarada vencedora, depois de verificadas as demais exigências deste Edital.

10.12. Se a oferta não for aceitável ou se a licitante não atender às exigências editalícias, o Pregoeiro examinará as ofertas subsequentes, na ordem de classificação, até a apuração da melhor proposta, sendo a respectiva licitante declarada vencedora e a ela adjudicado o valor referente ao objeto deste Edital.

10.13. O Pregoeiro poderá negociar diretamente com o licitante vencedor para que seja obtido melhor preço aceitável, devendo esta negociação se dar em público e ser formalizada em ata.

10.14. Da reunião lavrar-se-á Ata circunstanciada, na qual serão registradas as ocorrências relevantes e que, ao final, será assinada pelo Pregoeiro e licitantes presentes.

10.15. Não se considerará qualquer oferta de vantagem não prevista no objeto deste Edital e seus Anexos.

10.16. O licitante vencedor ao término do certame deverá apresentar nova proposta formal (por escrito), com os valores obtidos após os lances verbais.

10.16.1. A proposta final do licitante vencedor, não poderá ser superior ao valor estimado para a presente licitação.

10.17. Os preços estabelecidos pela empresa para pagamento deverão considerar os custos na data de realização da licitação, englobando todas as despesas relativas ao objeto do contrato, bem como os



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	14
Rúbrica	

respectivos custos diretos e indiretos, tributos, remunerações, encargos sociais e financeiros e quaisquer outras necessárias ao objeto desta licitação.

11. DAS CONDIÇÕES PARA HABILITAÇÃO (Art. 40, VI, Lei n.º 8.666/93)

11.1. Será exigida dos interessados a seguinte documentação (em envelope lacrado contendo, externamente, elementos que permitam a identificação do proponente e da licitação a que está concorrendo):

- I - Documentação relativa à habilitação jurídica;
- II - Documentação relativa à qualificação econômico-financeira;
- III - Documentação relativa à qualificação técnica;
- IV - Documentação relativa à regularidade fiscal;
- V - Declaração relativa ao cumprimento do disposto no inciso XXXIII do artigo 7º da Constituição Federal (art. 27, V, da Lei n.º 8.666/93);
- VI - Declaração, sob as penalidades cabíveis, de atendimento aos requisitos de Habilitação, conforme inciso VII, do art. 4º, da Lei n.º 10.520/02 (modelo em anexo), de forma avulsa.
- VII - Declaração referente ao art. 9º, da Lei n.º 8.666/93.

OBS: A declaração do item VI deverá ser entregue ao Pregoeiro, juntamente com o credenciamento/procuração e o Ato Constitutivo da empresa (subitens A1, A2, A3 ou A4, conforme o caso), de forma avulsa, fora de qualquer dos envelopes.

A. HABILITAÇÃO JURÍDICA

Conforme o caso consistirá em:

- A.1. Registro comercial, no caso de empresa individual;



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	15
Rúbrica	

A.2. Ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado, em se tratando de sociedades comerciais, e, no caso de sociedades por ações, acompanhado de documentos de eleição de seus administradores;

A.3. Inscrição do ato constitutivo, no caso de sociedades civis, acompanhada de prova de diretoria em exercício;

A.4. 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.

Nota 1: Os licitantes ficam eximidos da apresentação do documento constitutivo (contrato social, estatuto etc.) exigido neste item, se os mesmos foram apresentados no ato de credenciamento, salientado que, para tanto deverão ter sido apresentados em original ou cópia autenticada, de acordo com o preceito do *caput* do Artigo 32 da Lei Federal n 8.666 / 1993 e posteriores alterações.

Nota 2: Conforme Resolução CGSIM nº 16/2009, para o MEI – Empresário Individual, onde há a exigência de apresentação do contrato social, este será substituído pelo Certificado da Condição de Microempreendedor Individual – CCMEI e para fins de comprovação da Qualificação Econômica – Financeira será aceita a apresentação da Declaração Anual do Microempreendedor Individual / Declaração de Ajuste Anual do Imposto sobre a Renda da Pessoa Física (DIRPF) em substituição a exigência do Balanço Patrimonial.

B. QUALIFICAÇÃO ECONÔMICO-FINANCEIRA

B.1. Balanço patrimonial e demonstrações contábeis do último exercício social, já exigíveis e apresentados na forma da lei, que comprovem a boa situação financeira da empresa, vedada a sua

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	16
Rúbrica	

substituição por balancetes ou balanços provisórios, podendo ser atualizados por índices oficiais quando encerrado há mais de 3 (três) meses da data de apresentação da proposta;

B.2. Serão considerados aceitos, como na forma da lei, o balanço patrimonial e demonstrações contábeis assim apresentados:

B.2.1. Sociedades regidas pela Lei nº 6.404/76 (Sociedade Anônima):

B.2.1.1. Publicados em Diário Oficial; ou

B.2.1.2. Publicados em jornal de grande circulação; ou

B.2.1.3. Por fotocópia registrada ou autenticada na Junta Comercial da sede ou domicílio do licitante.

B.2.2. Sociedades por cota de responsabilidade limitada (LTDA):

B.2.2.1. Por fotocópia do Livro Diário, inclusive com os Termos de Abertura e de Encerramento, devidamente autenticado na Junta Comercial da sede ou domicílio do licitante ou em outro órgão equivalente; ou

B.2.2.2. Por fotocópia do Balanço e das Demonstrações Contábeis devidamente registrados ou autenticados na Junta Comercial da sede ou domicílio do licitante.

B.2.3. Sociedade criada no exercício em curso:

B.2.3.1. Fotocópia do Balanço de Abertura, devidamente registrado ou autenticado na Junta Comercial da sede ou domicílio do licitante.

B.2.4. Sociedades sujeitas ao regime estabelecido na Lei Complementar nº 123/06:

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	17
Rúbrica	

B.2.4.1. Fotocópia do Balanço e das Demonstrações Contábeis devidamente registradas ou autenticadas na Junta Comercial da sede ou domicílio da licitante;

B.3. Os demonstrativos contábeis deverão estar assinados pelo representante legal da empresa e contabilista responsável, ou por outro profissional equivalente, devidamente registrado no Conselho Regional de Contabilidade.

B.4. Comprovação da boa situação financeira da empresa mediante obtenção de índices de Liquidez Geral (LG), Solvência Geral (SG) e Liquidez Corrente (LC), iguais ou superiores a 1 (um), obtidos pela aplicação das seguintes fórmulas:

$$LG = \frac{\text{Ativo Circulante} + \text{Realizável a Longo Prazo}}{\text{Passivo Circulante} + \text{Passivo Não Circulante}}$$

$$SG = \frac{\text{Ativo Total}}{\text{Passivo Circulante} + \text{Passivo Não Circulante}}$$

$$LC = \frac{\text{Ativo Circulante}}{\text{Passivo Circulante}}$$

B.4.1. A fórmula deverá estar devidamente aplicada em memorial de cálculos juntado ao Balanço apresentado pelo licitante. Caso o memorial não seja apresentado, o Pregoeiro reserva-se o direito de efetuar os cálculos.

B.4.2. A empresa licitante que apresentar resultado Menor Que Um no Índice de Liquidez Geral (ILG) poderá comprovar a capacidade econômico-financeira de empresa através da demonstração de Capital Social ou Patrimônio Líquido mínimo correspondente a 10% (dez por cento) do valor total estimado da contratação ou do item pertinente.

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	18
Rúbrica	

B.5. Certidão negativa de falência, concordata ou recuperação judicial, expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica há menos de 90 (noventa) dias da data da licitação, exceto quando dela constar o prazo de validade.

B.5.1. Para a licitante sediada na Cidade do Rio de Janeiro, esta prova será feita mediante apresentação de certidões passadas pelos 1º, 2º, 3º e 4º Ofícios de Registro de Distribuição.

B.5.2. A licitante, sediada em outra comarca ou estado da federação, deverá apresentar, juntamente com as certidões exigidas, declaração passada pelo foro de sua sede ou qualquer outro documento idôneo que indique os cartórios ou ofícios de registro que controlam a distribuição dos pedidos de falências e concordatas.

B.5.3. No caso de certidão positiva de recuperação judicial ou extrajudicial, o licitante deverá apresentar a comprovação de que o respectivo plano de recuperação foi acolhido judicialmente, na forma do art. 58, da Lei n.º 11.101, de 09 de fevereiro de 2005, sob pena de inabilitação, devendo, ainda, comprovar todos os demais requisitos de habilitação.

C. QUALIFICAÇÃO TÉCNICA

C.1. Declaração de que recebeu todos e documentos necessários para participar da licitação e de que tomou conhecimento de todas as informações e condições locais para o cumprimento das obrigações objeto desta licitação.

D. REGULARIDADE FISCAL E TRABALHISTA

D.1. Cartão de Inscrição no Cadastro de Pessoas Físicas (CPF) ou Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica (CNPJ), conforme o caso.

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530
Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810
Tel. (21) 99182-0123
E-mail: cplsomar@gmail.com



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	19
Rúbrica	

D.2. Prova de inscrição no cadastro de contribuintes estadual ou municipal, conforme o caso, ou ambos, dependendo do seu ramo de atividade.

D.3. Prova de regularidade fiscal perante a Fazenda Federal, Estadual e Municipal do domicílio ou sede do licitante, que será realizada da seguinte forma:

D.3.1. Fazenda Federal: apresentação de Certidão Conjunta Negativa de Débitos relativos a Tributos Federais e à Dívida Ativa da União, ou Certidão Conjunta Positiva com efeito negativo, expedida pela Secretaria da Receita Federal do Brasil (RFB) e Procuradoria-Geral da Fazenda Nacional (PGFN), que abrange, inclusive, as contribuições sociais previstas nas alíneas a a d, do parágrafo único, do art. 11, da Lei nº 8.212, de 1991;

D.3.2. Fazenda Estadual: apresentação de Certidão Negativa de Débitos, ou Certidão Positiva com efeito de Negativa, perante o Fisco estadual, pertinente ao Imposto sobre Operações relativas à Circulação de Mercadorias e sobre Prestações de Serviços de Transporte Interestadual, Intermunicipal e de Comunicação – ICMS, bem como de Certidão perante a Dívida Ativa estadual, podendo ser apresentada Certidão Conjunta em que constem ambas as informações; ou, ainda, Certidão comprobatória de que o licitante, em razão do objeto social, não esteja sujeito à inscrição estadual;

D.3.2.1. Caso o licitante esteja estabelecido no Estado do Rio de Janeiro, a prova de regularidade com a Fazenda Estadual será feita por meio da apresentação da Certidão Negativa de Débitos, ou Certidão Positiva com efeito de Negativa, expedida pela Secretaria de Estado de Fazenda, e de Certidão Negativa de Débitos em Dívida Ativa, ou Certidão Positiva com efeito de Negativa, para fins de participação em licitação, expedida pela Procuradoria Geral do Estado, ou, se for o caso, Certidão comprobatória de que o licitante, em razão do objeto social, não esteja sujeito à inscrição estadual;



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	20
Rúbrica	

D.3.3. Fazenda Municipal: apresentação da Certidão Negativa de Débitos, ou Certidão Positiva com efeito de Negativa do Imposto sobre Serviços de Qualquer Natureza – ISS, ou, se for o caso, certidão comprobatória de que o licitante, em razão do objeto social, não esteja sujeito à inscrição municipal;

D.4. Certidão de Regularidade com o Fundo de Garantia e Tempo de Serviço (FGTS).

D.5. Prova de Regularidade Trabalhista através da apresentação de Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas ou de Certidão Positiva de débitos trabalhistas, conforme o disposto no art. 642-A, § 2º da CLT.

12. DISPOSIÇÕES GERAIS DA HABILITAÇÃO

12.1. Os documentos necessários à habilitação poderão ser apresentados em original, ou em cópia reprográfica autenticada, **na forma do art. 32, da Lei Federal n.º 8.666/93**, encadernados, com as folhas numeradas sequencialmente e rubricadas pelo representante legal do Licitante. A documentação das empresas estrangeiras e quaisquer outros provenientes do exterior deverão estar autenticados pelo Consulado Brasileiro no país de origem e integralmente traduzido por tradutor juramentado.

12.2. O Pregoeiro poderá pedir, a qualquer tempo, a exibição do original dos documentos.

12.3. É facultado ao Pregoeiro ou à Autoridade superior, em qualquer fase da licitação, promover diligência destinada a esclarecer ou complementar a instrução do processo, vedada à inclusão posterior de documento ou informação que deveria constar no ato da sessão pública.

12.4. Se os certificados e certidões não tiverem prazo de validade declarado no próprio documento e nem registrados em legislação específica, ser-lhes-á atribuída validade de 90 (noventa) dias, contados de sua expedição.



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	21
Rúbrica	

12.5. Não serão aceitos documentos com indicação de CNPJ/CPF diferentes, salvo aqueles legalmente permitidos.

12.5.1. Se o licitante for a matriz, todos os documentos deverão estar em nome da matriz, e se o licitante for a filial, todos os documentos deverão estar em nome da filial, exceto aqueles documentos que, pela própria natureza, comprovadamente, forem emitidos somente em nome da matriz.

12.5.2. Serão aceitos registros de CNPJ de licitante matriz e filial com diferenças de números de documentos pertinentes ao CND e ao CRF/FGTS, quando for comprovada a centralização do recolhimento dessas contribuições.

12.6. A apresentação do Certificado de Cadastro **NÃO** isentará o licitante de apresentar dentro do envelope de documentação os documentos listados na Habilitação Jurídica e na Regularidade Fiscal, ainda que as referidas certidões estejam na validade na data de entrega dos envelopes.

13. DO DIREITO DE PREFERÊNCIA.

13.1. Selecionada a Proposta de melhor preço ou encerrada a fase de lances, o Pregoeiro verificará a existência de licitante presente e credenciado com direito de preferência. Existindo beneficiário e se o valor da respectiva Proposta de Preços estiver no intervalo de até 5%(cinco por cento) superior ao preço da Proposta classificada em primeiro lugar ser-lhe-á permitido apresentar preço inferior ao da Proposta classificada.

13.2. A não apresentação de preço pelo licitante beneficiário de preferência implicará na decadência do direito conferido pela Legislação e, havendo outros licitantes beneficiários o Pregoeiro os convocará, na ordem de classificação, para o exercício do mesmo direito.



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	22
Rúbrica	

13.3. Na hipótese de não haver oferta de preço pelos beneficiários de preferência concorrentes desta licitação, o Pregoeiro dará continuidade ao Pregão com a Proposta de Preços originalmente classificada em primeiro lugar, procedendo á abertura dos documentos de sua habilitação.

13.4. Os beneficiários do direito de preferência, na fase da Habilitação, deverão apresentar todos os documentos exigidos no Edital para efeito de comprovação da Regularidade Fiscal, mesmo que estes documentos apresentem alguma restrição, consoante dispõe o art.43 da Lei Complementar nº123/2006.

13.5. Sendo o licitante beneficiário do direito de preferência, na fase do exame dos documentos de habilitação será observado o direito de saneamento quanto à regularidade perante às Fazendas, INSS, FGTS e Justiça Trabalhista, previsto na lei. Havendo irregularidades nos documentos apresentados, o Pregoeiro concederá o prazo de 5 (cinco) dias úteis, prorrogável por igual período, para a regularização da documentação apresentada de forma irregular pelo licitante beneficiário de preferência.

13.5.1. O não atendimento da regularidade dos documentos no prazo estabelecido no subitem 13.4 implicará a inabilitação do licitante.

14. DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E DO PEDIDO DE ESCLARECIMENTO

14.1. Até 02 (dois) dias úteis antes da data designada para a abertura da sessão pública, qualquer pessoa poderá impugnar este Edital.

14.2. A impugnação poderá ser realizada pelos seguintes meios:

14.2.1. Eletrônico, no e- mail: cplsomar@gmail.com, até às 17 horas, de 02 (dois) antes da data fixada para a abertura da sessão pública; ou



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	23
Rúbrica	

14.2.2. Por petição dirigida ou protocolada junto a Comissão Permanente de Licitação, no endereço da Sede da Somar, na Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº- Caxito- Maricá /RJ - CEP 24910-530, das 08:00 às 17:00, diariamente, excetos sábados, domingos e feriados até 02 (dois) úteis anteriores à data fixada neste edital para recebimento das propostas;

14.2.3. Caso a Impugnação seja realizada por meio eletrônico, o Recorrente deve encaminhar a via original, devidamente assinado pelo Responsável da empresa para que seja apensado aos autos.

14.3. Caberá ao Pregoeiro decidir sobre a impugnação no prazo de até vinte e quatro horas.

14.4. Acolhida a impugnação, será definida e publicada nova data para a realização do certame.

14.5. Os pedidos de esclarecimentos referentes a este processo licitatório deverão ser enviados ao Pregoeiro, até 02 (dois) dias úteis anteriores à data designada para abertura da sessão pública, exclusivamente por meio eletrônico via internet, no endereço indicado no Edital.

14.6. As impugnações e pedidos de esclarecimentos não suspendem os prazos previstos no certame.

14.7. As respostas às impugnações e os esclarecimentos prestados pelo Pregoeiro serão entranhados nos autos do processo licitatório e estarão disponíveis para consulta por qualquer interessado

15. DOS RECURSOS.

15.1. Durante a realização do Certame os recursos se darão da seguinte forma:

15.1.1. O licitante deverá registrar em ata a síntese das suas razões, sob pena de perda do direito de recorrer, devendo obrigatoriamente apresentá-las por escrito no prazo de 3 (três) dias úteis, forma da Lei do Pregão.

15.1.2. O recurso contra decisão do Pregoeiro terá efeito suspensivo;

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530
Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810
Tel. (21) 99182-0123
E-mail: cplsomar@gmail.com



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	24
Rúbrica	

15.1.3. O acolhimento do recurso importará a invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento;

15.1.4. Os autos do processo permanecerão com vista franqueada aos interessados, na Autarquia Municipal de Serviços de Obras de Maricá - **SOMAR**, através do Pregoeiro e equipe de apoio, na cidade de Maricá.

15.1.5. Interposto o recurso os demais licitantes estarão desde logo intimados para apresenta contrarrazões no prazo de até 3 (três) dias úteis, que começarão a correr do término do prazo do recorrente.

15.2. Caberão ainda os seguintes recursos:

I. Recurso, no prazo de 5 (cinco) dias úteis a contar da intimação do ato:

- a) Anulação ou revogação da licitação;
- b) Indeferimento do pedido de inscrição em registro cadastral, sua alteração ou cancelamento;
- c) Rescisão do contrato, a que se refere o inciso I, do art. 79, da Lei n.º 8.666/93;
- d) Aplicação das penas de advertência, suspensão temporária ou de multa.

II. Representação, no prazo de 5 (cinco) dias úteis da intimação da decisão relacionada com o objeto da licitação ou do contrato, de que não caiba recurso hierárquico.

15.2.1. A intimação dos atos referidos no inciso I, alíneas "a" e "c", deste item, excluídos os relativos à advertência e multa de mora, e no inciso II, será feita mediante publicação na imprensa oficial.

15.2.2. Interposto, o recurso será comunicado aos demais licitantes, que poderão impugná-lo no prazo de 5 (cinco) dias úteis



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	25
Rúbrica	

15.2.3. O recurso será dirigido à autoridade superior, por intermédio da que praticou o ato recorrido, a qual poderá reconsiderar sua decisão, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, ou, nesse mesmo prazo, fazê-lo subir, devidamente informado, devendo, neste caso, a decisão ser proferida dentro do prazo de 5 (cinco) dias úteis, contado do recebimento do recurso, sob pena de responsabilidade

15.2.4. Nenhum prazo de recurso, representação ou pedido de reconsideração se inicia ou corre sem que os autos do processo estejam com vista franqueada ao interessado.

15.3. Para que sejam asseguradas as garantias constitucionais da ampla defesa e do contraditório, será aceito o encaminhamento de recurso, tempestivamente, para o e-mail: cplsomar@gmail.com que será impresso e gerará um processo administrativo.

15.3.1. Até o julgamento do referido recurso deve o Recorrente encaminhar original, devidamente assinado pelo Responsável da empresa, para que seja apensado aos autos do Recurso, sob pena de indeferimento do mesmo.

16. DA ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO

16.1. O objeto da licitação será adjudicado ao licitante declarado vencedor, por ato do Pregoeiro, caso não haja interposição de recurso, ou pela autoridade competente, após a regular decisão dos recursos apresentados.

16.2. Após a fase recursal, constatada a regularidade dos atos praticados, a autoridade competente homologará o procedimento licitatório.

17. DA CONVOCAÇÃO PARA ASSINATURA DO CONTRATO (Art. 40, II, Lei n.º 8.666/93)

17.1. A empresa vencedora será convocada pela Diretoria Requisitante da Autarquia Municipal de Serviços de Obras de Maricá - SOMAR para, **no prazo máximo de 03 (três) dias úteis após a**

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530
Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810
Tel. (21) 99182-0123
E-mail: cplsomar@gmail.com



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	26
Rúbrica	

homologação, comparecer no local que for indicado para assinar o “Termo de Contrato” e dar início à execução do objeto, sob pena de decair o direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas no art. 81 da Lei 8.666/93.

17.1.1. O prazo para a assinatura do “Termo de Contrato” poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, quando solicitado por escrito pela parte durante o seu transcurso e desde que ocorra motivo justificado e aceito pela Autarquia Municipal de Serviços de Obras de Maricá - SOMAR.

17.2. Quando o convocado não assinar o termo de contrato, não aceitar ou não retirar o instrumento equivalente no prazo e condições estabelecidos, será facultado a AUTARQUIA MUNICIPAL DE SERVIÇOS DE OBRAS DE MARICÁ- SOMAR convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para fazê-lo em igual prazo e nas mesmas condições propostas pelo primeiro classificado, inclusive quanto aos preços atualizados de conformidade com o ato convocatório, ou revogar a licitação independente da comunicação prevista no art. 81 da Lei nº 8.666/93.

17.2.1. A não assinatura do “Termo de Contrato” pelo vencedor, dentro do prazo fixado, sem justificativa aceita pela Autarquia Municipal de Serviços de Obras de Maricá - SOMAR, o impedirá de participar de novas licitações pelo prazo de 24 (vinte e quatro) meses, sem prejuízo das demais sanções previstas no **art. 81, da Lei Federal n.º 8.666/93**, assegurado o direito do contraditório da ampla defesa.

17.3. Decorridos 60 (sessenta) dias da data da entrega das propostas, sem convocação para a contratação, ficam os licitantes liberados dos compromissos assumidos.

18. DA REVISÃO.

18.1. Os preços que vierem a ser contratualmente pactuados serão irrevogáveis pelo período de 12 (doze) meses, a contar da data de apresentação das propostas. Os eventuais reajustes, após o prazo



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	27
Rúbrica	

citado, só poderão ocorrer em periodicidade anual, conforme variação do índice IPCA, levando em consideração a data de apresentação das propostas.

18.2. A revisão dos valores poderá ser realizada a qualquer tempo, a fim de assegurar a manutenção do equilíbrio econômico-financeiro, desde que devidamente justificada nos termos do art. 65, da Lei Federal n.º 8.666/93.

19. DO RECEBIMENTO DO OBJETO.

19.1 Executado o contrato, o seu objeto será recebido:

- A.** Provisoriamente, que se dará em 03 (três) dias após o fornecimento, para efeito de posterior verificação da conformidade do material com a especificação;
- B.** Definitivamente, após a verificação da qualidade e quantidade do material e consequente aceitação, decorrido o prazo de 10 (dez) dias de observação e vistoria que comprove o exato cumprimento das obrigações contratuais.

19.1.1. O recebimento provisório ou definitivo não exclui a responsabilidade civil pela solidez e segurança da obra ou do serviço, nem ético-profissional pela perfeita execução do contrato, dentro dos limites estabelecidos pela lei ou pelo contrato.

19.1.2. Se dentro do prazo de 30 (trinta) dias não houver manifestação da Diretoria Requisitante acerca do recebimento definitivo, considerar-se á recebido o objeto definitivamente.

19.3. O item entregue que apresentar defeito, vício, se revelar inadequado ou em desacordo com as especificações deverá ser substituído no prazo de até 05 (cinco) dias úteis, contados da comunicação à contratada.



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	28
Rúbrica	

19.4 O objeto ora licitado deverá ser entregue no setor de Setor de Almoxarifado localizado na sede da Autarquia de Serviços de Obras de Maricá, Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº- Caxito- Maricá /RJ - CEP 24910-530.

20. DO PAGAMENTO (Art. 40, XIV, Lei n.º 8.666/93).

20.1. Os pagamentos devidos à CONTRATADA serão efetuados através de crédito em conta corrente, em banco e agência, informados pela mesma até a assinatura do “Termo de Contrato”.

20.2. O pagamento se efetivará após a regular liquidação da despesa, à vista de fatura apresentada pelo contratado, atestada e visada por, no mínimo, 03 (três) servidores do órgão requisitante.

20.3. O pagamento se realizará mediante encaminhamento de pedido próprio, observado o disposto no Decreto Municipal n.º 158/2018.

20.3.1. O prazo para pagamento é de até 30 (trinta) dias, contados da efetiva prestação do serviço mensal, data final de adimplemento de cada parcela, nos termos da letra “a”, do inciso XIV, do art. 40, da Lei n.º 8.666/93, mediante apresentação pela CONTRATADA, à repartição competente, da nota fiscal, previamente atestada por três servidores que não o ordenador de despesas, designados para a fiscalização do contrato.

20.3.2. Na Nota Fiscal deverá constar à especificação e os valores unitários dos serviços prestados.

20.3.3. Caso se faça necessária à reapresentação de qualquer fatura por culpa da CONTRATADA, o prazo de 30 (trinta) dias ficará suspenso e reiniciar-se-á a contar da data da respectiva reapresentação.

20.3.4. Ocorrendo atraso no pagamento das obrigações e desde que este atraso decorra de culpa do Município, o valor devido será acrescido de 0,1% (um décimo por cento) a título de multa, além de

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	29
Rúbrica	

0,033% (trinta e três milésimos por cento), por dia de atraso, a título de compensação financeira, a serem calculados sobre a parcela devida.

20.3.5 O pagamento do acréscimo a que se refere o item anterior será efetivado mediante autorização expressa do Presidente da SOMAR, em processo próprio, que se iniciará com o requerimento da CONTRATADA dirigido ao Gabinete do Presidente.

20.3.6 Caso o Município antecipe o pagamento da CONTRATADA, poderá ser descontado da importância devida 0,033 % (trinta e três milésimos por cento) por dia de antecipação.

21. DAS PENALIDADES (Art. 40. III, Lei n.º 8.666/93).

21.1 A inexecução do fornecimento, total ou parcial, a execução imperfeita, a mora na execução ou qualquer inadimplemento ou infração contratual, sujeita a CONTRATADA, sem prejuízo da responsabilidade civil ou criminal que couber assegurado o contraditório e a prévia e ampla defesa, as seguintes penalidades:

- a) Advertência;
- b) Multa de 1% (um por cento) sobre o valor total do CONTRATO, por dia de atraso na conclusão de qualquer dos prazos estabelecidos;
- c) Multa de até 5% (cinco por cento) sobre o valor do Contrato, aplicada de acordo com a gravidade da infração. Nas reincidências específicas, a multa corresponderá ao dobro do valor da que tiver sido inicialmente imposta, observando-se sempre o limite de 20% (vinte por cento);
- d) Multa de até 20% (vinte por cento) do valor total do contrato em caso de rescisão contratual por culpa da CONTRATADA;
- e) Suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com a Administração Pública Municipal, por prazo não superior a 02 (dois) anos;
- f) Declaração de inidoneidade para licitar e contratar com a Administração Pública enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	30
Rúbrica	

própria autoridade que aplicou a penalidade, prevista na alínea anterior, que será concedida sempre que o contratado ressarcir a Administração pelos prejuízos resultantes e após decorrido o prazo da sanção aplicada, observado, quando for o caso, o disposto no art. 7.º da Lei Federal n.º10.520/02.

20.2. A imposição das penalidades é de competência exclusiva do MUNICÍPIO, assegurados a ampla defesa e o contraditório.

21.3. A sanção prevista nas alíneas b, c e d do item 21.1, poderão ser aplicadas cumulativamente a qualquer outra.

21.4. A aplicação de sanção não exclui a possibilidade de rescisão administrativa do Contrato, garantido o contraditório e a defesa prévia.

21.5. A aplicação das sanções previstas neste item deverão ser aplicadas pela Autoridade, observadas as disposições do Decreto Municipal n.º 158/2018.

21.6. O prazo da suspensão ou da declaração de inidoneidade será fixado de acordo com a natureza e a gravidade da falta cometida, observado o princípio da proporcionalidade.

21.7. Os valores das multas serão deduzidos da garantia prestada, caso esta tenha se verificado. Caso esta não tenha se verificado ou sendo insuficiente, será promovido desconto correspondente sobre o primeiro documento de cobrança apresentado pela CONTRATADA após a aplicação da sanção, permanecendo o desconto sobre os pagamentos sucessivos até completa quitação.

21.8. A multa prevista no item 21.1 não tem caráter compensatório, porém moratória, e seu pagamento não eximirá a Contratada da responsabilidade pelas perdas e danos ou prejuízos decorrentes das infrações cometidas.

21.9. Os valores devem ser recolhidos a favor da Autarquia Municipal de Serviços de Obras de Maricá - SOMAR, em sua Tesouraria, no prazo de 10 (dez) dias úteis, a contar da notificação escrita, podendo a

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530
Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810
Tel. (21) 99182-0123
E-mail: cplsomar@gmail.com



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	31
Rúbrica	

SOMAR descontá-los das faturas por ocasião de seu pagamento, se assim julgar conveniente, e até mesmo cobrá-los executivamente em juízo.

21.10. Caberá recurso no prazo de 05 (cinco) dias úteis, contra a aplicação das multas, na forma do artigo 109 da Lei 8.666/93.

22. DO REGISTRO DE PREÇOS.

22.1. O Sistema de Registro de Preços poderá ser adotado nas seguintes hipóteses:

I - Quando, pelas características do bem ou serviço, houver necessidade de contratações freqüentes;

II - Quando for conveniente a aquisição de bens com previsão de entregas parceladas ou contratação de serviços remunerados por unidade de medida ou em regime de tarefa;

III - quando for conveniente a aquisição de bens ou a contratação de serviços para atendimento a mais de um órgão ou entidade, ou a programas de governo; ou

IV - Quando, pela natureza do objeto, não for possível definir previamente o quantitativo a ser demandado pela Administração.

22.2. As condições do ajuste, para formalização da Ata de Registro de Preços e das contratações dela decorrentes, constam no ANEXO – Minuta da Ata de Registro de Preços.

22.3. O prazo para a apresentação da documentação para a formalização da Ata de Registro de Preços será de 05 (cinco) dias úteis contados após a convocação, sob pena de decadência ao direito do registro na ata, sem prejuízo das sanções descritas neste edital, devendo a empresa adjudicatária apresentar documentação relativa à habilitação neste certame que já esteja vencida.



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	32
Rúbrica	

22.4. A ata deverá ser assinada por representante legal, diretor ou sócio da empresa, com apresentação, conforme o caso e respectivamente, de procuração ou contrato social, acompanhados de cédula de identidade.

22.5. O prazo para assinatura da ata poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, desde que solicitado por escrito, sob alegação de motivo justo que poderá ou não ser aceito pela Administração.

22.6. Na hipótese do não atendimento à convocação a que se refere o subitem 22.3 ou havendo recusa em fazê-lo, fica facultado à Administração proceder na forma prevista neste Edital e na Lei correlata.

22.7. A ata a ser firmada entre esta Municipalidade e a vencedora do certame terá validade de 12 (doze) meses a partir da data de sua assinatura.

22.8. O edital de licitação para registro de preços observará o disposto nas Leis nº 8.666, de 1993, nº 10.520, de 2002 e Decreto Municipal 611/2020 e contemplará, no mínimo:

I - A especificação ou descrição completa do objeto;

II - Estimativa de quantidades a serem contratadas;

III - Estimativa de quantidades a serem contratadas por órgãos não participantes, observado o disposto no art. 24 do decreto 611/2020, no caso de o órgão gerenciador admitir adesões;

IV - Quantidade mínima de unidades a ser cotada, por item, no caso de bens e materiais;

V - Condições quanto ao local, prazo de entrega, forma de pagamento, e nos casos de serviços, quando cabível, frequência, periodicidade, características do pessoal, materiais e equipamentos a serem utilizados, procedimentos, cuidados, deveres, disciplina e controles a serem adotados;

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	33
Rúbrica	

VI - Prazo de validade do registro de preço, observando o disposto no art. 14 do decreto 611/2020;

VII - Órgãos e entidades participantes do registro de preço;

VIII - Modelos de planilhas de custo e minutas de contratos, quando cabível;

IX - Penalidades por descumprimento das condições;

X – Minuta da Ata de registro de preços como anexo.

22.9. Quando o edital prever o fornecimento de bens ou prestação de serviços em locais diferentes, é facultada a exigência de apresentação de proposta diferenciada por região, de modo que aos preços sejam acrescidos custos variáveis por região.

22.10. A estimativa a que se refere o item 22.8 do caput não será considerada para fins de qualificação técnica e qualificação econômico-financeira na habilitação do licitante.

22.11. Após o encerramento da etapa competitiva, os licitantes poderão reduzir seus preços ao valor da proposta do licitante mais bem classificado.

22.11.1. A apresentação de novas propostas na forma do caput não prejudicará o resultado do certame em relação ao licitante mais bem classificado.

22.12. Após a homologação da licitação, o registro de preços observará, entre outras, as seguintes condições:

I - Será incluído, na respectiva ata, o registro dos licitantes que aceitarem cotar os bens ou serviços com preços iguais ao do licitante vencedor na seqüência da classificação do certame;

II - O preço registrado com indicação dos fornecedores será divulgado no Portal de Compras do Governo municipal e ficará disponibilizado durante a vigência da ata de registro de preços; e

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	34
Rúbrica	

III - A ordem de classificação dos licitantes registrados na ata deverá ser respeitada nas contratações.

22.12.1. O registro a que se refere este item tem por objetivo a formação de cadastro de reserva, no caso de exclusão do primeiro colocado da ata, nas hipóteses previstas nos itens seguintes.

22.12.2. Serão registrados na ata de registro de preços, nesta ordem:

I - Os preços e quantitativos do licitante mais bem classificado durante a etapa competitiva; e

II - Os preços e quantitativos dos licitantes que tiverem aceito cotar seus bens ou serviços em valor igual ao do licitante mais bem classificado.

22.12.3. Se houver mais de um licitante na situação de que trata o inciso II do § 2º, serão classificados segundo a ordem da última proposta apresentada durante a fase competitiva.

22.13. É vedado efetuar acréscimos nos quantitativos fixados pela ata de registro de preços, inclusive o acréscimo de que trata o § 1º do art. 65 da Lei nº 8.666, de 1993.

22.14. A vigência dos contratos decorrentes do Sistema de Registro de Preços será definida nos instrumentos convocatórios, observado o disposto no art. 57 da Lei nº 8.666, de 1993.

22.15. Os contratos decorrentes do Sistema de Registro de Preços poderão ser alterados, observado o disposto no art. 65 da Lei nº 8.666, de 1993, não cabendo a incidência de reajuste dos preços registrados na Ata, apenas revisão dos mesmos nas hipótese legais permitidas.

22.15.1. Os preços somente poderão ser reajustados nos contratos decorrentes de Ata de Registro de Preços observado o prazo estipulado neste Edital e o índice setorial aplicável.

22.15.2 - O contrato decorrente do Sistema de Registro de Preços deverá ser assinado no prazo de validade da ata de registro de preços.

22.16. A ata de registro de preços implicará compromisso de fornecimento nas condições estabelecidas, após cumpridos os requisitos de publicidade.

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	35
Rúbrica	

22.16.1. A recusa injustificada de fornecedor classificado em assinar a ata, dentro do prazo estabelecido neste artigo, ensejará a aplicação das penalidades legalmente estabelecidas.

22.17. A contratação com os fornecedores registrados será formalizada pelo órgão interessado por intermédio de instrumento contratual, emissão de nota de empenho de despesa, autorização de compra ou outro instrumento hábil, conforme o art. 62 da Lei nº 8.666, de 1993.

22.18. A existência de preços registrados não obriga a administração a contratar, facultando-se a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, assegurada preferência ao fornecedor registrado em igualdade de condições.

22.19. Os preços registrados poderão ser revistos em decorrência de eventual redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve o custo dos serviços ou bens registrados, cabendo ao órgão gerenciador promover as negociações junto aos fornecedores, observadas as disposições contidas na alínea “d” do inciso II do caput do art. 65 da Lei nº 8.666, de 1993.

22.19.1. Quando o preço registrado tornar-se superior ao preço praticado no mercado por motivo superveniente, o órgão gerenciador convocará os fornecedores para negociarem a redução dos preços aos valores praticados pelo mercado.

22.19.2. Os fornecedores que não aceitarem reduzir seus preços aos valores praticados pelo mercado serão liberados do compromisso assumido, sem aplicação de penalidade.

22.19.2.1. A ordem de classificação dos fornecedores que aceitarem reduzir seus preços aos valores de mercado observará a classificação original.

22.19.3. Quando o preço de mercado se tornar superior aos preços registrados e o fornecedor não puder cumprir o compromisso, o órgão gerenciador poderá:

I - Liberar o fornecedor do compromisso assumido, caso a comunicação ocorra antes do pedido de fornecimento, e sem aplicação da penalidade se confirmada a veracidade dos motivos e comprovantes apresentados; e

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	36
Rúbrica	

II - Convocar os demais fornecedores para assegurar igual oportunidade de negociação.

22.19.4. Não havendo êxito nas negociações, o órgão gerenciador deverá proceder à revogação da ata de registro de preços, adotando as medidas cabíveis para obtenção da contratação mais vantajosa.

22.20. O registro do fornecedor será cancelado quando:

I - Descumprir as condições da ata de registro de preços;

II - Não retirar a nota de empenho ou instrumento equivalente no prazo estabelecido pela Administração, sem justificativa aceitável;

III - Não aceitar reduzir o seu preço registrado, na hipótese deste se tornar superior àqueles praticados no mercado; ou

IV - Sofrer sanção prevista nos incisos III ou IV do caput do art. 87 da Lei nº 8.666, de 1993, ou no art. 7º da Lei nº 10.520, de 2002.

22.21. O cancelamento de registros nas hipóteses previstas nos incisos I, II e IV deste item será formalizado por despacho do órgão gerenciador, assegurado o contraditório e a ampla defesa.

22.22. O cancelamento do registro de preços poderá ocorrer por fato superveniente, decorrente de caso fortuito ou força maior, que prejudique o cumprimento da ata, devidamente comprovados e justificados:

I - Por razão de interesse público; ou

II - A pedido do fornecedor.

22.23. O presente certame licitatório, destinado ao registro de preços, não obriga a SOMAR a firmar contratações nas quantidades estimadas, podendo ocorrer licitações específicas para aquisição de determinados itens, ficando assegurado ao detentor do registro à preferência de fornecimento, em igualdade de condições.

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	37
Rúbrica	

22.24. Ao licitante vencedor fica assegurada a preferência em igualdade de condições com os demais licitantes acorrente em futuros certames, ou mediante utilização de quaisquer outros meios, respeitada a legislação relativa às licitações

22.25. O resultado desta licitação será divulgado no JOM.

23. DA FORMAÇÃO DO CADASTRO DE RESERVA

23.1. Após o encerramento da etapa competitiva, os licitantes poderão reduzir seus preços ao valor da proposta do licitante mais bem classificado.

23.2. A apresentação de novas propostas na forma deste item não prejudicará o resultado do certame em relação ao licitante melhor classificado.

23.3. Havendo um ou mais licitantes que aceitem cotar suas propostas em valor igual ao do licitante vencedor, estes serão classificados segundo a ordem da última proposta individual apresentada durante a fase competitiva.

23.4. Esta ordem de classificação dos licitantes registrados deverá ser respeitada nas contratações e somente será utilizada acaso o melhor colocado no certame não assine a ata ou tenha seu registro cancelado nas hipóteses previstas no Decreto nº 611/2020.

24. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS (Art. 40, VIII, Lei n.º 8.666/93).

24.1. A Licitação a que se refere este Edital poderá ser adiada ou revogada por razões de interesse público decorrente de fato devidamente comprovado, ou anulada, sem que caiba aos licitantes qualquer direito à reclamação ou indenização por esses motivos, ressalvado o disposto no Parágrafo Único, do art. 59 da Lei n.º 8.666/93, no último caso.

24.2. Ocorrendo decretação de feriado, ponto facultativo ou outro fato superveniente de caráter público que impeça a realização deste Certame na data marcada, ficará o mesmo automaticamente



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	38
Rúbrica	

prorrogado para o primeiro dia útil subsequente, no mesmo horário, independente de nova comunicação, salvo aviso expresse do Pregoeiro e Equipe de Apoio em contrário.

24.3. Os proponentes são responsáveis pela fidelidade e legitimidade das informações e dos documentos apresentados em qualquer fase da licitação. Portanto, a constatação, a qualquer tempo, de adulteração ou falsificação dos documentos apresentados, ensejará, após regular processo administrativo, a adoção imediata da aplicação da pena de suspensão temporária do direito de licitar e contratar com a Administração Pública pelo período de até 02 (dois) anos, independentemente das demais sanções previstas em Lei.

24.4. Considerar-se-á domicílio ou sede da licitante o lugar onde esta mantém seu estabelecimento matriz.

24.5. As licitantes devem ter pleno conhecimento dos elementos constantes do presente Edital e seus Anexos, não podendo alegar, posteriormente, qualquer desconhecimento quanto às condições estabelecidas, como elementos impeditivos ao perfeito cumprimento do contrato.

24.6. Os proponentes assumirão todos os custos de preparação e apresentação de suas propostas, não cabendo à Autarquia Municipal de Serviços de Obras de Maricá - SOMAR responsabilidade por qualquer custo, independentemente da condução ou do resultado do processo licitatório.

24.7. Após a apresentação da proposta, não caberá desistência, salvo por motivo justo decorrente de fato superveniente e aceito pelo Pregoeiro ou pela Autoridade superior.

24.8. O Contratado deverá atender aos quantitativos e especificações de que trata a proposta apresentada pela Autarquia Municipal de Serviços de Obras de Maricá - SOMAR, assim como obedecer rigorosamente ao prazo de execução dos serviços.



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	39
Rúbrica	

24.9. As normas que disciplinam este pregão serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa entre os interessados, sem comprometimento da segurança do futuro contrato e do fiel cumprimento da lei.

24.10. As disposições estabelecidas neste edital poderão ser alteradas, observadas as disposições do artigo 21, da Lei nº 8.666/93.

24.11. O recebimento dos envelopes não gera nenhum direito para a licitante perante a **SOMAR**.

24.12. As decisões do Pregoeiro serão consideradas definitivas somente após a sua homologação e adjudicação pela Diretoria Requisitante.

24.13. Os autos do processo permanecerão com vista franqueada aos interessados na sede da **SOMAR**.

24.14. Fica assegurado à Autarquia Municipal de Serviços de Obras de Maricá - **SOMAR** sem que caiba aos licitantes indenização:

24.14.1. Adiar a data da abertura da presente licitação, dando disso conhecimento aos interessados, com antecedência mínima de 48 (quarenta e oito) horas, exceto em Caso Fortuito ou de Força Maior, quando o prazo citado não será observado.

24.15. Os prazos previstos neste Edital serão contados conforme artigo 110 da Lei nº 8.666/93.

24.16. A participação das empresas interessadas nesta licitação implicará o total conhecimento das condições estabelecidas neste edital e em seus anexos, bem como das normas legais e regulamentares que regem a matéria, ficando consignado que na hipótese de ocorrência de casos omissos, estes serão solucionados à luz das disposições contidas na Lei Federal nº 8.666/93 e alterações posteriores, na Lei Federal nº 10.520/2002, no Decreto Municipal competente e demais normas pertinentes à espécie, pelo

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	40
Rúbrica	

Pregoeiro e Equipe de Apoio, tendo sua decisão ratificada pela Autoridade superior através da Homologação.

24.17. No caso da sessão do pregão vir a ser, excepcionalmente, suspensa antes de cumpridas todas as suas fases, os envelopes, devidamente rubricados no fechamento, ficarão sob guarda do Pregoeiro, e serão exibidos, ainda lacrados e com as rubricas, aos participantes, na sessão marcada para o prosseguimento dos trabalhos.

24.18. O Pregoeiro manterá em seu poder os envelopes de habilitação dos demais licitantes até a formalização do contrato com o adjudicatário, devendo os licitantes retirá-los até 05 (cinco) dias após a publicação do extrato do contrato no Jornal Oficial do Município, sob pena de inutilização dos documentos contidos.

24.19. Os casos omissos serão resolvidos pelo Pregoeiro com auxílio da Equipe de Apoio.

24.20. A empresa deve obrigatoriamente, de acordo com o art. 7º, da Lei n.º 8.666/93, cumprir o determinado no termo de referência.

24.21. Face ao disposto no art. 65, § 1º, da Lei n.º 8.666/93, em sua atual redação, as quantidades de que trata o item anterior poderão sofrer acréscimos ou supressões de até 25% (vinte e cinco por cento).

25. FORO.

25.1. Fica eleito o foro do Município de Maricá para dirimir quaisquer questões ou controvérsias oriundas da execução desta licitação, com renúncia de qualquer outro, por mais privilegiado que seja.

26. DISPOSIÇÕES FINAIS.



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	41
Rúbrica	

26.1. A empresa vencedora deverá obrigatoriamente, de acordo com o art. 7º, da Lei n.º 8.666/93, cumprir o determinado no Termo de Referência.

26.2. Se houver divergência entre o Termo de Referência e o Edital, deverá ser considerada a cláusula do edital.

26.3. Integram este edital, para todos os fins e efeitos, os seguintes anexos:

ANEXO I:

A- Planilha de Valores e Quantitativos e Unitários

B- Propostas-Detalhe

ANEXO II:

Modelo de Declarações:

A. Modelo de Declaração de Atendimento aos Requisitos de Habilitação

B. Carta de Credenciamento para participar de licitações

C. Modelo de Declaração para fins do disposto do inciso V do Artigo 27 da Lei nº 8.666/93

D. Modelo de Declaração referente ao art. 9º da Lei n.º 8.666/93.

E. Modelo de declaração de que recebeu todos os documentos e informações necessários para participar da licitação.

F. Modelo de Declaração da Condição de ME ou EPP.

G. Modelo de Declaração de Elaboração Independente de Proposta.

H. Modelo de Cadastro Para Assinatura da Ata de Registro de Preços.

ANEXO III:

A- Termo de Referência da Diretoria Requisitante.

B- Memória de Cálculo

ANEXO IV:

Minuta da Ata de Registro de Preços

Minuta do Contrato

Maricá, de de 2022.

Paulo Cesar Rego Garritano

Diretor de Administração e Finanças

Mat. 500.084

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	42
Rúbrica	

ANEXO I

A - PLANILHA DE VALORES E QUANTITATIVOS UNITÁRIOS

Item	Especificação	Unid.	Quant.	Valor Unit	Valor Total
01	<p>MESA DE TRABALHO RETANGULAR 1000X600X740 (LxPxA) tampo confeccionado em MDP, de 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, fita de bordas com acabamento 3,0mm de espessura e com raio de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, com 1 passa cabo de 60mm de diâmetro em poliestireno injetado de alto impacto. painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. Pés Metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof</p>	UNID	200	R\$ 1.191,23	R\$ 238.246,00

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	43
Rúbrica	

	<p>180 x alt 650 e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10.</p> <p>Todas as partes metálicas deverão ter pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, e tratamento anti ferrugem. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Cor BRANCO 18.0.</p>				
02	<p>MESA DE TRABALHO RETANGULAR 1200X600X740MM (LxPxA) tampo confeccionado em MDP, de 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, fita de bordas com acabamento 3,0 mm de espessura e com raio 2,5 mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, com 1 passa cabo de 60 mm de diâmetro em poliestireno injetado de alto impacto. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. Pés Metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a coluna</p>	UNID	419	R\$ 1.193,72	R\$ 500.168,68

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	44
Rúbrica	

	<p>por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10. Todas as partes metálicas deverão ter pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, e tratamento anti ferrugem. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Cor BRANCO 18.0.</p>				
03	<p>MESA DE TRABALHO RETANGULAR 1400X600X740MM(LxPxA) Tampo confeccionado em MDP, de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, fita de bordas com acabamento 3,0 mm de espessura e com raio de 2,5 mm colada a quente pelo sistema holt-melt, com 1 passa cabo de 60 mm de diâmetro em poliestireno injetado de alto impacto. painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas.</p> <p>Pés Metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo,</p>	UNID	50	R\$ 1.548,13	R\$ 77.406,50

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	45
Rúbrica	

	<p>fixado junto a coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da ata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10. Todas as partes metálicas deverão ter pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, e tratamento anti ferrugem.</p> <p>Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Cor BRANCO 18.0.</p>				
04	<p>MESA DE TRABALHO EM L 1200X1400X600X600X740mm (LxLxPxPxA). Tampo Único em formato "L", confeccionado em MDP, de 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizada, em ambas as faces, fita de bordas com acabamento 3mm de espessura e com raio de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, com 1 passa cabo de 60mm de diâmetro de poliestireno injetado de alto impacto. Tampo dupla face, possibilitando montagem para a direita ou esquerda, fixado por meio de parafusos nos pés.</p> <p>Painéis frontal em MDP de 15 mm de espessura, revestido em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas com acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Pannel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. Pés Metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida</p>	UNID	100	R\$ 2.023,87	R\$ 202.387,00

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	46
Rúbrica	

	<p>pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10.</p> <p>Todas as partes metálicas ter tratamento anti ferrugem e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Pé Central, fabricado com tubo de 3 Polegadas de Ø, com espessura de 1,06mm, utilizando ponteira inferior com regulagem de altura. Cor BRANCO 18.0.</p>				
05	<p>MESA DE TRABALHO EM "L" 1400X1400X600X600X740MM (LxLxPxPxA). Tampo único em formato de "L", confeccionado em MDP, 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, fita de bordas com acabamento 3mm de espessura e com raio de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, com 01 passa cabo de 60mm de diâmetro em poliestireno injetado de alto impacto. Tampo dupla face, possibilitando montagem para a direita ou esquerda, fixado por meio de parafuso nos pés. Tampo dupla face, possibilitando montagem para direita ou esquerda, fixado por meio de parafusos nos pés. Painéis</p>	UNID	80	R\$ 1.736,23	R\$ 138.898,40

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	47
Rúbrica	

	<p>frontal em MDP de 15 mm de espessura, revestido em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas com acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. Pés Metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10. Todas as partes metálicas ter tratamento anti ferrugem e pintura eletrostática em tinta. Cor BRANCO 18.0.</p>				
06	<p>MESA DE REUNIÃO REDONDA 1200x740mm (LxA) Tampo confeccionado em MDP , com 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, fita de bordas com acabamento 3,0mm de espessura com raio de 2,5mm, coloca a quente pelo sistema holt-melt, estrutura formada por 03 pés, painel em MDP 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as</p>	UNID	50	R\$ 1.215,13	R\$ 60.756,50

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	48
Rúbrica	

	<p>faces, bordas de acabamento de 0,7mm de espessura, coloca a quente pelo sistema holt-melt.</p> <p>Estrutura formada por 03 pés painel em MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas de acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, unidos em forma “X” utilizando cavilhas e haste minifix em aço. Tampo fixado com auxílio de bucha em nylon, cavilha e minifix. Pés com sapatas reguláveis em PVC rígido com diâmetro de 22 mm. Cor BRANCO 18.0.</p>				
07	<p>MESA REUNIÃO RETÂNGULAR 2000x1200x740mm (LxPxA) Tampo confeccionado em MDP de 20mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, fita de bordas com acabamento 3,0 mm de espessura e com raio de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal em MDP de 15mm de espessura revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. bordas com acabamento de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt.</p> <p>Painel frontal em MDP de 15 mm de espessura, revestido em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt.</p> <p>Painel frontal fixado aos pés laterais da mesa, com cavilhas, parafusos minifix de aço e buchas em nylon. Estruturas laterais em MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt.</p>	UNID	50	R\$ 1.917,17	R\$ 95.858,50

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	49
Rúbrica	

	Sapatas reguláveis em PVC rígido com diâmetro de 22 mm. Cor BRANCO 18.0.				
08	<p>ARMÁRIO BAIXO 02 PORTAS 800x500x740mm (LxPxxA) Tampo confeccionado em MDP de 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, fitas de bordas com acabamento 3,0mm de espessura e com raio de 2,5mm, colada pelo sistema holt-melt. Corpo confeccionado em MDP de 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt.</p> <p>Corpo confeccionado em MDP, de 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação através de cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 01 prateleira confeccionada em MDP, e 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com acabamento nas bordas em todo o perímetro de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiadas por meio de cunha plástica, contendo tambor minifix no interior, para aperto de minifix, fixado junto à lateral do armário e suporte prateleira em aço, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. 02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7mm de espessura, colada</p>	UNID	140	R\$ 996,78	R\$ 139.549,20

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	50
Rúbrica	

	a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores em Poliestireno com 2 dobras de 90° e travamento das portas por uma única fechadura. Sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. As laterais, fundo, tampo e base inferior deverão ser ligados entre si pelo sistema mini-fix e cavilhas, possibilitando a montagem e desmontagem dos mesmos, várias vezes, sem perder a qualidade. Cor BRANCO 18.0.				
09	ARMÁRIO MÉDIO 02 PORTAS 800x500x1250mm (LxPxA) Tampo confeccionado em MDP de 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, fita de bordas com acabamento 3,0mm de espessura e com raio de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Corpo confeccionado em MDP, de 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação através de cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 02 prateleiras confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com acabamento nas bordas em todo o perímetro de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiadas por meio de cunha plastica, contendo tambor inifix no interior, para aperto de minifix, fixado junto à lateral do armário e suporte prateleira em aço, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. 02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão	UNID	200	R\$ 1.568,19	R\$ 313.638,00

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/n° Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	51
Rúbrica	

	<p>texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores em Poliestireno com 2 dobras de 90° e travamento das portas por uma única fechadura. Sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. As laterais, fundo, tampo e base inferior deverão ser ligados entre si pelo sistema mini-fix e cavilhas, possibilitando a montagem e esmontagem dos mesmos, várias vezes, sem perder a qualidade. Cor BRANCO 18.0.</p>				
10	<p>ARMÁRIO ALTO 02 PORTAS 800x500x1600MM (LxPxA) Tampo confeccionado em MDP de 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, fita de bordas com acabamento 3,0mm de espessura e com raio de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Corpo confeccionado em MDP, de 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação através de cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 03 prateleiras confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com acabamento nas bordas em todo o perímetro de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiadas por meio de cunha plástica, contendo tambor minifix no interior, para aperto de minifix, fixado junto à lateral do armário e suporte prateleira em aço, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. 02 Portas confeccionadas em</p>	UNID	120	R\$ 1.562,51	R\$ 187.501,20

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	52
Rúbrica	

	MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores em Poliestireno com 2 dobras de 90° e travamento das portas por uma única fechadura. Sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. As laterais, fundo, tampo e base inferior deverão ser ligados entre si pelo sistema mini-fix e cavilhas, possibilitando a montagem e desmontagem dos mesmos, várias vezes, sem perder a qualidade. Cor BRANCO 18.0.				
11	ARMÁRIO SUPERIOR ALTO 02 PORTAS 800x500x2100mm (LxPxA) Tampo confeccionado em MDP, de 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, fita de bordas com acabamento 3,0mm de espessura e com raio de 2,5mm, colada quente pelo sistema holt-melt. Corpo confeccionado em MDP, de 18mm de espessura, revestido em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação através de cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 04 prateleiras confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com acabamento nas bordas em todo o perímetro de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiadas por meio de cunha plastica, contendo tambor minifix no interior, para aperto de minifix, fixado junto à lateral do armário e suporte prateleira em aço, com opção de 3 tipos de altura para cada	UNID	140	R\$ 2.493,67	R\$ 349.113,80

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	53
Rúbrica	

	<p>prateleira. 02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores em Poliestireno com 2 dobras de 90° e travamento das portas por uma única fechadura. Sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. As laterais, fundo, tampo e base inferior deverão ser ligados entre si pelo sistema mini-fix e cavilhas, possibilitando a montagem e desmontagem dos mesmos, várias vezes, sem perder a qualidade. Cor BRANCO 18.0.</p>				
12	<p>GAVETEIRO VOLANTE 02 GAVETAS E 01 GAVETÃO 470x450x700mm (LxPxA) Tampo confeccionado em MDP de 25mm de espessura, revestido em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em abas as partes, fita de bordas com acabamento 3,0mm de espessura e com raio 2,5mm, colada quente pelo sistema holt-melt. Corpo confeccionado em MDP, de 18mm de espessura, revestido em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação através de cavilhas, buchas plásticas e minifix. Gavetas internas confeccionados em MDP, de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado com bordas de acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com uma delas contendo haste em aço de espessura 3,2mm para pastas suspensas. 02 Frentes de Gaveta e 01 Frente de Gavetão confeccionadas em MDP, de 18mm de</p>	UNID	649	R\$ 1.346,53	R\$ 873.897,97

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	54
Rúbrica	

	<p>espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas de acabamento de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt.</p> <p>Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Deslizantes de abertura total em todas gavetas, utilizando na sua confecção chapas dobradas de 1,5mm de espessura no componente que é fixado junto ao corpo do arquivo e no componente deslizante e chapa de 1,2mm fixada junto a gaveta. Corrediças metálicas com tratamento em pintura epóxi, composta por rolamentos em resina de nylon, deslizamento suave. Puxadores em Poliestireno com 2 dobras de 90° totalizando altura de 25mm e largura total de 142mm. Fechadura com travamento simultâneo das 3 gavetas, com 2 extrações de chaves escamoteáveis. Rodízios de Ø50mm com chapa de fixação na base reforçada de 1,9mm de espessura. Cor BRANCO 18.0.</p>				
13	<p>CADEIRA GIRATÓRIA (TIPO GIRATÓRIA). Espaldar Médio em courino, com braços - Formato Quadrado Profundidade do assento: mínimo de 460 mm; Largura do assento: mínimo 450 mm; Largura do encosto: mínimo 430 mm; Altura do encosto: mínimo 440 mm; • Assento e encosto revestidos em COURINO, na cor preta (couro sintético) de alta densidade e durabilidade (NBR 8515:2013 e NBR 8516:2003); • Encosto de espaldar médio com carenagem traseira, injetados em polipropileno na cor preta. Reforço metálico estrutural para o encosto, estampada em chapa de aço SAE 1020 com, no mínimo, 2,65 mm de espessura, e estrutura de união do encosto com assento com regulagem de altura por catraca, em</p>	UNID	769	R\$ 1.410,50	R\$ 1.084.674,50

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	55
Rúbrica	

	<p>lâmina de aço SAE 1020 1/4"x 3", e ambos com acabamento em pintura epóxi na cor preta. Espuma de poliuretano flexível de, no mínimo, 40mm de espessura, com densidade D50, injetada diretamente sobre concha interna de polipropileno e apoio lombar fixo, porém com pressão ajustável. Espuma Anatômica. Revestimento em COURINO (couro sintético) de alta densidade e durabilidade (NBR 8515:2013 e NBR 8516:2003). Assento injetado em polipropileno na cor preta, com espuma de poliuretano flexível de, no mínimo, 55mm de espessura, com densidade à partir de D50, colada sobre concha interna de polipropileno injetado, com borda frontal ligeiramente curvada. Revestimento em COURINO (couro sintético) de alta densidade e durabilidade;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Braços: Fabricado com estrutura em ALUMINIO POLIDO INJETADO com excelente acabamento e resistente ao peso do braço e manipulação, regulável em, pelo menos, 3 (três) posições, com apóia braços em poliuretano integral DURO, com alma interna de ALUMINIO; • Mecanismo: Mecanismo de reclinção através de sistema sincronizado na relação 2:1 composto de placa superior em chapa de aço SAE 1020 com, no mínimo, 4mm de espessura, para fixação do assento, e corpo em alumínio injetado, com pintura eletrostática na cor preta. Sistema de reclinção com eixo horizontal e travamento do conjunto estofado em cinco posições e sistema de liberação do mecanismo tipo antipânico. Regulagem de pressão da mola do sistema de reclinção com manípulo de empunhadura, injetada em polipropileno, e alavancas de acionamento do mecanismo e sistema pneumático independentes, em aço, com manípulo injetado em polipropileno, com 				
--	---	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	56
Rúbrica	

	<p>pistão pressurizado Classe 4, que oferece resistência à esforços de até 300N. • Base de apoio ao piso: Base giratória em ALUMINIO POLIDO INJETADO (aranha), com cinco hastes eqüidistantes, reforçadas com aletas estruturais para aumentar a resistência à cargas estáticas aplicadas. Encaixe do pistão de regulagem de altura da cadeira através do sistema de cone Morse. Rodízios de duplo giro, corpo e rodas com, no mínimo, Ø 65 mm, 100% em Nylon 6.6. Eixo central em aço SAE 1020 conformado a frio e apoiado em pista de esfera de rolamento de aço carbono, fixados a base através de anel de pressão conformado em aço. Cor: PRETO.</p>				
14	<p>CADEIRA INTERLOCUTOR FIXA COM BRAÇOS - Fabricada em courino. Profundidade do assento: mínimo 460 mm; Largura do assento: mínimo 440 mm; Largura do encosto: mínimo 420 mm; Altura do encosto: mínimo 440 mm; • Encosto de espaldar médio e carenagem traseira, injetados em polipropileno na cor PRETA. Reforço metálico estrutural para o encosto, estampada em chapa de aço SAE 1020 com, no mínimo, 2,65 mm de espessura, e estrutura de união do encosto ao assento sem regulagem de altura, confeccionada em lâmina de aço de, no mínimo, SAE 1020 1/4"x 3", ambos com acabamento em pintura epóxi na cor preta. Espuma de poliuretano flexível de, no mínimo, 40mm de espessura, com densidade D50, injetada diretamente sobre concha interna de polipropileno e apoio lombar fixo, porém com pressão ajustável. Espuma Anatômica. Revestimento em COURINO (similicouro), na cor PRETA (NBR 8515:2013 e NBR 8516:2003). • Assento injetado em polipropileno na cor preta, com espuma de poliuretano flexível de 55mm de espessura, com densidade</p>	UNID	600	R\$ 1.104,50	R\$ 662.700,00

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	57
Rúbrica	

	D50, colada sobre concha interna de polipropileno injetado, com borda frontal ligeiramente curvada. Revestimento em COURINO (similicouro), na cor PRETA (NBR 8515:2013 e NBR 8516:2003). • Estrutura metálica, do tipo balancim, com laterais em tubo de aço SAE 1020 25,4 x 2,25mm unido por solda a chapa de aço SAE 1.1/2"x1/8"x120mm que serve de sustentação ao apoia braço integrado. Travamento posterior através de tubo de aço SAE 1020 12,7 x 1,5mm e frontal através de tubo de aço SAE 1020 25,4 x 2,25mm com acabamento em pintura epóxi na cor preta ou acabamento cromado. Sapatas injetadas em polipropileno. • Apoia braço injetado em poliuretano expandido DURO com alma interna em ALUMINIO POLIDO. Cor: PRETO.				
15	CADEIRA BASE GIRATÓRIA ESPALDAR ALTO COM BRAÇOS, Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm ² , com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascamite a base de uréia-formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m ³ , espessura mínima de 60mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 510 mm e profundidade da superfície do assento de	UNID	80	R\$ 1.971,50	R\$ 157.720,00

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	58
Rúbrica	

<p>480 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.</p> <p>3) Encosto: Espaldar Alto, com largura de 510 mm e extensão vertical do encosto de 600mm. Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³ espessura mínima de 45 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.</p> <p>4) Estrutura e mecanismo: Suporte para encosto com regulagem de altura confeccionado em tubo de aço ABNT 1008/1010 perfilado, secção oval medindo 18x43mm e espessura da parede de 1,5 mm, conforme, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço com furos para fixar na estrutura do encosto.</p>				
--	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	59
Rúbrica	

<p>Permite a regulagem vertical do encosto em relação ao assento num curso mínimo de 63 mm, por meio de sistema “UP AND DOWN” com top de fim de curso sem a necessidade do uso de botões ou manípulos, a mola do sistema é confeccionada em aço. Possui capa de proteção injetada em polipropileno natural texturizado;</p> <p>Elaborado por: Cap Watanabe Nome: Cadeira Base Giratória Espaldar Alto Com Braços</p> <p>5) Mecanismo que permite a regulagem de altura/inclinação do encosto e altura do assento, estampado em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm. O mecanismo é dotado de “contato permanente” que permite regulagem de ângulos e altura do encosto, possui a parte traseira protegida por capa injetada em polipropileno copolímero. O ângulo de inclinação do encosto é mínimo de -8° e máximo de 25°, acionado por uma única alavanca localizada na parte traseira direita do mecanismo, o sistema de articulação do encosto é comandado por meio de molas confeccionadas em aço de 5 mm de diâmetro e lâminas de aço com 1,20mm de espessura. O acionamento da regulagem de altura do assento será por meio de alavanca independente localizada na parte posterior à direita do mecanismo na posição sentado. As alavancas são confeccionadas em aço com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno copolímero. O mecanismo permite também a regulagem de altura do encosto com passo de 6 em 6 mm, curso total mínimo de 72 mm, através de um sistema automático de regulagem confeccionado em bucha de nylon 6 com 30% de fibra de vidro;</p>				
--	--	--	--	--

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	60
Rúbrica	

<p>6) Coluna confeccionada em aço tubular NBR6591 SAE 1008/1010 - BFDQ - 50,80 x 1,50 mm, com diâmetro externo de 28 mm, com conificação 1°26'16" inferior (Coluna) e superior (Pistão) e curso 130mm. Bucha guia do sistema giratório com regulagem com 100 mm de altura, injetada em POM (Poli Oxi Metileno - Poliacetal Copolímero), com ajuste H7 (0,02 mm) , material este de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem de altura e suavidade no movimento giratório; Pistão a gás provido de corpo metálico em tubo de aço ø28mm e conificação 1°26'16", usinado em retifica cilíndrica com tratamento cromado DIN 4550 classe 3, haste em aço cilíndrico com rolamento em aço e amortecedor em PVC, acoplada a coluna através de anel elástico. Fosfatizada e pintada em tinta pó epóxi com camada de tinta da ordem de 80 a 120 µm.</p> <p>7) Capa telescópica de 03 estágios, injetada em polipropileno copolímero com Ø 57 mm na parte superior e Ø 71 mm na parte inferior e altura de 317 mm. Proporciona acabamento e proteção à coluna de regulagem, sendo também um elemento estético entre a base e o mecanismo da cadeira. Possui eficiente sistema de fixação na parte superior e inferior, evitando que se desprenda durante o uso da cadeira.</p> <p>8) Estrutura confeccionada em aço tubular quadrado soldadas em flange Morse estampada em chapa de aço NBR8269 SAE 1006/1010 BQ. A estrutura recebe tratamento de pré pintura de desengraxe, decapagem, fosfatização e em seguida pintadas com tinta pó epóxi com camada de aproximadamente 80 µm. A estrutura é revestida com capa injetada em</p>				
---	--	--	--	--

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	61
Rúbrica	

<p>polipropileno copolímero. Permite junção de rodízios ou sapatas plásticas deslizantes por meio de ponteiros com encaixe de 11mm de diâmetro injetadas em polipropileno. A base possui raio externo de 345mm (eixo central da base à extremidade da pata), raio útil de 325mm e altura de 37mm.</p> <p>9) 05 Rodízios duplos com capas e rodas injetadas em resina de engenharia Poliamida 6, na cor preto Resistente à abrasão sem sofrer anormalidades; ESFERA: Aço SAE 1008/1010 com tratamento superficial cementado. HASTE: Aço SAE 1006/1008 com tratamento superficial zincado. ANEL: Aço SAE 1008/1010; com tratamento superficial zincado. EIXO: Aço SAE 1008/1010; DIMENSIONAMENTO: Rodas com 50mm de diâmetro; Estrutura com 63mm de altura x 55mm de largura.</p> <p>10)Acabamento e pintura: A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de 1/4" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de 1/4", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão.</p> <p>11)Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda;</p> <p>12)Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;</p> <p>13)Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de</p>				
---	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	62
Rúbrica	

	<p>carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.</p> <p>14) Apoia Braços: reguláveis em forma de “I”, medindo 250x70x35mm aproximadamente; Apoia-braços em espuma de poliuretano injetado com formato anatômico, 60mm da parte frontal com inclinação de 15°, proporcionando conforto ao usuário conforme exigências da NR17, alma em chapa de aço com 2mm de espessura no mínimo; União entre o assento e apoia-braços em chapa de aço com espessura mínima de 6mm, com dois furos para fixar e regular a distância lateral entre o assento e o braço. Possui repuxo estrutural nas dobras, com resistência ao esforço de até 100 Kg e recorte na parte lateral para alocação do trilho e mecanismo de travamento. Revestido com capa em polipropileno injetado micro texturizado em uma peça única sem emendas; Dotado de mecanismo interno que permita o ajuste de altura em seis níveis de regulação num curso mínimo de 60 mm, por meio de trilho em polipropileno injetado, acionado por meio de botão lateral do mesmo material. O mecanismo é composto de mola em aço zincado, evitando a ação corrosiva decorrente do tempo e umidade, e de pino de travamento em aço inoxidável de 1/4” lubrificado com graxa naval que reduz o atrito gerado pelo acionamento por pressão; O apoia-braços é fixado ao assento por meio de três parafusos de 1/4”, com tratamento antiferrugem. Cor: PRETO.</p>				
--	--	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	63
Rúbrica	

16	<p>LONGARINA 2 LUGARES ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇOS, Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascamite a base de uréia-formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 50 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. 3) Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. 4) Encosto: Espaldar médio, com largura de 435 mm e extensão vertical do encosto de 490 mm, no mínimo; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI –</p>	UNID	50	R\$ 1.802,50	R\$ 90.125,00
----	--	------	----	-----------------	---------------

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	64
Rúbrica	

<p>Agente expansor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT;</p> <p>Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos;</p> <p>5) Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.</p> <p>6) Estrutura e mecanismos: Lâmina para suporte do encosto com vinco externo confeccionada em chapa de aço ABNT 1010 espessura mínima de 6,00mm, dobrada, com ângulo interno de 95°. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço ABNT 1008/1012 com quatro furos para fixar na estrutura do encosto e quatro furos no assento. A fixação da lâmina ao assento e encosto se dá por meio de porcas garras de ¼”, cravadas na estrutura interna do assento e encosto, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼”, por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão;</p> <p>Elaborado por: Cap Watanabe Nome: Longarina 02 Lugares Espaldar Médio Com Braços</p> <p>7) Estrutura composta por travessa e dois pés laterais; Travessa confeccionada em tubo de aço #16 no mínimo, secção retangular medindo 40x80mm, com extremidades fechadas por ponteiras plásticas. Soldadas pelo processo MIG em flange estampada em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm e dimensões mínimas de 195x230mm; Pés</p>				
--	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	65
Rúbrica	

<p>laterais compostos por uma coluna confeccionada em tubo de aço com secção oblonga de 40x77mm no mínimo, espessura da parede de 1,2mm no mínimo. A coluna possui em sua extremidade superior recorte para encaixe da travessa. Base confeccionada em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas formado um trapézio irregular. As extremidades será soldada na coluna, e receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora. Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.</p> <p>8) Acabamento e pintura: A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de 1/4" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de 1/4", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento</p>				
---	--	--	--	--

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	66
Rúbrica	

	<p>fosco.</p> <p>9) Apóia Braços: Apóia-braços formato de polígono irregular com lados paralelos e cantos arredondados com raio de 50mm, medindo 350x240mm, com largura de 50mm na parte superior com redução gradual até chegar a largura de 30mm em sua parte inferior;</p> <p>10) Braços revestidos em espuma injetada integral de poliuretano semirrígido, texturizado, com baixa maleabilidade e deformabilidade, alta resistência a impacto e a produtos de teor abrasivo;</p> <p>11) Estrutura interna em tubo de aço trefilado com diâmetro de 7mm no mínimo, sem partes metálicas aparentes ao usuário;</p> <p>12) Fixado ao assento por duas chapas de aço com formato retangular, medindo no mínimo 25x110mm, com espessura mínima de 6mm (cada) em aço trefilado, com dois furos oblongos para fixação e regulagem, por meio de buchas com garras e rosca de ¼”, parafusos com arruelas de pressão.</p> <p>13) As peças metálicas revestida com pintura epóxi pó na cor preta fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem; desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem. Sendo a ultima lavagem com água deionizada seguido da secagem. Cor: PRETO.</p>				
17	<p>LONGARINA 03 LUGARES ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇOS, Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas</p>	UNID	50	R\$ 2.363,75	R\$ 118.187,50

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	67
Rúbrica	

<p>renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascamite a base de uréia-formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 50 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos.</p> <p>3) Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.</p> <p>4) Encosto: Espaldar médio, com largura de 435 mm e extensão vertical do encosto de 490 mm, no mínimo; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento</p>				
--	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	68
Rúbrica	

	<p>injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos;</p> <p>5) Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.</p> <p>6) Estrutura e mecanismos: Lâmina para suporte do encosto com vinco externo confeccionada em chapa de aço ABNT 1010 espessura mínima de 6,00mm, dobrada, com ângulo interno de 95°. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço ABNT 1008/1012 com quatro furos para fixar na estrutura do encosto e quatro furos no assento. A fixação da lâmina ao assento e encosto se dá por meio de porcas garras de 1/4", cravadas na estrutura interna do assento e encosto, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de 1/4", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão; Elaborado por: Cap Watanabe Nome: Longarina 03 Lugares Espaldar Médio Com Braços</p> <p>7) Estrutura composta por travessa e dois pés laterais; Travessa confeccionada em tubo de aço #16 no mínimo, secção retangular medindo 40x80mm, com extremidades fechadas por ponteiras plásticas. Soldadas pelo processo MIG em flange estampada em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm e dimensões mínimas de 195x230mm; Pés laterais compostos por uma coluna confeccionada em tubo de aço com secção oblonga de 40x77mm no mínimo, espessura da parede de 1,2mm no mínimo. A coluna possui em sua extremidade superior recorte para encaixe da travessa. Base confeccionada em</p>				
--	---	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	69
Rúbrica	

	<p>chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas formado um trapézio irregular. As extremidades será soldada na coluna, e receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora. Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.</p> <p>8) Acabamento e pintura: A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼” cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼”, por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.</p> <p>9) Apóia-braços formato de polígono irregular com lados paralelos e cantos arredondados com raio de 50mm, medindo 350x240mm, com largura de 50mm na parte superior com redução gradual até chegar a largura de 30mm em sua</p>				
--	--	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	70
Rúbrica	

	<p>parte inferior;</p> <p>10) Braços revestidos em espuma injetada integral de poliuretano semirrígido, texturizado, com baixa maleabilidade e deformabilidade, alta resistência a impacto e a produtos de teor abrasivo;</p> <p>11) Estrutura interna em tubo de aço trefilado com diâmetro de 7mm no mínimo, sem partes metálicas aparentes ao usuário;</p> <p>12) Fixado ao assento por duas chapas de aço com formato retangular, medindo no mínimo 25x110mm, com espessura mínima de 6mm (cada) em aço trefilado, com dois furos oblongos para fixação e regulagem, por meio de buchas com garras e rosca de 1/4", parafusos com arruelas de pressão.</p> <p>13) As peças metálicas revestida com pintura epóxi pó na cor preta fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem; desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem. Sendo a ultima lavagem com água deionizada seguido da secagem. Cor: PRETO.</p>				
18	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO - A mesa deve ser composta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, formado por 3 módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais por módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 1860x820mm e tem 760mm de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas</p>	UNID	20	R\$ 3.116,20	R\$ 62.324,00

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	71
Rúbrica	

	<p>em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi. Cadeira. O conjunto é composto por 6 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 396 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões são 374 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno</p>				
--	---	--	--	--	--

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	72
Rúbrica	

	copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira recebem sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. Cor VERMELHO				
19	CADEIRA DOBRÁVEL CAXAMBU – Cadeira Dobrável Estofada Almofadada, Estrutura em ferro com pintura automotiva. Assento estofado e almofadado, impermeável e de alta RESISTÊNCIA. Totalmente dobrável. Especificações Técnicas; Largura: 43 cm - Altura: 78 cm - Profundidade: 44 cm. Cor: PRETO.	UNID	30	R\$ 425,75	R\$ 12.772,50
TOTAL:					R\$ 5.365.925,25



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	73
Rúbrica	

B - PROPOSTA-DETALHE

ESTADO DO RIO DE JANEIRO
SOMAR

Comissão Permanente de Licitação

PROPOSTA DETALHE

A firma ao lado mencionada propõe Prestar Serviço a Município de Maricá, pelos preços abaixo assinalado obedecendo rigorosamente às condições estipuladas constantes do EDITAL n.º 32/2022

PREGÃO PRESENCIAL N.º 32/2022

A Realizar-se em

Processo: 1528/2022

CARIMBO DO CNPJ

A sociedade empresária abaixo indicada se propõe a fornecer o objeto deste edital, conforme discriminado no Termo de Referência – Anexo III, pelos preços e condições assinalados na presente, obedecendo rigorosamente às disposições da legislação competente.

Empresa Proponente: _____

Endereço: _____ Cidade _____

Estado: _____ CEP: _____ Telefone: _____ Fax: _____

E-mail: _____

CNPJ: _____ Insc. Estadual: _____ Insc. Munic. _____

Item	Especificação	Unid.	Quantidade	Marca	Valor Unit	Valor Total
01	MESA DE TRABALHO RETANGULAR 1000X600X740 (LxPxA) tampo confeccionado em MDP, de 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, fita de bordas com acabamento 3,0mm de espessura e com raio de 2,5mm,	UNID	200			

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	74
Rúbrica	

	<p>colada a quente pelo sistema holt-melt, com 1 passa cabo de 60mm de diâmetro em poliestireno injetado de alto impacto. painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas.</p> <p>Pés Metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10.</p> <p>Todas as partes metálicas deverão ter pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, e tratamento anti ferrugem. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Cor BRANCO 18.0.</p>					
01.1	<p>MESA DE TRABALHO RETANGULAR 1000X600X740 (LxPxA) tampo confeccionado em MDP, de 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, fita de bordas com acabamento 3,0mm de espessura e com raio de 2,5mm,</p>	UNID	40			

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	75
Rúbrica	

	<p>colada a quente pelo sistema holt-melt, com 1 passa cabo de 60mm de diâmetro em poliestireno injetado de alto impacto. painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas.</p> <p>Pés Metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10.</p> <p>Todas as partes metálicas deverão ter pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, e tratamento anti ferrugem. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Cor BRANCO 18.0. (20% ME/EPP)</p>					
01.2	<p>MESA DE TRABALHO RETANGULAR 1000X600X740 (LxPxA) tampo confeccionado em MDP, de 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, fita de bordas com acabamento 3,0mm</p>	UNID	160			

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	76
Rúbrica	

	<p>de espessura e com raio de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, com 1 passa cabo de 60mm de diâmetro em poliestireno injetado de alto impacto. painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas.</p> <p>Pés Metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10.</p> <p>Todas as partes metálicas deverão ter pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, e tratamento anti ferrugem. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Cor BRANCO 18.0. (80% AMPLA CONCORRÊNCIA)</p>					
02	<p>MESA DE TRABALHO RETANGULAR 1200X600X740MM (LxPxA) tampo confeccionado em MDP, de 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa</p>	UNID	419			

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	77
Rúbrica	

<p>pressão texturizado em ambas as faces, fita de bordas com acabamento 3,0 mm de espessura e com raio 2,5 mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, com 1 passa cabo de 60 mm de diâmetro em poliestireno injetado de alto impacto. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. Pés Metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10. Todas as partes metálicas deverão ter pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, e tratamento anti ferrugem. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais</p>					
--	--	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	78
Rúbrica	

	desníveis de piso. Cor BRANCO 18.0.					
02.1	<p>MESA DE TRABALHO RETANGULAR 1200X600X740MM (LxPxA) tampo confeccionado em MDP, de 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, fita de bordas com acabamento 3,0 mm de espessura e com raio 2,5 mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, com 1 passa cabo de 60 mm de diâmetro em poliestireno injetado de alto impacto. Pannel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. Pés Metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x</p>	UNID	84			

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	79
Rúbrica	

	alt 650 e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10. Todas as partes metálicas deverão ter pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, e tratamento anti ferrugem. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Cor BRANCO 18.0. (20% ME/EPP)					
02.2	MESA DE TRABALHO RETANGULAR 1200X600X740MM (LxPxA) tampo confeccionado em MDP, de 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, fita de bordas com acabamento 3,0 mm de espessura e com raio 2,5 mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, com 1 passa cabo de 60 mm de diâmetro em poliestireno injetado de alto impacto. Pannel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. Pés Metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e	UNID	335			

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	80
Rúbrica	

	<p>fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10. Todas as partes metálicas deverão ter pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, e tratamento anti ferrugem. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Cor BRANCO 18.0. (80% AMPLA CONCORRÊNCIA)</p>					
03	<p>MESA DE TRABALHO RETANGULAR 1400X600X740MM(LxPxA) Tampo confeccionado em MDP, de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, fita de bordas com acabamento 3,0 mm de espessura e com raio de 2,5 mm colada a quente pelo sistema holt-melt, com 1 passa cabo de 60 mm de diâmetro em poliestireno injetado de alto impacto. painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. Pés Metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo,</p>	UNID	50			

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	81
Rúbrica	

	<p>em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG.</p> <p>Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da ata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10. Todas as partes metálicas deverão ter pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, e tratamento anti ferrugem. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Cor BRANCO 18.0. (EXCLUSIVIDADE ME/EPP)</p>					
04	<p>MESA DE TRABALHO EM L 1200X1400X600X600X740mm (LxLxPxPxA). Tampo Único em formato "L", confeccionado em MDP, de 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizada, em ambas as faces, fita de bordas com acabamento 3mm de espessura e com raio de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, com 1 passa cabo de 60mm de diâmetro de poliestireno injetado de alto impacto. Tampo dupla face, possibilitando montagem para a direita ou esquerda, fixado por meio de parafusos nos pés. Painéis frontal em MDP de 15 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas com acabamento de 0,7 mm de espessura,</p>	UNID	100			

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	82
Rúbrica	

	<p>colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. Pés Metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10.</p> <p>Todas as partes metálicas ter tratamento anti ferrugem e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Pé Central, fabricado com tubo de 3 Polegadas de Ø, com espessura de 1,06mm, utilizando ponteira inferior com regulagem de altura. Cor BRANCO 18.0.</p>					
04.1	<p>MESA DE TRABALHO EM L 1200X1400X600X600X740mm (LxLxPxPxA). Tampo Único em formato "L", confeccionado em MDP,</p>	UNID	20			

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	83
Rúbrica	

<p>de 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizada, em ambas as faces, fita de bordas com acabamento 3mm de espessura e com raio de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, com 1 passa cabo de 60mm de diâmetro de poliestireno injetado de alto impacto. Tampo dupla face, possibilitando montagem para a direita ou esquerda, fixado por meio de parafusos nos pés. Painéis frontal em MDP de 15 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas com acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Pannel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. Pés Metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10.</p>					
--	--	--	--	--	--

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	84
Rúbrica	

	<p>Todas as partes metálicas ter tratamento anti ferrugem e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Pé Central, fabricado com tubo de 3 Polegadas de Ø, com espessura de 1,06mm, utilizando ponteira inferior com regulagem de altura. Cor BRANCO 18.0.</p> <p>(20% ME/EPP)</p>					
04.2	<p>MESA DE TRABALHO EM L 1200X1400X600X600X740mm (LxLxPxPxA). Tampo Único em formato "L", confeccionado em MDP, de 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizada, em ambas as faces, fita de bordas com acabamento 3mm de espessura e com raio de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, com 1 passa cabo de 60mm de diâmetro de poliestireno injetado de alto impacto. Tampo dupla face, possibilitando montagem para a direita ou esquerda, fixado por meio de parafusos nos pés. Painéis frontal em MDP de 15 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas com acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. Pés Metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo</p>	UNID	80			

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	85
Rúbrica	

	<p>processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10.</p> <p>Todas as partes metálicas ter tratamento anti ferrugem e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Pé Central, fabricado com tubo de 3 Polegadas de Ø, com espessura de 1,06mm, utilizando ponteira inferior com regulagem de altura. Cor BRANCO 18.0.</p> <p>(80% AMPLA CONCORRÊNCIA)</p>					
05	<p>MESA DE TRABALHO EM "L" 1400X1400X600X600X740MM (LxLxPxPxA). Tampo único em formato de "L", confeccionado em MDP, 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, fita de bordas com acabamento 3mm de espessura e com raio de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, com 01 passa cabo de 60mm de diâmetro em poliestireno injetado de</p>	UNID	80			

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	86
Rúbrica	

<p>alto impacto. Tampo dupla face, possibilitando montagem para a direita ou esquerda, fixado por meio de parafuso nos pés. Tampo dupla face, possibilitando montagem para direita ou esquerda, fixado por meio de parafusos nos pés. Painéis frontal em MDP de 15 mm de espessura, revestido em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas com acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. Pés Metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10. Todas as partes metálicas ter tratamento anti ferrugem e pintura eletrostática em tinta. Cor BRANCO 18.0.</p>					
--	--	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	87
Rúbrica	

05.1	<p>MESA DE TRABALHO EM "L" 1400X1400X600X600X740MM (LxLxPxPxA). Tampo único em formato de "L", confeccionado em MDP, 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, fita de bordas com acabamento 3mm de espessura e com raio de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, com 01 passa cabo de 60mm de diâmetro em poliestireno injetado de alto impacto. Tampo dupla face, possibilitando montagem para a direita ou esquerda, fixado por meio de parafuso nos pés. Tampo dupla face, possibilitando montagem para direita ou esquerda, fixado por meio de parafusos nos pés. Painéis frontal em MDP de 15 mm de espessura, revestido em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas com acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Pannel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. Pés Metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa</p>	UNID	16			
------	---	------	----	--	--	--

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	88
Rúbrica	

	<p>de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10. Todas as partes metálicas ter tratamento anti ferrugem e pintura eletrostática em tinta. Cor BRANCO 18.0. (20% ME/EPP)</p>					
05.2	<p>MESA DE TRABALHO EM "L" 1400X1400X600X600X740MM (LxLxPxPxA). Tampo único em formato de "L", confeccionado em MDP, 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, fita de bordas com acabamento 3mm de espessura e com raio de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, com 01 passa cabo de 60mm de diâmetro em poliestireno injetado de alto impacto. Tampo dupla face, possibilitando montagem para a direita ou esquerda, fixado por meio de parafuso nos pés. Tampo dupla face, possibilitando montagem para direita ou esquerda, fixado por meio de parafusos nos pés. Painéis frontal em MDP de 15 mm de espessura, revestido em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas com acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. Pés Metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço</p>	UNID	64			

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	89
Rúbrica	

	<p>com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de</p> <p>meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a coluna por meio de solda MIG, tendo</p> <p>medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10. Todas as partes metálicas ter tratamento anti ferrugem e pintura eletrostática em tinta. Cor BRANCO 18.0.</p> <p>(80% AMPLA CONCORRÊNCIA)</p>					
06	<p>MESA DE REUNIÃO REDONDA 1200x740mm (LxA) Tampo confeccionado em MDP , com 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, fita de bordas com acabamento 3,0mm de espessura com raio de 2,5mm, coloca a quente pelo sistema holt-melt, estrutura formada por 03 pés, painel em MDP 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas de acabamento de 0,7mm de espessura, coloca a quente pelo sistema holt-melt. Estrutura formada por 03 pés painel em MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas de acabamento de 0,7 mm</p>	UNID	50			

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	90
Rúbrica	

	de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, unidos em forma “X” utilizando cavilhas e haste minifix em aço. Tampo fixado com auxílio de bucha em nylon, cavilha e minifix. Pés com sapatas reguláveis em PVC rígido com diâmetro de 22 mm. Cor BRANCO 18.0. (EXCLUSIVO ME/EPP)					
07	MESA REUNIÃO RETÂNGULAR 2000x1200x740mm (LxPxA) Tampo confeccionado em MDP de 20mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, fita de bordas com acabamento 3,0 mm de espessura e com raio de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Pannel frontal em MDP de 15mm de espessura revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. bordas com acabamento de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Pannel frontal em MDP de 15 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Pannel frontal fixado aos pés laterais da mesa, com cavilhas, parafusos minifix de aço e buchas em nylon. Estruturas laterais em MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sapatas reguláveis em PVC rígido com diâmetro de 22 mm. Cor	UNID	50			

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	91
Rúbrica	

	BRANCO 18.0.					
07.1	<p>MESA REUNIÃO RETÂNGULAR 2000x1200x740mm (LxPxA) Tampo confeccionado em MDP de 20mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, fita de bordas com acabamento 3,0 mm de espessura e com raio de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal em MDP de 15mm de espessura revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. bordas com acabamento de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt.</p> <p>Painel frontal em MDP de 15 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt.</p> <p>Painel frontal fixado aos pés laterais da mesa, com cavilhas, parafusos minifix de aço e buchas em nylon. Estruturas laterais em MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt.</p> <p>Sapatas reguláveis em PVC rígido com diâmetro de 22 mm. Cor BRANCO 18.0.</p> <p>(20% ME/EPP)</p>	UNID	10			
07.2	<p>MESA REUNIÃO RETÂNGULAR 2000x1200x740mm (LxPxA) Tampo confeccionado em MDP de 20mm de espessura, revestido em laminado</p>	UNID	40			

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	92
Rúbrica	

	<p>melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, fita de bordas com acabamento 3,0 mm de espessura e com raio de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Pannel frontal em MDP de 15mm de espessura revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. bordas com acabamento de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt.</p> <p>Pannel frontal em MDP de 15 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt.</p> <p>Pannel frontal fixado aos pés laterais da mesa, com cavilhas, parafusos minifix de aço e buchas em nylon. Estruturas laterais em MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt.</p> <p>Sapatas reguláveis em PVC rígido com diâmetro de 22 mm. Cor BRANCO 18.0.</p> <p>(80% AMPLA CONCORRÊNCIA)</p>					
08	<p>ARMÁRIO BAIXO 02 PORTAS 800x500x740mm (LxPxA) Tampo confeccionado em MDP de 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, fitas de bordas com acabamento 3,0mm de espessura e com raio de 2,5mm, colada pelo sistema holt-melt. Corpo confeccionado em MDP de 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão</p>	UNID	140			

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	93
Rúbrica	

<p>texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-malt.</p> <p>Corpo confeccionado em MDP, de 18mm de espessura, revestido em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação através de cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 01 prateleira confeccionada em MDP, e 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com acabamento nas bordas em todo o perímetro de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiadas por meio de cunha plastica, contendo tambor minifix no interior, para aperto de minifix, fixado junto à lateral do armário e suporte prateleira em aço, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. 02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores em Poliestireno com 2 dobras de 90° e travamento das portas por uma única fechadura. Sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. As laterais, fundo, tampo e base inferior deverão ser ligados entre si pelo sistema mini-fix e cavilhas, possibilitando a montagem e desmontagem dos mesmos, várias vezes, sem perder a qualidade. Cor BRANCO 18.0.</p>					
---	--	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	94
Rúbrica	

08.1	<p>ARMÁRIO BAIXO 02 PORTAS 800x500x740mm (LxPxA) Tampo confeccionado em MDP de 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, fitas de bordas com acabamento 3,0mm de espessura e com raio de 2,5mm, colada pelo sistema holt-melt. Corpo confeccionado em MDP de 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-malt.</p> <p>Corpo confeccionado em MDP, de 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação através de cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 01 prateleira confeccionada em MDP, e 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com acabamento nas bordas em todo o perímetro de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiadas por meio de cunha plástica, contendo tambor minifix no interior, para aperto de minifix, fixado junto à lateral do armário e suporte prateleira em aço, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. 02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema</p>	UNID	28			
------	---	------	----	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	95
Rúbrica	

	<p>holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores em Poliestireno com 2 dobras de 90° e travamento das portas por uma única fechadura. Sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. As laterais, fundo, tampo e base inferior deverão ser ligados entre si pelo sistema mini-fix e cavilhas, possibilitando a montagem e desmontagem dos mesmos, várias vezes, sem perder a qualidade. Cor BRANCO 18.0. (20% ME/EPP)</p>					
08.2	<p>ARMÁRIO BAIXO 02 PORTAS 800x500x740mm (LxPxA) Tampo confeccionado em MDP de 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, fitas de bordas com acabamento 3,0mm de espessura e com raio de 2,5mm, colada pelo sistema holt-melt. Corpo confeccionado em MDP de 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-malt.</p> <p>Corpo confeccionado em MDP, de 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação através de cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 01 prateleira confeccionada em MDP, e 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com acabamento nas bordas em todo o perímetro de 0,7mm de espessura,</p>	UNID	112			

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	96
Rúbrica	

	colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiadas por meio de cunha plastica, contendo tambor minifix no interior, para aperto de minifix, fixado junto à lateral do armário e suporte prateleira em aço, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. 02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores em Poliestireno com 2 dobras de 90° e travamento das portas por uma única fechadura. Sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. As laterais, fundo, tampo e base inferior deverão ser ligados entre si pelo sistema mini-fix e cavilhas, possibilitando a montagem e desmontagem dos mesmos, várias vezes, sem perder a qualidade. Cor BRANCO 18.0. (80% AMPLA CONCORRÊNCIA)					
09	ARMÁRIO MÉDIO 02 PORTAS 800x500x1250mm (LxPxA) Tampo confeccionado em MDP de 25mm de espessura, revestido em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, fita de bordas com acabamento 3,0mm de espessura e com raio de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Corpo confeccionado em MDP, de 18mm de espessura, revestido em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação através de cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 02 prateleiras	UNID	200			

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	97
Rúbrica	

	<p>confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com acabamento nas bordas em todo o perímetro de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiadas por meio de cunha plástica, contendo tambor inifix no interior, para aperto de minifix, fixado junto à lateral do armário e suporte prateleira em aço, com</p> <p>opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. 02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores em Poliestireno com 2 dobras de 90° e travamento das portas por uma única fechadura. Sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. As laterais, fundo, tampo e base inferior deverão ser ligados entre si pelo sistema mini-fix e cavilhas, possibilitando a montagem e esmontagem dos mesmos, várias vezes, sem perder a qualidade. Cor BRANCO 18.0.</p>					
09.1	<p>ARMÁRIO MÉDIO 02 PORTAS 800x500x1250mm (LxPxA) Tampo confeccionado em MDP de 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, fita de bordas com acabamento 3,0mm de espessura e com raio de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Corpo confeccionado em MDP, de 18mm de espessura, revestido em laminado melâmínico de baixa pressão</p>	UNID	40			

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	98
Rúbrica	

	<p>texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação através de cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 02 prateleiras confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com acabamento nas bordas em todo o perímetro de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiadas por meio de cunha plastica, contendo tambor inifix no interior, para aperto de minifix, fixado junto à lateral do armário e suporte prateleira em aço, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. 02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores em Poliestireno com 2 dobras de 90° e travamento das portas por uma única fechadura. Sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. As laterais, fundo, tampo e base inferior deverão ser ligados entre si pelo sistema mini-fix e cavilhas, possibilitando a montagem e esmontagem dos mesmos, várias vezes, sem perder a qualidade. Cor BRANCO 18.0. (20% ME/EPP)</p>					
09.2	<p>ARMÁRIO MÉDIO 02 PORTAS 800x500x1250mm (LxPxA) Tampo confeccionado em MDP de 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão</p>	UNID	160			

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	99
Rúbrica	

<p>texturizado em ambas as faces, fita de bordas com acabamento 3,0mm de espessura e com raio de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Corpo confeccionado em MDP, de 18mm de espessura, revestido em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação através de cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 02 prateleiras confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com acabamento nas bordas em todo o perímetro de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiadas por meio de cunha plastica, contendo tambor inifix no interior, para aperto de minifix, fixado junto à lateral do armário e suporte prateleira em aço, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. 02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores em Poliestireno com 2 dobras de 90° e travamento das portas por uma única fechadura. Sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica.As laterais, fundo, tampo e base inferior deverão ser ligados entre si pelo sistema mini-fix e cavilhas, possibilitando a montagem e esmontagem dos mesmos, várias vezes, sem perder a qualidade. Cor</p>					
--	--	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	100
Rúbrica	

	BRANCO 18.0. (80% AMPLA CONCORRÊNCIA)					
10	<p>ARMÁRIO ALTO 02 PORTAS 800x500x1600MM (LxPxA) Tampo confeccionado em MDP de 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, fita de bordas com acabamento 3,0mm de espessura e com raio de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Corpo confeccionado em MDP, de 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação através de cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 03 prateleiras confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com acabamento nas bordas em todo o perímetro de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiadas por meio de cunha plastica, contendo tambor minifix no interior, para aperto de minifix, fixado junto à lateral do armário e suporte prateleira em aço, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. 02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores</p>	UNID	120			

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	101
Rúbrica	

	em Poliestireno com 2 dobras de 90° e travamento das portas por uma única fechadura. Sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. As laterais, fundo, tampo e base inferior deverão ser ligados entre si pelo sistema mini-fix e cavilhas, possibilitando a montagem e desmontagem dos mesmos, várias vezes, sem perder a qualidade. Cor BRANCO 18.0.					
10.1	<p>ARMÁRIO ALTO 02 PORTAS 800x500x1600MM (LxPxA) Tampo confeccionado em MDP de 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, fita de bordas com acabamento 3,0mm de espessura e com raio de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Corpo confeccionado em MDP, de 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação através de cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 03 prateleiras confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com acabamento nas bordas em todo o perímetro de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiadas por meio de cunha plástica, contendo tambor minifix no interior, para aperto de minifix, fixado junto à lateral do armário e suporte prateleira em aço, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. 02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de</p>	UNID	24			

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	102
Rúbrica	

	<p>espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores em Poliestireno com 2 dobras de 90° e travamento das portas por uma única fechadura. Sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. As laterais, fundo, tampo e base inferior deverão ser ligados entre si pelo sistema mini-fix e cavilhas, possibilitando a montagem e desmontagem dos mesmos, várias vezes, sem perder a qualidade. Cor BRANCO 18.0. (20% ME/EPP)</p>					
10.2	<p>ARMÁRIO ALTO 02 PORTAS 800x500x1600MM (LxPxA) Tampo confeccionado em MDP de 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, fita de bordas com acabamento 3,0mm de espessura e com raio de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Corpo confeccionado em MDP, de 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação através de cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 03 prateleiras confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com acabamento nas bordas em todo o perímetro de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo</p>	UNID	96			

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	103
Rúbrica	

	<p>sistema holt-melt, apoiadas por meio de cunha plastica, contendo tambor minifix no interior, para aperto de minifix, fixado junto à lateral do armário e suporte prateleira em aço, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. 02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores em Poliestireno com 2 dobras de 90° e travamento das portas por uma única fechadura. Sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. As laterais, fundo, tampo e base inferior deverão ser ligados entre si pelo sistema mini-fix e cavilhas, possibilitando a montagem e desmontagem dos mesmos, várias vezes, sem perder a qualidade. Cor BRANCO 18.0. (80% AMPLA CONCORRÊNCIA)</p>					
11	<p>ARMÁRIO SUPERIOR ALTO 02 PORTAS 800x500x2100mm (LxPxA) Tampo confeccionado em MDP, de 25mm de espessura, revestido em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, fita de bordas com acabamento 3,0mm de espessura e com raio de 2,5mm, colada quente pelo sistema holt-melt. Corpo confeccionado em MDP, de 18mm de espessura, revestido em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação através de cavilhas,</p>	UNID	140			

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	104
Rúbrica	

	<p>buchas plásticas e minifix. Configurado com 04 prateleiras confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com acabamento nas bordas em todo o perímetro de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiadas por meio de cunha plástica, contendo tambor minifix no interior, para aperto de minifix, fixado junto à lateral do armário e suporte prateleira em aço, com</p> <p>opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. 02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores em Poliestireno com 2 dobras de 90° e travamento das portas por uma única fechadura. Sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. As laterais, fundo, tampo e base inferior deverão ser ligados entre si pelo sistema mini-fix e cavilhas, possibilitando a montagem e desmontagem dos mesmos, várias vezes, sem perder a qualidade. Cor BRANCO 18.0.</p>					
11.1	<p>ARMÁRIO SUPERIOR ALTO 02 PORTAS 800x500x2100mm (LxPxA)</p> <p>Tampo confeccionado em MDP, de 25mm de espessura, revestido em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, fita de bordas com acabamento 3,0mm de espessura e com raio de 2,5mm, colada quente pelo sistema holt-melt. Corpo confeccionado em MDP, de 18mm de espessura, revestido em laminado</p>	UNID	28			

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	105
Rúbrica	

	<p>melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação através de cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 04 prateleiras confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com acabamento nas bordas em todo o perímetro de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiadas por meio de cunha plastica, contendo tambor minifix no interior, para aperto de minifix, fixado junto à lateral do armário e suporte prateleira em aço, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. 02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores em Poliestireno com 2 dobras de 90° e travamento das portas por uma única fechadura. Sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. As laterais, fundo, tampo e base inferior deverão ser ligados entre si pelo sistema mini-fix e cavilhas, possibilitando a montagem e desmontagem dos mesmos, várias vezes, sem perder a qualidade. Cor BRANCO 18.0. (20% ME/EPP)</p>					
11.2	<p>ARMÁRIO SUPERIOR ALTO 02 PORTAS 800x500x2100mm (LxPxA) Tampo confeccionado em MDP, de 25mm de espessura, revestido em</p>	UNID	112			

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	106
Rúbrica	

<p>laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, fita de bordas com acabamento 3,0mm de espessura e com raio de 2,5mm, colada quente pelo sistema holt-melt. Corpo confeccionado em MDP, de 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação através de cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 04 prateleiras confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com acabamento nas bordas em todo o perímetro de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiadas por meio de cunha plastica, contendo tambor minifix no interior, para aperto de minifix, fixado junto à lateral do armário e suporte prateleira em aço, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. 02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores em Poliestireno com 2 dobras de 90° e travamento das portas por uma única fechadura. Sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. As laterais, fundo, tampo e base inferior deverão ser ligados entre si pelo sistema mini-fix e cavilhas, possibilitando a montagem e desmontagem dos mesmos, várias</p>					
--	--	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	107
Rúbrica	

	vezes, sem perder a qualidade. Cor BRANCO 18.0. (80% AMPLA CONCORRÊNCIA)					
12	<p>GAVETEIRO VOLANTE 02 GAVETAS E 01 GAVETÃO 470x450x700mm (LxPxA) Tampo confeccionado em MDP de 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em abas as partes, fita de bordas com acabamento 3,0mm de espessura e com raio 2,5mm, colada quente pelo sistema holt-melt. Corpo confeccionado em MDP, de 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação através de cavilhas, buchas plásticas e minifix. Gavetas internas confeccionados em MDP, de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com bordas de acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com uma delas contendo haste em aço de espessura 3,2mm para pastas suspensas. 02 Frentes de Gaveta e 01 Frente de Gavetão confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas de acabamento de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Deslizantes de abertura total em todas gavetas, utilizando na sua confecção chapas dobradas de 1,5mm de espessura no componente que é fixado junto ao</p>	UNID	649			

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	108
Rúbrica	

	<p>corpo do arquivo e no componente deslizante e chapa de 1,2mm fixada junto a gaveta. Corrediças metálicas com tratamento em pintura epóxi, composta por rolamentos em resina de nylon, deslizamento suave. Puxadores em Poliestireno com 2 dobras de 90° totalizando altura de 25mm e largura total de 142mm. Fechadura com travamento simultâneo das 3 gavetas, com 2 extrações de chaves escamoteáveis. Rodízios de Ø50mm com chapa de fixação na base reforçada de 1,9mm de espessura. Cor BRANCO 18.0.</p>					
12.1	<p>GAVETEIRO VOLANTE 02 GAVETAS E 01 GAVETÃO 470x450x700mm (LxPxA) Tampo confeccionado em MDP de 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em abas as partes, fita de bordas com acabamento 3,0mm de espessura e com raio 2,5mm, colada quente pelo sistema holt-melt. Corpo confeccionado em MDP, de 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação através de cavilhas, buchas plásticas e minifix. Gavetas internas confeccionados em MDP, de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com bordas de acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com uma delas contendo haste em aço de espessura 3,2mm para pastas suspensas. 02 Frentes de Gaveta e 01 Frente de Gavetão confeccionadas em MDP, de</p>	UNID	130			

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	109
Rúbrica	

	<p>18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas de acabamento de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Deslizantes de abertura total em todas gavetas, utilizando na sua confecção chapas dobradas de 1,5mm de espessura no componente que é fixado junto ao corpo do arquivo e no componente deslizante e chapa de 1,2mm fixada junto a gaveta. Corrediças metálicas com tratamento em pintura epóxi, composta por rolamentos em resina de nylon, deslizamento suave. Puxadores em Poliestireno com 2 dobras de 90° totalizando altura de 25mm e largura total de 142mm. Fechadura com travamento simultâneo das 3 gavetas, com 2 extrações de chaves escamoteáveis. Rodízios de Ø50mm com chapa de fixação na base reforçada de 1,9mm de espessura. Cor BRANCO 18.0. (20% ME/EPP)</p>					
12.2	<p>GAVETEIRO VOLANTE 02 GAVETAS E 01 GAVETÃO 470x450x700mm (LxPxA) Tampo confeccionado em MDP de 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em abas as partes, fita de bordas com acabamento 3,0mm de espessura e com raio 2,5mm, colada quente pelo sistema holt-melt. Corpo confeccionado em MDP, de 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação através de</p>	UNID	519			

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	110
Rúbrica	

	<p>cavilhas, buchas plásticas e minifix. Gavetas internas confeccionados em MDP, de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com bordas de acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com uma delas contendo haste em aço de espessura 3,2mm para pastas suspensas. 02 Frentes de Gaveta e 01 Frente de Gavetão confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas de acabamento de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Deslizantes de abertura total em todas gavetas, utilizando na sua confecção chapas dobradas de 1,5mm de espessura no componente que é fixado junto ao corpo do arquivo e no componente deslizante e chapa de 1,2mm fixada junto a gaveta. Corrediças metálicas com tratamento em pintura epóxi, composta por rolamentos em resina de nylon, deslizamento suave. Puxadores em Poliestireno com 2 dobras de 90° totalizando altura de 25mm e largura total de 142mm. Fechadura com travamento simultâneo das 3 gavetas, com 2 extrações de chaves escamoteáveis. Rodízios de Ø50mm com chapa de fixação na base reforçada de 1,9mm de espessura. Cor BRANCO 18.0. (80% AMPLA CONCORRÊNCIA)</p>					
13	<p>CADEIRA GIRATÓRIA (TIPO GIRATÓRIA). Espaldar Médio em couro, com braços - Formato Quadrado Profundidade do assento: mínimo de 460 mm; Largura do</p>	UNID	769			

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	111
Rúbrica	

<p>assento: mínimo 450 mm; Largura do encosto: mínimo 430 mm; Altura do encosto: mínimo 440 mm; • Assento e encosto revestidos em COURINO, na cor preta (couro sintético) de alta densidade e durabilidade (NBR 8515:2013 e NBR 8516:2003); • Encosto de espaldar médio com carenagem traseira, injetados em polipropileno na cor preta. Reforço metálico estrutural para o encosto, estampada em chapa de aço SAE 1020 com, no mínimo, 2,65 mm de espessura, e estrutura de união do encosto com assento com regulagem de altura por catraca, em lâmina de aço SAE 1020 1/4"x 3", e ambos com acabamento em pintura epóxi na cor preta. Espuma de poliuretano flexível de, no mínimo, 40mm de espessura, com densidade D50, injetada diretamente sobre concha interna de polipropileno e apoio lombar fixo, porém com pressão ajustável. Espuma Anatômica. Revestimento em COURINO (couro sintético) de alta densidade e durabilidade (NBR 8515:2013 e NBR 8516:2003). Assento injetado em polipropileno na cor preta, com espuma de poliuretano flexível de, no mínimo, 55mm de espessura, com densidade à partir de D50, colada sobre concha interna de polipropileno injetado, com borda frontal ligeiramente curvada. Revestimento em COURINO (couro sintético) de alta densidade e durabilidade; • Braços: Fabricado com estrutura em ALUMINIO POLIDO INJETADO com excelente acabamento e resistente ao peso do braço e manipulação, regulável em, pelo menos, 3 (três) posições, com apóia braços em</p>					
---	--	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	112
Rúbrica	

	<p>poliuretano integral DURO, com alma interna de ALUMINIO; • Mecanismo: Mecanismo de reclinção através de sistema sincronizado na relação 2:1 composto de placa superior em chapa de aço SAE 1020 com, no mínimo, 4mm de espessura, para fixação do assento, e corpo em alumínio injetado, com pintura eletrostática na cor preta. Sistema de reclinção com eixo horizontal e travamento do conjunto estofado em cinco posições e sistema de liberação do mecanismo tipo antipânico. Regulagem de pressão da mola do sistema de reclinção com manípulo de empunhadura, injetada em polipropileno, e alavancas de acionamento do mecanismo e sistema pneumático independentes, em aço, com manípulo injetado em polipropileno, com pistão pressurizado Classe 4, que oferece resistência à esforços de até 300N. • Base de apoio ao piso: Base giratória em ALUMINIO POLIDO INJETADO (aranha), com cinco hastes eqüidistantes, reforçadas com aletas estruturais para aumentar a resistência à cargas estáticas aplicadas. Encaixe do pistão de regulagem de altura da cadeira através do sistema de cone Morse. Rodízios de duplo giro, corpo e rodas com, no mínimo, Ø 65 mm, 100% em Nylon 6.6. Eixo central em aço SAE 1020 conformado a frio e apoiado em pista de esfera de rolamento de aço carbono, fixados a base através de anel de pressão conformado em aço. Cor: PRETO.</p>					
13.1	<p>CADEIRA GIRATÓRIA (TIPO GIRATÓRIA). Espaldar Médio em couro, com braços - Formato Quadrado Profundidade do assento: mínimo de 460 mm; Largura do</p>	UNID	154			

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	113
Rúbrica	

<p>assento: mínimo 450 mm; Largura do encosto: mínimo 430 mm; Altura do encosto: mínimo 440 mm; • Assento e encosto revestidos em COURINO, na cor preta (couro sintético) de alta densidade e durabilidade (NBR 8515:2013 e NBR 8516:2003); • Encosto de espaldar médio com carenagem traseira, injetados em polipropileno na cor preta. Reforço metálico estrutural para o encosto, estampada em chapa de aço SAE 1020 com, no mínimo, 2,65 mm de espessura, e estrutura de união do encosto com assento com regulagem de altura por catraca, em lâmina de aço SAE 1020 1/4"x 3", e ambos com acabamento em pintura epóxi na cor preta. Espuma de poliuretano flexível de, no mínimo, 40mm de espessura, com densidade D50, injetada diretamente sobre concha interna de polipropileno e apoio lombar fixo, porém com pressão ajustável. Espuma Anatômica. Revestimento em COURINO (couro sintético) de alta densidade e durabilidade (NBR 8515:2013 e NBR 8516:2003). Assento injetado em polipropileno na cor preta, com espuma de poliuretano flexível de, no mínimo, 55mm de espessura, com densidade à partir de D50, colada sobre concha interna de polipropileno injetado, com borda frontal ligeiramente curvada. Revestimento em COURINO (couro sintético) de alta densidade e durabilidade; • Braços: Fabricado com estrutura em ALUMINIO POLIDO INJETADO com excelente acabamento e resistente ao peso do braço e manipulação, regulável em, pelo menos, 3 (três) posições, com apóia braços em</p>					
---	--	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	114
Rúbrica	

	<p>poliuretano integral DURO, com alma interna de ALUMINIO; • Mecanismo: Mecanismo de reclinção através de sistema sincronizado na relação 2:1 composto de placa superior em chapa de aço SAE 1020 com, no mínimo, 4mm de espessura, para fixação do assento, e corpo em alumínio injetado, com pintura eletrostática na cor preta. Sistema de reclinção com eixo horizontal e travamento do conjunto estofado em cinco posições e sistema de liberação do mecanismo tipo antipânico. Regulagem de pressão da mola do sistema de reclinção com manípulo de empunhadura, injetada em polipropileno, e alavancas de acionamento do mecanismo e sistema pneumático independentes, em aço, com manípulo injetado em polipropileno, com pistão pressurizado Classe 4, que oferece resistência à esforços de até 300N. • Base de apoio ao piso: Base giratória em ALUMINIO POLIDO INJETADO (aranha), com cinco hastes eqüidistantes, reforçadas com aletas estruturais para aumentar a resistência à cargas estáticas aplicadas. Encaixe do pistão de regulagem de altura da cadeira através do sistema de cone Morse. Rodízios de duplo giro, corpo e rodas com, no mínimo, Ø 65 mm, 100% em Nylon 6.6. Eixo central em aço SAE 1020 conformado a frio e apoiado em pista de esfera de rolamento de aço carbono, fixados a base através de anel de pressão conformado em aço. Cor: PRETO. (20% ME/EPP)</p>					
13.2	<p>CADEIRA GIRATÓRIA (TIPO GIRATÓRIA). Espaldar Médio em couro, com braços - Formato Quadrado Profundidade do assento:</p>	UNID	615			

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	115
Rúbrica	

<p>mínimo de 460 mm; Largura do assento: mínimo 450 mm; Largura do encosto: mínimo 430 mm; Altura do encosto: mínimo 440 mm; • Assento e encosto revestidos em COURINO, na cor preta (couro sintético) de alta densidade e durabilidade (NBR 8515:2013 e NBR 8516:2003); • Encosto de espaldar médio com carenagem traseira, injetados em polipropileno na cor preta. Reforço metálico estrutural para o encosto, estampada em chapa de aço SAE 1020 com, no mínimo, 2,65 mm de espessura, e estrutura de união do encosto com assento com regulagem de altura por catraca, em lâmina de aço SAE 1020 1/4"x 3", e ambos com acabamento em pintura epóxi na cor preta. Espuma de poliuretano flexível de, no mínimo, 40mm de espessura, com densidade D50, injetada diretamente sobre concha interna de polipropileno e apoio lombar fixo, porém com pressão ajustável. Espuma Anatômica. Revestimento em COURINO (couro sintético) de alta densidade e durabilidade (NBR 8515:2013 e NBR 8516:2003). Assento injetado em polipropileno na cor preta, com espuma de poliuretano flexível de, no mínimo, 55mm de espessura, com densidade à partir de D50, colada sobre concha interna de polipropileno injetado, com borda frontal ligeiramente curvada. Revestimento em COURINO (couro sintético) de alta densidade e durabilidade; • Braços: Fabricado com estrutura em ALUMINIO POLIDO INJETADO com excelente acabamento e resistente ao peso do braço e manipulação, regulável em, pelo menos, 3 (três)</p>					
--	--	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	116
Rúbrica	

	<p>posições, com apóia braços em poliuretano integral DURO, com alma interna de ALUMINIO; • Mecanismo: Mecanismo de reclinção através de sistema sincronizado na relação 2:1 composto de placa superior em chapa de aço SAE 1020 com, no mínimo, 4mm de espessura, para fixação do assento, e corpo em alumínio injetado, com pintura eletrostática na cor preta. Sistema de reclinção com eixo horizontal e travamento do conjunto estofado em cinco posições e sistema de liberação do mecanismo tipo antipânico. Regulagem de pressão da mola do sistema de reclinção com manípulo de empunhadura, injetada em polipropileno, e alavancas de acionamento do mecanismo e sistema pneumático independentes, em aço, com manípulo injetado em polipropileno, com pistão pressurizado Classe 4, que oferece resistência à esforços de até 300N. • Base de apoio ao piso: Base giratória em ALUMINIO POLIDO INJETADO (aranha), com cinco hastes eqüidistantes, reforçadas com aletas estruturais para aumentar a resistência à cargas estáticas aplicadas. Encaixe do pistão de regulagem de altura da cadeira através do sistema de cone Morse. Rodízios de duplo giro, corpo e rodas com, no mínimo, Ø 65 mm, 100% em Nylon 6.6. Eixo central em aço SAE 1020 conformado a frio e apoiado em pista de esfera de rolamento de aço carbono, fixados a base através de anel de pressão conformado em aço. Cor: PRETO. (80% AMPLA CONCORRÊNCIA)</p>					
14	<p>CADEIRA INTERLOCUTOR FIXA COM BRAÇOS - Fabricada em couro. Profundidade do assento:</p>	UNID	600			

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	117
Rúbrica	

<p>mínimo 460 mm; Largura do assento: mínimo 440 mm; Largura do encosto: mínimo 420 mm; Altura do encosto: mínimo 440 mm; • Encosto de espaldar médio e carenagem traseira, injetados em polipropileno na cor PRETA. Reforço metálico estrutural para o encosto, estampada em chapa de aço SAE 1020 com, no mínimo, 2,65 mm de espessura, e estrutura de união do encosto ao assento sem regulagem de altura, confeccionada em lâmina de aço de, no mínimo, SAE 1020 1/4"x 3", ambos com acabamento em pintura epóxi na cor preta. Espuma de poliuretano flexível de, no mínimo, 40mm de espessura, com densidade D50, injetada diretamente sobre concha interna de polipropileno e apoio lombar fixo, porém com pressão ajustável. Espuma Anatômica. Revestimento em COURINO (similicouro), na cor PRETA (NBR 8515:2013 e NBR 8516:2003). • Assento injetado em polipropileno na cor preta, com espuma de poliuretano flexível de 55mm de espessura, com densidade D50, colada sobre concha interna de polipropileno injetado, com borda frontal ligeiramente curvada. Revestimento em COURINO (similicouro), na cor PRETA (NBR 8515:2013 e NBR 8516:2003). • Estrutura metálica, do tipo balancim, com laterais em tubo de aço SAE 1020 25,4 x 2,25mm unido por solda a chapa de aço SAE 1.1/2"x1/8"x120mm que serve de sustentação ao apoio braço integrado. Travamento posterior através de tubo de aço SAE 1020 12,7 x 1,5mm e frontal através de tubo de aço SAE 1020 25,4 x 2,25mm com acabamento em pintura epóxi na cor</p>					
--	--	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	118
Rúbrica	

	preta ou acabamento cromado. Sapatas injetadas em polipropileno. • Apoia braço injetado em poliuretano expandido DURO com alma interna em ALUMINIO POLIDO. Cor: PRETO.					
14.1	<p>CADEIRA INTERLOCUTOR FIXA COM BRAÇOS - Fabricada em couro. Profundidade do assento: mínimo 460 mm; Largura do assento: mínimo 440 mm; Largura do encosto: mínimo 420 mm; Altura do encosto: mínimo 440 mm; • Encosto de espaldar médio e carenagem traseira, injetados em polipropileno na cor PRETA. Reforço metálico estrutural para o encosto, estampada em chapa de aço SAE 1020 com, no mínimo, 2,65 mm de espessura, e estrutura de união do encosto ao assento sem regulagem de altura, confeccionada em lâmina de aço de, no mínimo, SAE 1020 1/4"x 3", ambos com acabamento em pintura epóxi na cor preta. Espuma de poliuretano flexível de, no mínimo, 40mm de espessura, com densidade D50, injetada diretamente sobre concha interna de polipropileno e apoio lombar fixo, porém com pressão ajustável. Espuma Anatômica. Revestimento em COURINO (similicouro), na cor PRETA (NBR 8515:2013 e NBR 8516:2003). • Assento injetado em polipropileno na cor preta, com espuma de poliuretano flexível de 55mm de espessura, com densidade D50, colada sobre concha interna de polipropileno injetado, com borda frontal ligeiramente curvada. Revestimento em COURINO (similicouro), na cor PRETA (NBR 8515:2013 e NBR 8516:2003). •</p>	UNID	120			

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	119
Rúbrica	

	<p>Estrutura metálica, do tipo balancim, com laterais em tubo de aço SAE 1020 25,4 x 2,25mm unido por solda a chapa de aço SAE 1.1/2"x1/8"x120mm que serve de sustentação ao apoia braço integrado. Travamento posterior através de tubo de aço SAE 1020 12,7 x 1,5mm e frontal através de tubo de aço SAE 1020 25,4 x 2,25mm com acabamento em pintura epóxi na cor preta ou acabamento cromado. Sapatas injetadas em polipropileno. • Apoia braço injetado em poliuretano expandido DURO com alma interna em ALUMINIO POLIDO. Cor: PRETO.</p> <p>(20% ME/EPP)</p>					
14.2	<p>CADEIRA INTERLOCUTOR FIXA COM BRAÇOS - Fabricada em couirino. Profundidade do assento: mínimo 460 mm; Largura do assento: mínimo 440 mm; Largura do encosto: mínimo 420 mm; Altura do encosto: mínimo 440 mm; • Encosto de espaldar médio e carenagem traseira, injetados em polipropileno na cor PRETA. Reforço metálico estrutural para o encosto, estampada em chapa de aço SAE 1020 com, no mínimo, 2,65 mm de espessura, e estrutura de união do encosto ao assento sem regulagem de altura, confeccionada em lâmina de aço de, no mínimo, SAE 1020 1/4"x 3", ambos com acabamento em pintura epóxi na cor preta. Espuma de poliuretano flexível de, no mínimo, 40mm de espessura, com densidade D50, injetada diretamente sobre concha interna de polipropileno e apoio lombar fixo, porém com pressão ajustável. Espuma Anatômica. Revestimento em COURINO (similicouro), na cor PRETA (NBR 8515:2013 e NBR</p>	UNID	480			

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	120
Rúbrica	

	<p>8516:2003). • Assento injetado em polipropileno na cor preta, com espuma de poliuretano flexível de 55mm de espessura, com densidade D50, colada sobre concha interna de polipropileno injetado, com borda frontal ligeiramente curvada. Revestimento em COURINO (similicouro), na cor PRETA (NBR 8515:2013 e NBR 8516:2003). • Estrutura metálica, do tipo balancim, com laterais em tubo de aço SAE 1020 25,4 x 2,25mm unido por solda a chapa de aço SAE 1.1/2"x1/8"x120mm que serve de sustentação ao apoia braço integrado. Travamento posterior através de tubo de aço SAE 1020 12,7 x 1,5mm e frontal através de tubo de aço SAE 1020 25,4 x 2,25mm com acabamento em pintura epóxi na cor preta ou acabamento cromado. Sapatas injetadas em polipropileno. • Apoia braço injetado em poliuretano expandido DURO com alma interna em ALUMINIO POLIDO. Cor: PRETO. (80% AMPLA CONCORRÊNCIA)</p>					
15	<p>CADEIRA BASE GIRATÓRIA ESPALDAR ALTO COM BRAÇOS, Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascamite a base de uréia-formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100%</p>	UNID	80			

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	121
Rúbrica	

<p>MDI – Agente expansor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 60mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 510 mm e profundidade da superfície do assento de 480 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.</p> <p>3) Encosto: Espaldar Alto, com largura de 510 mm e extensão vertical do encosto de 600mm. Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³ espessura mínima de 45 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido</p>					
---	--	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	122
Rúbrica	

	<p>100% poliéster, na cor a definir.</p> <p>4) Estrutura e mecanismo: Suporte para encosto com regulagem de altura confeccionado em tubo de aço ABNT 1008/1010 perfilado, secção oval medindo 18x43mm e espessura da parede de 1,5 mm, conforme, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço com furos para fixar na estrutura do encosto. Permite a regulagem vertical do encosto em relação ao assento num curso mínimo de 63 mm, por meio de sistema “UP AND DOWN” com top de fim de curso sem a necessidade do uso de botões ou manípulos, a mola do sistema é confeccionada em aço. Possui capa de proteção injetada em polipropileno natural texturizado; Elaborado por: Cap Watanabe Nome: Cadeira Base Giratória Espaldar Alto Com Braços</p> <p>5) Mecanismo que permite a regulagem de altura/inclinação do encosto e altura do assento, estampado em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm. O mecanismo é dotado de “contato permanente” que permite regulagem de ângulos e altura do encosto, possui a parte traseira protegida por capa injetada em polipropileno copolímero. O ângulo de inclinação do encosto é mínimo de -8° e máximo de 25°, acionado por uma única alavanca localizada na parte traseira direita do mecanismo, o sistema de articulação do encosto é comandado</p>					
--	---	--	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	123
Rúbrica	

<p>por meio de molas confeccionadas em aço de 5 mm de diâmetro e lâminas de aço com 1,20mm de espessura. O acionamento da regulagem de altura do assento será por meio de alavanca independente localizada na parte posterior à direita do mecanismo na posição sentado. As alavancas são confeccionadas em aço com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno copolímero. O mecanismo permite também a regulagem de altura do encosto com passo de 6 em 6 mm, curso total mínimo de 72 mm, através de um sistema automático de regulagem confeccionado em bucha de nylon 6 com 30% de fibra de vidro;</p> <p>6) Coluna confeccionada em aço tubular NBR6591 SAE 1008/1010 - BFDQ - 50,80 x 1,50 mm, com diâmetro externo de 28 mm, com conificação 1°26'16" inferior (Coluna) e superior (Pistão) e curso 130mm. Bucha guia do sistema giratório com regulagem com 100 mm de altura, injetada em POM (Poli Oxi Metileno - Poliacetal Copolímero), com ajuste H7 (0,02 mm) , material este de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem de altura e suavidade no movimento giratório; Pistão a gás provido de corpo metálico em tubo de aço ø28mm e conificação 1°26'16", usinado em retifica cilíndrica com tratamento cromado DIN 4550 classe 3, haste em aço cilíndrico com rolamento em aço e amortecedor em PVC, acoplada a coluna através de anel elástico. Fosfatizada e pintada em tinta pó epóxi com camada de tinta da ordem de 80 a 120 µm.</p>					
---	--	--	--	--	--

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	124
Rúbrica	

<p>7) Capa telescópica de 03 estágios, injetada em polipropileno copolímero com Ø 57 mm na parte superior e Ø 71 mm na parte inferior e altura de 317 mm. Proporciona acabamento e proteção à coluna de regulagem, sendo também um elemento estético entre a base e o mecanismo da cadeira. Possui eficiente sistema de fixação na parte superior e inferior, evitando que se desprenda durante o uso da cadeira.</p> <p>8) Estrutura confeccionada em aço tubular quadrado soldadas em flange Morse estampada em chapa de aço NBR8269 SAE 1006/1010 BQ. A estrutura recebe tratamento de pré pintura de desengraxe, decapagem, fostatização e em seguida pintadas com tinta pó epóxi com camada de aproximadamente 80 µm. A estrutura é revestida com capa injetada em polipropileno copolímero. Permite junção de rodízios ou sapatas plásticas deslizantes por meio de ponteiras com encaixe de 11mm de diâmetro injetadas em polipropileno. A base possui raio externo de 345mm (eixo central da base à extremidade da pata), raio útil de 325mm e altura de 37mm.</p> <p>9) 05 Rodízios duplos com capas e rodas injetadas em resina de engenharia Poliamida 6, na cor preto Resistente à abrasão sem sofrer anormalidades; ESFERA: Aço SAE 1008/1010 com tratamento superficial cementado. HASTE: Aço SAE 1006/1008 com tratamento superficial zincado. ANEL: Aço SAE 1008/1010; com tratamento superficial</p>					
---	--	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	125
Rúbrica	

<p>zincado. EIXO: Aço SAE 1008/1010; DIMENSIONAMENTO: Rodas com 50mm de diâmetro; Estrutura com 63mm de altura x 55mm de largura.</p> <p>10)Acabamento e pintura: A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼” cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼”, por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão.</p> <p>11)Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda;</p> <p>12)Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;</p> <p>13)Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.</p> <p>14)Apoia Braços: reguláveis em forma de “T”, medindo 250x70x35mm aproximadamente; Apoia-braços em espuma de poliuretano injetado com formato anatômico, 60mm da parte frontal com inclinação de 15°, proporcionando conforto ao usuário conforme exigências da NR17, alma em chapa de aço com 2mm de espessura no mínimo; União entre o assento e apoia-braços em chapa de aço com espessura mínima de 6mm, com</p>					
--	--	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	126
Rúbrica	

	<p>dois furos para fixar e regular a distância lateral entre o assento e o braço. Possui repuxo estrutural nas dobras, com resistência ao esforço de até 100 Kg e recorte na parte lateral para alocação do trilho e mecanismo de travamento. Revestido com capa em polipropileno injetado micro texturizado em uma peça única sem emendas; Dotado de mecanismo interno que permita o ajuste de altura em seis níveis de regulagem num curso mínimo de 60 mm, por meio de trilho em polipropileno injetado, acionado por meio de botão lateral do mesmo material. O mecanismo é composto de mola em aço zincado, evitando a ação corrosiva decorrente do tempo e umidade, e de pino de travamento em aço inoxidável de 1/4" lubrificado com graxa naval que reduz o atrito gerado pelo acionamento por pressão; O apoia-braços é fixado ao assento por meio de três parafusos de 1/4", com tratamento antiferrugem. Cor: PRETO.</p>					
15.1	<p>CADEIRA BASE GIRATÓRIA ESPALDAR ALTO COM BRAÇOS, Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascamite a base de uréia-formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta</p>	UNID	16			

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	127
Rúbrica	

<p>resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 60mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 510 mm e profundidade da superfície do assento de 480 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.</p> <p>3) Encosto: Espaldar Alto, com largura de 510 mm e extensão vertical do encosto de 600mm. Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³ espessura mínima de 45 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos</p>					
--	--	--	--	--	--

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	128
Rúbrica	

<p>químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.</p> <p>4) Estrutura e mecanismo: Suporte para encosto com regulagem de altura confeccionado em tubo de aço ABNT 1008/1010 perfilado, secção oval medindo 18x43mm e espessura da parede de 1,5 mm, conforme, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço com furos para fixar na estrutura do encosto.</p> <p>Permite a regulagem vertical do encosto em relação ao assento num curso mínimo de 63 mm, por meio de sistema “UP AND DOWN” com top de fim de curso sem a necessidade do uso de botões ou manípulos, a mola do sistema é confeccionada em aço. Possui capa de proteção injetada em polipropileno natural texturizado;</p> <p>Elaborado por: Cap Watanabe Nome: Cadeira Base Giratória Espaldar Alto Com Braços</p> <p>5) Mecanismo que permite a regulagem de altura/inclinação do encosto e altura do assento, estampado em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm. O mecanismo é dotado de “contato permanente” que permite regulagem de ângulos e altura do encosto, possui a parte traseira protegida por capa injetada em polipropileno copolímero. O ângulo de inclinação do encosto é mínimo de -8°</p>						
--	--	--	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	129
Rúbrica	

<p>e máximo de 25°, acionado por uma única alavanca localizada na parte traseira direita do mecanismo, o sistema de articulação do encosto é comandado por meio de molas confeccionadas em aço de 5 mm de diâmetro e lâminas de aço com 1,20mm de espessura. O acionamento da regulagem de altura do assento será por meio de alavanca independente localizada na parte posterior à direita do mecanismo na posição sentado. As alavancas são confeccionadas em aço com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno copolímero. O mecanismo permite também a regulagem de altura do encosto com passo de 6 em 6 mm, curso total mínimo de 72 mm, através de um sistema automático de regulagem confeccionado em bucha de nylon 6 com 30% de fibra de vidro;</p> <p>6) Coluna confeccionada em aço tubular NBR6591 SAE 1008/1010 - BFDQ - 50,80 x 1,50 mm, com diâmetro externo de 28 mm, com conificação 1°26`16" inferior (Coluna) e superior (Pistão) e curso 130mm. Bucha guia do sistema giratório com regulagem com 100 mm de altura, injetada em POM (Poli Oxi Metileno - Poliacetal Copolímero), com ajuste H7 (0,02 mm) , material este de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem de altura e suavidade no movimento giratório; Pistão a gás provido de corpo metálico em tubo de aço</p>					
--	--	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	130
Rúbrica	

<p>ø28mm e conificação 1°26'16", usinado em retífica cilíndrica com tratamento cromado DIN 4550 classe 3, haste em aço cilíndrico com rolamento em aço e amortecedor em PVC, acoplada a coluna através de anel elástico. Fosfatizada e pintada em tinta pó epóxi com camada de tinta da ordem de 80 a 120 µm.</p> <p>7) Capa telescópica de 03 estágios, injetada em polipropileno copolímero com Ø 57 mm na parte superior e Ø 71 mm na parte inferior e altura de 317 mm. Proporciona acabamento e proteção à coluna de regulagem, sendo também um elemento estético entre a base e o mecanismo da cadeira. Possui eficiente sistema de fixação na parte superior e inferior, evitando que se desprenda durante o uso da cadeira.</p> <p>8) Estrutura confeccionada em aço tubular quadrado soldadas em flange Morse estampada em chapa de aço NBR8269 SAE 1006/1010 BQ. A estrutura recebe tratamento de pré pintura de desengraxe, decapagem, fosfatização e em seguida pintadas com tinta pó epóxi com camada de aproximadamente 80 µm. A estrutura é revestida com capa injetada em polipropileno copolímero. Permite junção de rodízios ou sapatas plásticas deslizantes por meio de ponteiras com encaixe de 11mm de diâmetro injetadas em polipropileno. A base possui raio externo de 345mm (eixo central da base à extremidade da pata), raio útil de</p>					
--	--	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	131
Rúbrica	

<p>325mm e altura de 37mm.</p> <p>9) 05 Rodízios duplos com capas e rodas injetadas em resina de engenharia Poliamida 6, na cor preto Resistente à abrasão sem sofrer anormalidades; ESFERA: Aço SAE 1008/1010 com tratamento superficial cementado. HASTE: Aço SAE 1006/1008 com tratamento superficial zincado. ANEL: Aço SAE 1008/1010; com tratamento superficial zincado. EIXO: Aço SAE 1008/1010; DIMENSIONAMENTO: Rodas com 50mm de diâmetro; Estrutura com 63mm de altura x 55mm de largura.</p> <p>10)Acabamento e pintura: A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de 1/4" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de 1/4", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão.</p> <p>11)Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda;</p> <p>12)Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;</p> <p>13)Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.</p> <p>14)Apoia Braços: reguláveis em forma</p>					
--	--	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	132
Rúbrica	

<p>de “T”, medindo 250x70x35mm aproximadamente; Apoia-braços em espuma de poliuretano injetado com formato anatômico, 60mm da parte frontal com inclinação de 15°, proporcionando conforto ao usuário conforme exigências da NR17, alma em chapa de aço com 2mm de espessura no mínimo; União entre o assento e apoia-braços em chapa de aço com espessura mínima de 6mm, com dois furos para fixar e regular a distância lateral entre o assento e o braço. Possui repuxo estrutural nas dobras, com resistência ao esforço de até 100 Kg e recorte na parte lateral para alocação do trilho e mecanismo de travamento. Revestido com capa em polipropileno injetado micro texturizado em uma peça única sem emendas; Dotado de mecanismo interno que permita o ajuste de altura em seis níveis de regulagem num curso mínimo de 60 mm, por meio de trilho em polipropileno injetado, acionado por meio de botão lateral do mesmo material. O mecanismo é composto de mola em aço zincado, evitando a ação corrosiva decorrente do tempo e umidade, e de pino de travamento em aço inoxidável de ¼”lubrificado com graxa naval que reduz o atrito gerado pelo acionamento por pressão;</p> <p>O apoia-braços é fixado ao assento por meio de três parafusos de ¼”, com tratamento antiferrugem. Cor: PRETO.</p> <p>(20% ME/EPP)</p>					
--	--	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	133
Rúbrica	

15.2	<p>CADEIRA BASE GIRATÓRIA ESPALDAR ALTO COM BRAÇOS, Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascamite a base de uréia-formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 60mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 510 mm e profundidade da superfície do assento de 480 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.</p> <p>3) Encosto: Espaldar Alto, com largura de 510 mm e extensão vertical do encosto de 600mm. Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com</p>	UNID	64			
------	---	------	----	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	134
Rúbrica	

<p>alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³ espessura mínima de 45 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.</p> <p>4) Estrutura e mecanismo: Suporte para encosto com regulagem de altura confeccionado em tubo de aço ABNT 1008/1010 perfilado, secção oval medindo 18x43mm e espessura da parede de 1,5 mm, conforme, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço com furos para fixar na estrutura do encosto.</p> <p>Permite a regulagem vertical do encosto em relação ao assento num curso mínimo de 63 mm, por meio de sistema “UP AND DOWN” com top de fim de curso sem a necessidade do uso de botões ou manípulos, a mola do sistema é confeccionada em aço. Possui capa de proteção injetada em polipropileno natural texturizado; Elaborado por: Cap Watanabe Nome: Cadeira Base Giratória Espaldar Alto Com Braços</p>					
---	--	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	135
Rúbrica	

<p>5) Mecanismo que permite a regulagem de altura/inclinação do encosto e altura do assento, estampado em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm. O mecanismo é dotado de “contato permanente” que permite regulagem de ângulos e altura do encosto, possui a parte traseira protegida por capa injetada em polipropileno copolímero. O ângulo de inclinação do encosto é mínimo de -8° e máximo de 25°, acionado por uma única alavanca localizada na parte traseira direita do mecanismo, o sistema de articulação do encosto é comandado por meio de molas confeccionadas em aço de 5 mm de diâmetro e lâminas de aço com 1,20mm de espessura. O acionamento da regulagem de altura do assento será por meio de alavanca independente localizada na parte posterior à direita do mecanismo na posição sentado. As alavancas são confeccionadas em aço com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno copolímero. O mecanismo permite também a regulagem de altura do encosto com passo de 6 em 6 mm, curso total mínimo de 72 mm, através de um sistema automático de regulagem confeccionado em bucha de nylon 6 com 30% de fibra de vidro;</p> <p>6) Coluna confeccionada em aço tubular NBR6591 SAE 1008/1010 - BFDQ - 50,80 x 1,50 mm, com</p>					
---	--	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	136
Rúbrica	

<p>diâmetro externo de 28 mm, com conificação 1°26'16" inferior (Coluna) e superior (Pistão) e curso 130mm. Bucha guia do sistema giratório com regulagem com 100 mm de altura, injetada em POM (Poli Oxi Metileno - Poliacetal Copolímero), com ajuste H7 (0,02 mm) , material este de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem de altura e suavidade no movimento giratório; Pistão a gás provido de corpo metálico em tubo de aço ø28mm e conificação 1°26'16", usinado em retifica cilíndrica com tratamento cromado DIN 4550 classe 3, haste em aço cilíndrico com rolamento em aço e amortecedor em PVC, acoplada a coluna através de anel elástico. Fosfatizada e pintada em tinta pó epóxi com camada de tinta da ordem de 80 a 120 µm.</p> <p>7) Capa telescópica de 03 estágios, injetada em polipropileno copolímero com Ø 57 mm na parte superior e Ø 71 mm na parte inferior e altura de 317 mm. Proporciona acabamento e proteção à coluna de regulagem, sendo também um elemento estético entre a base e o mecanismo da cadeira. Possui eficiente sistema de fixação na parte superior e inferior, evitando que se desprenda durante o uso da cadeira.</p> <p>8) Estrutura confeccionada em aço tubular quadrado soldadas em flange Morse estampada em chapa de aço NBR8269</p>					
--	--	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	137
Rúbrica	

<p>SAE 1006/1010 BQ. A estrutura recebe tratamento de pré pintura de desengraxe, decapagem, fostatização e em seguida pintadas com tinta pó epóxi com camada de aproximadamente 80 µm. A estrutura é revestida com capa injetada em polipropileno copolímero. Permite junção de rodízios ou sapatas plásticas deslizantes por meio de ponteiras com encaixe de 11mm de diâmetro injetadas em polipropileno. A base possui raio externo de 345mm (eixo central da base à extremidade da pata), raio útil de 325mm e altura de 37mm.</p> <p>9) 05 Rodízios duplos com capas e rodas injetadas em resina de engenharia Poliamida 6, na cor preto Resistente à abrasão sem sofrer anormalidades; ESFERA: Aço SAE 1008/1010 com tratamento superficial cementado. HASTE: Aço SAE 1006/1008 com tratamento superficial zincado. ANEL: Aço SAE 1008/1010; com tratamento superficial zincado. EIXO: Aço SAE 1008/1010; DIMENSIONAMENTO: Rodas com 50mm de diâmetro; Estrutura com 63mm de altura x 55mm de largura.</p> <p>10)Acabamento e pintura: A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de 1/4" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de 1/4", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão.</p> <p>11)Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda;</p> <p>12)Todas as peças metálicas utilizadas</p>					
---	--	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	138
Rúbrica	

<p>deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;</p> <p>13) Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.</p> <p>14) Apoia Braços: reguláveis em forma de “I”, medindo 250x70x35mm aproximadamente; Apoia-braços em espuma de poliuretano injetado com formato anatômico, 60mm da parte frontal com inclinação de 15°, proporcionando conforto ao usuário conforme exigências da NR17, alma em chapa de aço com 2mm de espessura no mínimo; União entre o assento e apoia-braços em chapa de aço com espessura mínima de 6mm, com dois furos para fixar e regular a distância lateral entre o assento e o braço. Possui repuxo estrutural nas dobras, com resistência ao esforço de até 100 Kg e recorte na parte lateral para alocação do trilho e mecanismo de travamento. Revestido com capa em polipropileno injetado micro texturizado em uma peça única sem emendas; Dotado de mecanismo interno que permita o ajuste de altura em seis níveis de regulagem num curso mínimo de 60 mm, por meio de trilho em polipropileno injetado, acionado por meio de botão lateral do</p>					
---	--	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	139
Rúbrica	

	<p>mesmo material. O mecanismo é composto de mola em aço zincado, evitando a ação corrosiva decorrente do tempo e umidade, e de pino de travamento em aço inoxidável de 1/4" lubrificado com graxa naval que reduz o atrito gerado pelo acionamento por pressão;</p> <p>O apoia-braços é fixado ao assento por meio de três parafusos de 1/4", com tratamento antiferrugem. Cor: PRETO.</p> <p>(80% AMPLA CONCORRÊNCIA)</p>					
16	<p>LONGARINA 2 LUGARES ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇOS,</p> <p>Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascamite a base de uréia-formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 50 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo;</p>	UNID	50			

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	140
Rúbrica	

<p>Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos.</p> <p>3) Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.</p> <p>4) Encosto: Espaldar médio, com largura de 435 mm e extensão vertical do encosto de 490 mm, no mínimo; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT;</p> <p>Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos;</p> <p>5) Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.</p> <p>6) Estrutura e mecanismos: Lâmina para suporte do encosto com vinco externo confeccionada em chapa de aço ABNT</p>					
--	--	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	141
Rúbrica	

<p>1010 espessura mínima de 6,00mm, dobrada, com ângulo interno de 95°. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço ABNT 1008/1012 com quatro furos para fixar na estrutura do encosto e quatro furos no assento. A fixação da lâmina ao assento e encosto se dá por meio de porcas garras de 1/4", cravadas na estrutura interna do assento e encosto, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de 1/4", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão; Elaborado por: Cap Watanabe Nome: Longarina 02 Lugares Espalдар Médio Com Braços</p> <p>7) Estrutura composta por travessa e dois pés laterais; Travessa confeccionada em tubo de aço #16 no mínimo, secção retangular medindo 40x80mm, com extremidades fechadas por ponteiros plásticas. Soldadas pelo processo MIG em flange estampada em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm e dimensões mínimas de 195x230mm; Pés laterais compostos por uma coluna confeccionada em tubo de aço com secção oblonga de 40x77mm no mínimo, espessura da parede de 1,2mm no mínimo. A coluna possui em sua extremidade superior recorte para encaixe da travessa. Base confeccionada em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas formado um trapézio irregular. As extremidades será</p>					
--	--	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	142
Rúbrica	

<p>soldada na coluna, e receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora. Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.</p> <p>8) Acabamento e pintura: A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de 1/4" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de 1/4", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.</p> <p>9) Apóia Braços: Apóia-braços formato de polígono irregular com lados paralelos e cantos arredondados com raio de</p>					
---	--	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	143
Rúbrica	

	<p>50mm, medindo 350x240mm, com largura de 50mm na parte superior com redução gradual até chegar a largura de 30mm em sua parte inferior;</p> <p>10) Braços revestidos em espuma injetada integral de poliuretano semirrígido, texturizado, com baixa maleabilidade e deformabilidade, alta resistência a impacto e a produtos de teor abrasivo;</p> <p>11) Estrutura interna em tubo de aço trefilado com diâmetro de 7mm no mínimo, sem partes metálicas aparentes ao usuário;</p> <p>12) Fixado ao assento por duas chapas de aço com formato retangular, medindo no mínimo 25x110mm, com espessura mínima de 6mm (cada) em aço trefilado, com dois furos oblongos para fixação e regulagem, por meio de buchas com garras e rosca de 1/4", parafusos com arruelas de pressão.</p> <p>13) As peças metálicas revestida com pintura epóxi pó na cor preta fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem; desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem. Sendo a última lavagem com água deionizada seguido da secagem. Cor: PRETO.</p>					
16.1	<p>LONGARINA 2 LUGARES ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇOS, Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a</p>	UNID	10			

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	144
Rúbrica	

<p>quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascamite a base de uréia-formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 50 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos.</p> <p>3) Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.</p> <p>4) Encosto: Espaldar médio, com largura de 435 mm e extensão vertical do encosto de 490 mm, no mínimo; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de</p>					
--	--	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	145
Rúbrica	

<p>poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expander de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT;</p> <p>Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos;</p> <p>5) Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.</p> <p>6) Estrutura e mecanismos: Lâmina para suporte do encosto com vinco externo confeccionada em chapa de aço ABNT 1010 espessura mínima de 6,00mm, dobrada, com ângulo interno de 95°. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço ABNT 1008/1012 com quatro furos para fixar na estrutura do encosto e quatro furos no assento. A fixação da lâmina ao assento e encosto se dá por meio de porcas garras de 1/4”, cravadas na estrutura interna do assento e encosto, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de 1/4”, por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão;</p> <p>Elaborado por: Cap Watanabe Nome: Longarina 02 Lugares Espaldar Médio Com Braços</p>					
---	--	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	146
Rúbrica	

<p>7) Estrutura composta por travessa e dois pés laterais; Travessa confeccionada em tubo de aço #16 no mínimo, secção retangular medindo 40x80mm, com extremidades fechadas por ponteiros plásticas. Soldadas pelo processo MIG em flange estampada em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm e dimensões mínimas de 195x230mm; Pés laterais compostos por uma coluna confeccionada em tubo de aço com secção oblonga de 40x77mm no mínimo, espessura da parede de 1,2mm no mínimo. A coluna possui em sua extremidade superior recorte para encaixe da travessa. Base confeccionada em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas formado um trapézio irregular. As extremidades será soldada na coluna, e receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora. Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.</p> <p>8) Acabamento e pintura: A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de 1/4" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de 1/4", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de</p>						
---	--	--	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	147
Rúbrica	

<p>pressão. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.</p> <p>9) Apóia Braços: Apóia-braços formato de polígono irregular com lados paralelos e cantos arredondados com raio de 50mm, medindo 350x240mm, com largura de 50mm na parte superior com redução gradual até chegar a largura de 30mm em sua parte inferior;</p> <p>10) Braços revestidos em espuma injetada integral de poliuretano semirrígido, texturizado, com baixa maleabilidade e deformabilidade, alta resistência a impacto e a produtos de teor abrasivo;</p> <p>11) Estrutura interna em tubo de aço trefilado com diâmetro de 7mm no mínimo, sem partes metálicas aparentes ao usuário;</p> <p>12) Fixado ao assento por duas chapas de aço com formato retangular, medindo no mínimo 25x110mm, com espessura</p>					
---	--	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	148
Rúbrica	

	<p>mínima de 6mm (cada) em aço trefilado, com dois furos oblongos para fixação e regulagem, por meio de buchas com garras e rosca de 1/4", parafusos com arruelas de pressão.</p> <p>13)As peças metálicas revestida com pintura epóxi pó na cor preta fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem; desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem. Sendo a última lavagem com água deionizada seguido da secagem. Cor: PRETO. (20% ME/EPP)</p>					
16.2	<p>LONGARINA 2 LUGARES ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇOS, Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascamite a base de uréia-formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expander de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 50 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho</p>	UNID	40			

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	149
Rúbrica	

<p>estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos.</p> <p>3) Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.</p> <p>4) Encosto: Espaldar médio, com largura de 435 mm e extensão vertical do encosto de 490 mm, no mínimo; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expander de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT;</p> <p>Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos;</p> <p>5) Revestimento em tecido 100%</p>					
--	--	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	150
Rúbrica	

<p>poliéster, na cor a definir.</p> <p>6) Estrutura e mecanismos: Lâmina para suporte do encosto com vinco externo confeccionada em chapa de aço ABNT 1010 espessura mínima de 6,00mm, dobrada, com ângulo interno de 95°. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço ABNT 1008/1012 com quatro furos para fixar na estrutura do encosto e quatro furos no assento. A fixação da lâmina ao assento e encosto se dá por meio de porcas garras de 1/4", cravadas na estrutura interna do assento e encosto, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de 1/4", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão; Elaborado por: Cap Watanabe Nome: Longarina 02 Lugares Espaldar Médio Com Braços</p> <p>7) Estrutura composta por travessa e dois pés laterais; Travessa confeccionada em tubo de aço #16 no mínimo, secção retangular medindo 40x80mm, com extremidades fechadas por ponteiros plásticas. Soldadas pelo processo MIG em flange estampada em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm e dimensões mínimas de 195x230mm; Pés laterais compostos por uma coluna confeccionada em tubo de aço com secção oblonga de 40x77mm no mínimo, espessura da parede de 1,2mm no mínimo. A coluna possui em sua extremidade superior recorte para encaixe da travessa. Base confeccionada</p>					
--	--	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	151
Rúbrica	

<p>em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas formado um trapézio irregular. As extremidades será soldada na coluna, e receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora. Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.</p> <p>8) Acabamento e pintura: A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de 1/4" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de 1/4", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento</p>						
--	--	--	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	152
Rúbrica	

<p>fosco.</p> <p>9) Apóia Braços: Apóia-braços formato de polígono irregular com lados paralelos e cantos arredondados com raio de 50mm, medindo 350x240mm, com largura de 50mm na parte superior com redução gradual até chegar a largura de 30mm em sua parte inferior;</p> <p>10) Braços revestidos em espuma injetada integral de poliuretano semirrígido, texturizado, com baixa maleabilidade e deformabilidade, alta resistência a impacto e a produtos de teor abrasivo;</p> <p>11) Estrutura interna em tubo de aço trefilado com diâmetro de 7mm no mínimo, sem partes metálicas aparentes ao usuário;</p> <p>12) Fixado ao assento por duas chapas de aço com formato retangular, medindo no mínimo 25x110mm, com espessura mínima de 6mm (cada) em aço trefilado, com dois furos oblongos para fixação e regulagem, por meio de buchas com garras e rosca de 1/4", parafusos com arruelas de pressão.</p> <p>13) As peças metálicas revestida com pintura epóxi pó na cor preta fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem; desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem. Sendo a última lavagem com água deionizada seguido da secagem.</p> <p>Cor: PRETO. (80% AMPLA CONCORRÊNCIA)</p>					
--	--	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	153
Rúbrica	

17	<p>LONGARINA 03 LUGARES ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇOS,</p> <p>Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascamite a base de uréia-formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expander de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 50 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos.</p> <p>3) Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.</p> <p>4) Encosto: Espaldar médio, com largura de 435 mm e extensão vertical do encosto de 490 mm, no mínimo; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno</p>	UNID	50			
----	--	------	----	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	154
Rúbrica	

<p>copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT;</p> <p>Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos;</p> <p>5) Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.</p> <p>6) Estrutura e mecanismos: Lâmina para suporte do encosto com vinco externo confeccionada em chapa de aço ABNT 1010 espessura mínima de 6,00mm, dobrada, com ângulo interno de 95°. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço ABNT 1008/1012 com quatro furos para fixar na estrutura do encosto e quatro furos no assento. A fixação da lâmina ao assento e encosto se dá por meio de porcas garras de 1/4”, cravadas na estrutura interna do assento e encosto, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de 1/4”, por parafusos Philips</p>					
--	--	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	155
Rúbrica	

<p>tipo panela e arruelas de pressão; Elaborado por: Cap Watanabe Nome: Longarina 03 Lugares Espaldar Médio Com Braços</p> <p>7) Estrutura composta por travessa e dois pés laterais; Travessa confeccionada em tubo de aço #16 no mínimo, secção retangular medindo 40x80mm, com extremidades fechadas por ponteiros plásticas. Soldadas pelo processo MIG em flange estampada em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm e dimensões mínimas de 195x230mm; Pés laterais compostos por uma coluna confeccionada em tubo de aço com secção oblonga de 40x77mm no mínimo, espessura da parede de 1,2mm no mínimo. A coluna possui em sua extremidade superior recorte para encaixe da travessa. Base confeccionada em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas formado um trapézio irregular. As extremidades será soldada na coluna, e receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora. Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.</p> <p>8) Acabamento e pintura: A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de 1/4" cravadas na estrutura interna do assento,</p>					
---	--	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	156
Rúbrica	

<p>produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de 1/4", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.</p> <p>9) Apóia-braços formato de polígono irregular com lados paralelos e cantos arredondados com raio de 50mm, medindo 350x240mm, com largura de 50mm na parte superior com redução gradual até chegar a largura de 30mm em sua parte inferior;</p> <p>10) Braços revestidos em espuma injetada integral de poliuretano semirrígido, texturizado, com baixa maleabilidade e deformabilidade, alta resistência a impacto e a produtos de teor abrasivo;</p> <p>11) Estrutura interna em tubo de aço trefilado com diâmetro de 7mm no mínimo, sem partes metálicas aparentes ao usuário;</p> <p>12) Fixado ao assento por duas chapas</p>					
---	--	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	157
Rúbrica	

	<p>de aço com formato retangular, medindo no mínimo 25x110mm, com espessura mínima de 6mm (cada) em aço trefilado, com dois furos oblongos para fixação e regulagem, por meio de buchas com garras e rosca de 1/4", parafusos com arruelas de pressão.</p> <p>13) As peças metálicas revestida com pintura epóxi pó na cor preta fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem; desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem. Sendo a ultima lavagem com água deionizada seguido da secagem. Cor: PRETO.</p>					
17.1	<p>LONGARINA 03 LUGARES ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇOS, Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascamite a base de uréia-formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 50 mm.</p>	UNID	10			

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	158
Rúbrica	

<p>Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos.</p> <p>3) Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.</p> <p>4) Encosto: Espaldar médio, com largura de 435 mm e extensão vertical do encosto de 490 mm, no mínimo; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT;</p> <p>Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos</p>					
---	--	--	--	--	--

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	159
Rúbrica	

<p>químicos;</p> <p>5) Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.</p> <p>6) Estrutura e mecanismos: Lâmina para suporte do encosto com vinco externo confeccionada em chapa de aço ABNT 1010 espessura mínima de 6,00mm, dobrada, com ângulo interno de 95°. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço ABNT 1008/1012 com quatro furos para fixar na estrutura do encosto e quatro furos no assento. A fixação da lâmina ao assento e encosto se dá por meio de porcas garras de 1/4", cravadas na estrutura interna do assento e encosto, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de 1/4", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão; Elaborado por: Cap Watanabe Nome: Longarina 03 Lugares Espaldar Médio Com Braços</p> <p>7) Estrutura composta por travessa e dois pés laterais; Travessa confeccionada em tubo de aço #16 no mínimo, secção retangular medindo 40x80mm, com extremidades fechadas por ponteiras plásticas. Soldadas pelo processo MIG em flange estampada em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm e dimensões mínimas de 195x230mm; Pés laterais compostos por uma coluna confeccionada em tubo de aço com secção oblonga de 40x77mm no mínimo, espessura da parede de 1,2mm no mínimo. A coluna possui em sua</p>					
--	--	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	160
Rúbrica	

<p>extremidade superior recorte para encaixe da travessa. Base confeccionada em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas formado um trapézio irregular. As extremidades será soldada na coluna, e receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora. Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.</p> <p>8) Acabamento e pintura: A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de 1/4" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de 1/4", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga</p>					
---	--	--	--	--	--

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	161
Rúbrica	

<p>elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.</p> <p>9) Apóia-braços formato de polígono irregular com lados paralelos e cantos arredondados com raio de 50mm, medindo 350x240mm, com largura de 50mm na parte superior com redução gradual até chegar a largura de 30mm em sua parte inferior;</p> <p>10) Braços revestidos em espuma injetada integral de poliuretano semirrígido, texturizado, com baixa maleabilidade e deformabilidade, alta resistência a impacto e a produtos de teor abrasivo;</p> <p>11) Estrutura interna em tubo de aço trefilado com diâmetro de 7mm no mínimo, sem partes metálicas aparentes ao usuário;</p> <p>12) Fixado ao assento por duas chapas de aço com formato retangular, medindo no mínimo 25x110mm, com espessura mínima de 6mm (cada) em aço trefilado, com dois furos oblongos para fixação e regulagem, por meio de buchas com garras e rosca de 1/4", parafusos com arruelas de pressão.</p> <p>13) As peças metálicas revestida com pintura epóxi pó na cor preta fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem; desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem. Sendo a ultima lavagem com água deionizada seguido da secagem.</p>						
---	--	--	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	162
Rúbrica	

	Cor: PRETO. 20% ME/EPP)					
17.2	<p>LONGARINA 03 LUGARES ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇOS,</p> <p>Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascamite a base de uréia-formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expander de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 50 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos.</p> <p>3) Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.</p> <p>4) Encosto: Espaldar médio, com largura de 435 mm e extensão vertical</p>	UNID	40			

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	163
Rúbrica	

<p>do encosto de 490 mm, no mínimo; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expander de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT;</p> <p>Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos;</p> <p>5) Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.</p> <p>6) Estrutura e mecanismos: Lâmina para suporte do encosto com vinco externo confeccionada em chapa de aço ABNT 1010 espessura mínima de 6,00mm, dobrada, com ângulo interno de 95°. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço ABNT 1008/1012 com quatro furos para fixar na estrutura do encosto e quatro furos no assento. A fixação da lâmina ao assento e encosto se dá por meio de porcas garras de 1/4", cravadas na estrutura</p>					
---	--	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	164
Rúbrica	

<p>interna do assento e encosto, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de 1/4", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão; Elaborado por: Cap Watanabe Nome: Longarina 03 Lugares Espaldar Médio Com Braços</p> <p>7) Estrutura composta por travessa e dois pés laterais; Travessa confeccionada em tubo de aço #16 no mínimo, secção retangular medindo 40x80mm, com extremidades fechadas por ponteiros plásticas. Soldadas pelo processo MIG em flange estampada em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm e dimensões mínimas de 195x230mm; Pés laterais compostos por uma coluna confeccionada em tubo de aço com secção oblonga de 40x77mm no mínimo, espessura da parede de 1,2mm no mínimo. A coluna possui em sua extremidade superior recorte para encaixe da travessa. Base confeccionada em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas formado um trapézio irregular. As extremidades será soldada na coluna, e receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora. Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.</p>					
---	--	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	165
Rúbrica	

<p>8) Acabamento e pintura: A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼” cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼”, por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.</p> <p>9) Apóia-braços formato de polígono irregular com lados paralelos e cantos arredondados com raio de 50mm, medindo 350x240mm, com largura de 50mm na parte superior com redução gradual até chegar a largura de 30mm em sua parte inferior;</p> <p>10) Braços revestidos em espuma injetada integral de poliuretano semirrígido, texturizado, com baixa maleabilidade e deformabilidade, alta resistência a impacto e a produtos de teor abrasivo;</p> <p>11) Estrutura interna em tubo de aço trefilado com diâmetro de 7mm no</p>					
---	--	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	166
Rúbrica	

	<p>mínimo, sem partes metálicas aparentes ao usuário; 12) Fixado ao assento por duas chapas de aço com formato retangular, medindo no mínimo 25x110mm, com espessura mínima de 6mm (cada) em aço trefilado, com dois furos oblongos para fixação e regulagem, por meio de buchas com garras e rosca de 1/4", parafusos com arruelas de pressão. 13) As peças metálicas revestida com pintura epóxi pó na cor preta fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem; desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem. Sendo a última lavagem com água deionizada seguido da secagem. Cor: PRETO. (80% AMPLA CONCORRÊNCIA)</p>					
18	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO - A mesa deve ser composta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, formado por 3 módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais por módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 1860x820mm e tem 760mm de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x0,9mm de parede e</p>	UNID	20			

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	167
Rúbrica	

<p>encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi. Cadeira. O conjunto é composto por 6 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 396 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões são 374 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser</p>						
---	--	--	--	--	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	168
Rúbrica	

	travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira recebem sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. Cor VERMELHO (EXCLUSIVIDADE ME/EPP)					
19	CADEIRA DOBRÁVEL CAXAMBU – Cadeira Dobrável Estofada Almofadada, Estrutura em ferro com pintura automotiva. Assento estofado e almofadado, impermeável e de alta RESISTÊNCIA. Totalmente dobrável. Especificações Técnicas; Largura: 43 cm - Altura: 78 cm - Profundidade: 44 cm. Cor: PRETO . (EXCLUSIVIDADE ME/EPP)	UNID	30			
TOTAL: R\$						

1 - PREÇO TOTAL OFERTADO:

1.1 - O preço total ofertado é R\$ _____ (_____).

1.2 - O preço ofertado inclui todos os custos de mão de obra, taxas, impostos, seguros, encargos sociais, administração, trabalhistas, previdenciários, contribuições parafiscais e outros que venham a incidir sobre o objeto do Edital do Pregão Presencial nº 32/2022.

2 - DO PRAZO DE VALIDADE DA PROPOSTA:



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	169
Rúbrica	

2.1 - O prazo de validade desta proposta comercial é de 60 (sessenta) dias, contados da data de sua entrega ao pregoeiro, observado o disposto no caput e parágrafo único do art. 110 da Lei Federal nº 8.666/93.

3 - DADOS BANCÁRIOS:

BANCO:

CONTA CORRENTE:

AGÊNCIA:

OBS: - Apresentar, como anexo da proposta de Preços, a Declaração de Elaboração Independente de Proposta, nos termos do Modelo de Declaração constante do Anexo G.

Maricá, ____/____/2022.

PROPOSTA COMERCIAL
assinar e carimbar



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	170
Rúbrica	

ANEXO II - DECLARAÇÕES

A - MODELO DE DECLARAÇÃO DE ATENDIMENTO AOS REQUISITOS DE HABILITAÇÃO

Ref.: Licitação na modalidade pregão nº 32/2022

A (empresa licitante), inscrito no CNPJ nº....., por intermédio de seu representante legal o(a) Sr(a)....., portador(a) da Carteira de Identidade no..... e do CPF no, para fins do disposto no inciso VII do art. 4º da Lei Federal no 10,520, de 17 de julho de 2002, DECLARA que cumpriu plenamente os requisitos de habilitação exigidos para participação da licitação na modalidade pregão referida em epígrafe.

Local, em ____ de _____ de ____

(representante legal)

Observações:

- 1 – Esta Declaração deverá ser confeccionada em papel timbrado da empresa e assinada pelo seu representante legal ou mandatário
- 2 – Esta declaração deverá ser apresentada de forma avulsa, fora de qualquer dos envelopes (Proposta de Preços ou de Habilitação).



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	171
Rúbrica	

B - MODELO DE DECLARAÇÃO DE CREDENCIAMENTO

EDITAL DE PREGÃO PRESENCIAL Nº 32/2022.

CARTA DE CREDENCIAMENTO (modelo)

(local), de de 2022.

À

AUTARQUIA MUNICIPAL DE SERVIÇOS DE OBRAS DE MARICÁ - SOMAR – RJ

Ao Pregoeiro,

Pela presente, fica credenciado o Sr. _____, portador da Cédula de Identidade nº _____, expedida em ___/___/___ e CPF nº _____, para representar a empresa _____, inscrita no CNPJ nº _____, no Pregão nº ___/___, a ser realizada em ___/___/___, nessa Autarquia, às ___ horas, podendo, para tanto praticar todos os atos necessários, inclusive poderes para formular ofertas e lance de preços, prestar esclarecimentos, receber notificações, interpor recursos e manifestar-se quanto à desistência de interpô-los.

Atenciosamente,

Assinatura do representante legal

Observações:

- 1 – A carta de Credenciamento deverá ser confeccionada em papel timbrado da empresa, assinada pelo seu representante legal, com poderes para constituir mandatário.
- 2 – Esta Carta deverá ser apresentada de forma avulsa, fora de qualquer dos envelopes (Proposta de Preços ou de Habilitação).

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	172
Rúbrica	

C - MODELO DE DECLARAÇÃO PARA FINS DO DISPOSTO NO INCISO V DO ARTIGO 27 DA LEI Nº 8.666/93

Ref.: (identificação da licitação)

....., inscrito no CNPJ nº....., por intermédio de seu representante legal o(a) Sr(a)....., portador(a) da Carteira de Identidade no..... e do CPF no....., DECLARA, para fins do disposto no inciso V do art. 27 da Lei no 8.666, de 21 de junho de 1993, acrescido pela Lei no 9.854, de 27 de outubro de 1999, que não emprega menor de dezoito anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre (assinalar com “x”, conforme o caso):

() não emprega menor de dezesseis anos.

() emprega menor, a partir de quatorze anos, na condição de aprendiz () .

Local, em _____ de _____ de _____

(representante legal)

OBSERVAÇÕES:

1 – Esta Declaração deverá ser confeccionada em papel timbrado da empresa e assinada pelo seu representante legal ou mandatário.



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	173
Rúbrica	

D - MODELO DE DECLARAÇÃO PARA FINS DO DISPOSTO NO ARTIGO 9º DA LEI Nº 8.666/93

A (empresa licitante), inscrito no CNPJ nº....., bem como seu representante legal, o(a) Sr(a)....., portador(a) da Carteira de Identidade no..... e do CPF no, **DECLARAM não ser:**

I - o autor do projeto, básico ou executivo, pessoa física ou jurídica;

II – no caso de empresa, isoladamente ou em consórcio, responsável pela elaboração do projeto básico ou executivo;

III - no caso da empresa, isoladamente ou em consórcio, ser a autora do projeto, dirigente, gerente, acionista ou detentor de mais de 5% (cinco por cento) do capital com direito a voto ou controlador, responsável técnico ou subcontratado;

IV - servidor ou dirigente de órgão ou entidade contratante ou responsável pela licitação.

Local, em ____ de _____ de ____

(representante legal)

OBSERVAÇÕES:

1 – Esta Declaração deverá ser confeccionada em papel timbrado da empresa e assinada pelo seu representante legal ou mandatário.



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	174
Rúbrica	

E - MODELO DE DECLARAÇÃO DE QUE RECEBEU TODOS OS DOCUMENTOS E INFORMAÇÕES NECESSÁRIOS PARA PARTICIPAR DA LICITAÇÃO

Ref.: (identificação da licitação)

_____ (nome da empresa), inscrita no CNPJ nº _____, sediada
_____ (endereço completo), declara, sob as penas da lei, que
recebeu todos os documentos necessários para participar da licitação e de que tomou conhecimento de
todas as informações e condições locais para o cumprimento das obrigações objeto desta licitação.

Local e data

assinatura do representante legal

Observações:

1 – Esta Declaração deverá ser confeccionada em papel timbrado da empresa e assinada pelo seu representante legal ou mandatário.



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	175
Rúbrica	

F - DECLARAÇÃO DE MICROEMPRESA OU EMPRESA DE PEQUENO PORTE

_____ (nome da empresa), CNPJ
_____(número de inscrição), sediada
_____ (endereço completo), por intermédio de seu representante legal, infra-assinado, DECLARA, sob as penas da Lei, para fins de direito, na qualidade de PROPONENTE da licitação instaurada pela SOMAR, na modalidade de Pregão Presencial, que é () MICRO EMPRESA ou () EMPRESA DE PEQUENO PORTE, cumprindo os requisitos legais para efeito de qualificação como ME-EPP e que não se enquadra em nenhuma das hipóteses elencadas no § 4º do art. 3º da Lei Complementar nº 123, estando apta a usufruir dos direitos de que tratam os artigos 42 a 45 da mencionada Lei, não havendo fato superveniente impeditivo da participação no presente certame.

Por ser a expressão da verdade, firmamos o presente.

_____(Local), _____ de _____ de 20____.

(Nome e Assinatura do representante legal)



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	176
Rúbrica	

G - MODELO DE DECLARAÇÃO DE ELABORAÇÃO INDEPENDENTE DE PROPOSTA

(PREGÃO 32/2022)

(IDENTIFICAÇÃO COMPLETA DO REPRESENTANTE LEGAL DA LICITANTE), como representante devidamente constituído de (IDENTIFICAÇÃO COMPLETA DA LICITANTE OU DO CONSÓRCIO), doravante denominado LICITANDO, para fins do disposto no item 10.16 do Edital PP 32/2022), declara, sob as penas da lei, em especial o art. 299 do código Penal Brasileiro, que: A proposta anexa foi elaborada de maneira independente, e que o conteúdo da proposta anexa não foi, no todo ou em parte, direta ou indiretamente, informado a, discutido com ou recebido de qualquer outro participante potencial ou de fato do PP 32/2022, por qualquer meio ou por qualquer pessoa;

- a) A intenção de apresentar a proposta anexa não foi informada a, discutida com ou recebida de qualquer outro participante potencial ou de fato do PP 32/2022, por qualquer meio ou qualquer pessoa;
- b) Que não tentou, por qualquer meio ou por qualquer pessoa, influir na decisão de qualquer outro participante potencial ou de fato do PP 32/2022, quanto a participar ou não da referida licitação;
- c) Que o conteúdo da proposta anexa não será, no todo ou em parte, direta ou indiretamente, comunicado ou discutido com qualquer outro participante potencial ou de fato do PP 32/2022 antes da adjudicação do objeto da referida licitação;
- d) Que o conteúdo da proposta anexa não foi no todo ou em parte, direta ou indiretamente, informado a, discutido com ou recebido de SOMAR antes da abertura oficial das propostas e;
- e) Que está plenamente ciente do teor e da extensão desta declaração e que detém plenos poderes e informações para firmá-la.

_____, em _____ de _____ de 20_____.

(IDENTIFICAÇÃO COMPLETA DO REPRESENTANTE LEGAL DO LICITANTE/CONSÓRCIO NO ÂMBITO DA LICITAÇÃO)



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	177
Rúbrica	

H – MODELO DE CADASTRO PARA A ASSINATURA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

PROCESSO Nº 1528/2022

PREGÃO PRESENCIAL Nº 32/ 2022 SOMAR

NOME: _____

CARGO: _____

TEL COMERCIAL: _____ CELULAR: _____

EMAIL: _____

Nº DE IDENTIDADE: _____ ÓRGÃO EMISSOR: _____

Nº DO CPF: _____

ENDEREÇO RESIDENCIAL: _____

CEP: _____ NACIONALIDADE: _____

ESTADO CIVIL: _____

_____ de _____ 2022.

(assinatura do responsável da empresa e carimbo)

OBSERVAÇÕES:

- ✓ Este documento deverá ser apresentado dentro do envelope (Proposta de Preço)
- ✓ Preencher com os dados do responsável pela assinatura do contrato, caso a empresa seja vencedora na licitação.

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	178
Rúbrica	

ANEXO III

A - Termo de Referência

Considerando as disposições do Decreto municipal n.º 611/2020, Decreto Municipal 158/2018, com aplicação subsidiária das Leis Federais 13.575/2017, 10.520/2012 e 8.666/93 e suas posteriores alterações, a Autarquia de Serviços de Obras de Maricá – SOMAR, realizará processo licitatório através do procedimento especial de Sistema de Registro de Preços, na modalidade Pregão, objetivando registrar preços para Aquisição de Mobiliário, a fim de atender as necessidades da SOMAR.

1. OBJETO

O presente Termo de Referência tem por objeto a contratação de empresa especializada para fornecimento de Mobiliário, através do sistema de registro de preços, conforme condições e quantidades estabelecidas neste Termo de referência e seus anexos, para atender as necessidades da Autarquia de Serviços de Obras de Maricá.

2. JUSTIFICATIVA

A contratação do presente procedimento se justifica em função das necessidades decorrentes da demanda existente, tornando-se fundamental para o desempenho das atividades institucionais da Autarquia de Serviços de Obras de Maricá - SOMAR, pois visa garantir a eficiência e dinamismo na execução das atividades desta entidade. Além disso, com a criação de novos espaços físicos e com a possível substituição de mobiliário já existente, é essencial à estruturação em suas instalações com a aquisição de mobiliários.

Ressaltamos que o quantitativo estimado refere-se ao total do quadro de funcionários da SOMAR, conforme lei de Criação n.º 306 de 13 de Dezembro de 2018, bem como Lei Complementar n.º 356 de 30 de dezembro de 2021, já contemplando os cargos efetivos que



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	179
Rúbrica	

serão realizados mediante a concurso público, através do processo 17630/2019. Totalizando 419 funcionários, sendo 318 cargos em comissão e 101 cargos efetivos.

Neste contexto, às aquisições de mobiliários se justificam pela necessidade da Administração em garantir uma estrutura mínima em suas instalações, implementando um ambiente de trabalho confortável e agradável, garantindo a funcionalidade e conforto dos funcionários usuários das instalações, propiciando a execução contínua e eficiente do trabalho.

3. DETALHAMENTO, ESPECIFICAÇÕES E QUANTITATIVOS ESTIMADOS DO OBJETO

3.1 A apresentação dos materiais deverá estar estritamente de acordo com as especificações constantes no Anexo I do presente instrumento.

3.2. Salienta-se que as **especificações dos itens descritos no Anexo I são suficientes**, certificando, ainda que, não há determinação de marca, nem tão pouco, importam em cerceamento da competitividade do certame.

3.3 Todos os materiais especificados deverão ser novos, de primeiro uso e possuir garantia de troca, com prazo mínimo de 12 (doze) meses, em caso de defeitos de fabricação.

4. DO CRITÉRIO DE JULGAMENTO

O critério de julgamento do presente procedimento licitatório será o de **MENOR PREÇO POR ITEM**.

5. DO REAJUSTE DE PREÇOS

Os preços que vierem a ser contratualmente pactuados serão irrealizáveis pelo período de 12 (doze) meses, a contar da data base utilizada da apresentação das propostas. Os eventuais reajustes, após o prazo citado, só poderão ocorrer em periodicidade anual, conforme variação do IPCA, levando em consideração a data base estipulada na apresentação da proposta.

6. DA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA

Não há necessidade de qualificação técnica para o objeto licitado.

7. DA OBRIGAÇÃO DAS PARTES

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	180
Rúbrica	

7.1 PELA CONTRATADA:

7.1.1 Entregar o produto de acordo com o pactuado, não sendo aceito em hipótese alguma produtos de modelo diverso ao licitado. Ou seja, entregar os materiais dentro das especificações exigidas e constantes da proposta de preços apresentada;

7.1.2 Fornecer produtos com certificação dos órgãos próprios e assegurar que estes se encontram de acordo com a norma vigente e suas garantias.

7.1.3 Observar os prazos para a execução do fornecimento;

7.1.4 Responder, por todas as despesas decorrentes do fornecimento dos materiais, tais como: taxas, impostos, contribuições e outras que porventura venham a ser criadas e exigidas pelo Governo. Desta forma, deve a empresa responsabilizar-se por todos os ônus referentes a entrega dos produtos no Setor de Almoarifado da SOMAR;

7.1.5 Responsabilizar-se pela troca de produtos, ocasionalmente com defeito, efetuando a permuta, no prazo máximo de 5 (cinco) dias úteis, a partir do conhecimento do vício ou defeito, sem que haja quaisquer ônus para o Município.

7.1.6 Responder pelos danos causados diretamente à Administração desta Autarquia ou a terceiros, decorrentes de sua culpa ou dolo, quando da entrega dos materiais, não excluindo ou reduzindo essa responsabilidade a fiscalização ou o acompanhamento pela SOMAR;

7.1.7 Apresentar, sempre que solicitada, documentos que comprovem a procedência do produto fornecido;

7.1.8 Manter, durante o prazo de vigência do contrato, em compatibilidade com as obrigações a serem assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas neste Pregão;

7.1.9 Acatar as instruções emanadas da fiscalização;

7.1.10 Assumir a responsabilidade pelo transporte do material adquirido;

7.1.11 É vedada a subcontratação, cessão ou transferência parcial ou total do objeto do presente Instrumento.

8.0 PELA CONTRATANTE:

8.2.1 Realizar os pagamentos devidos;

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	181
Rúbrica	

8.2.2 Designar servidor ou comissão, para acompanhar e fiscalizar o cumprimento contratual, bem como para aprovar a execução do objeto; exercer o acompanhamento e fiscalização do contrato;

8.2.3 Receber o objeto licitado nas formas definidas neste Termo;

8.2.4 Exigir da CONTRATADA, sempre que necessário, a comprovação da manutenção das condições de habilitação e de qualificação exigidas no procedimento de contratação;

8.2.5 Efetuar o pagamento devido, após o adimplemento da obrigação, mediante Nota Fiscal/fatura devidamente atestada, desde que cumpridas todas as formalidades e as exigências da contratação;

8.2.6 Anotar em registro próprio e notificar a CONTRATADA sobre quaisquer falhas verificadas no cumprimento contratual, para fins de correção dentro do prazo estabelecido;

9. PRAZO E LOCAL DE ENTREGA DOS BENS

Após a emissão da nota de empenho e o recebimento da Ordem de Serviço, o fornecedor terá o prazo máximo de **10 (dez) dias úteis**, para entregar os produtos no Setor de Almoxarifado localizado na sede da Autarquia de Serviços de Obras de Maricá, Rua Alfredo de Andrade, S/N - Caxito - Cep. 24.910-530, no horário das 09:00h às 16:00h, em dias úteis, quando serão apontados todos os vícios aparentes remanescentes de sua entrega. Somente após a verificação do enquadramento nas condições exigidas por esta Autarquia, dar-se-á o recebimento definitivo.

Ressalta-se que, os produtos entregues deverão estar condicionados adequadamente, de forma a permitir completa segurança durante o transporte.

10. DAS CONDIÇÕES DE RECEBIMENTO PROVISÓRIO E DEFINITIVO DO OBJETO

O recebimento do material deverá ser efetuado da seguinte forma:

- a) Provisoriamente: no prazo de 3 (três) dias.
- b) Definitivamente: no prazo de 10 (dez) dias.

11. PRAZO DE GARANTIA E VALIDADE DOS BENS

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	182
Rúbrica	

11.1 O prazo de garantia e validade dos produtos deverá ser de no mínimo 12 (doze) meses, contados a partir da entrega destes no Setor de Almoxarifado.

11.2 Os objetos devem possuir garantia por um período mínimo de 12 (doze) meses e durante o prazo de garantia será substituída sem ônus para o CONTRATANTE, a parte ou peça defeituosa, salva quando o defeito for provocado por uso inadequado dos equipamentos e/ou utilização do serviço.

11.3 A garantia dos produtos no prazo mínimo aqui estipulado consiste na prestação, pela contratada, de todas as obrigações estabelecidas no Código de Defesa do Consumidor (e suas alterações), bem como dos encargos previstos à contratada no Edital e seus Anexos. 11.4 Durante este período, os reparos e substituições decorrentes da garantia deverão ser realizados pela CONTRATADA, sem ônus para o CONTRATANTE.

11.5 Durante o prazo de garantia, a CONTRATADA fica obrigada a reparar qualquer defeito relacionado à má execução dos serviços objeto deste Termo de Referência, sempre que houver solicitação, e sem ônus para o CONTRATANTE.

12. CONDIÇÕES OBRIGATÓRIAS

12.1. O objeto entregue que apresentar vício ou defeito, se revelar inadequado ou em desacordo com as especificações, deverá ser substituído no prazo máximo de até 5 (cinco) dias úteis, contados da comunicação à contratada;

12.2. Os materiais a serem fornecidos, deverão ser novos, de primeira qualidade, devendo ainda atender rigorosamente às especificações estabelecidas no presente Termo;

12.3. Quando for o caso, os volumes contendo os **Materiais deverão estar identificados externamente com os dados constantes da Nota Fiscal e o endereço de entrega;**

12.4. As condições obrigatórias acima mencionadas são necessárias, devendo ser incluídas no Edital.

13. FONTE DE RECURSOS

Por se tratar de Registro de Preços irá ser dotado no período solicitado pela Diretoria Requisitante.

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	183
Rúbrica	

14. DO MODELO DE LICITAÇÃO ADOTADO

Considerando as disposições da Lei n.º10.520/2002, do Decreto n.º3931/2001, do Decreto Municipal n.º611/2020, Decreto Municipal nº 158/2018, da Lei Complementar nº 123/2006, com aplicação subsidiária da Lei n.º8.666/93 e suas alterações, o presente processo licitatório adotará o procedimento especial de Registro de Preços, na modalidade Pregão Presencial.

15. DO SISTEMA DE REGISTO DE PREÇOS

15.1. O presente Pregão destina-se ao Registro de Preços para o fornecimento de aquisição de material de consumo, conforme especificações e quantidades constantes do Termo de Referência;

15.2 O Sistema de Registro de Preços regula-se pelas normas e procedimentos previstos no Decreto Municipal n.º 611/2020, na Lei Federal 8.666/1993 e nas demais normas complementares relacionadas. Ressalta-se, desde já, que em observância do Decreto Regulamentador do Sistema de Registro de Preços do Município de Maricá, fica convencionado que a quantidade mínima a ser cotada, por item é de 10% (dez por cento).

15.3. Desde que devidamente justificada a vantagem, a ata de registro de preços, durante sua vigência, poderá ser utilizada por qualquer órgão ou entidade da administração pública municipal que não tenha participado do certame licitatório, mediante anuência do órgão gerenciador;

15.4. Os órgãos e entidades que não participaram do registro de preços, quando desejarem fazer uso da ata de registro de preços, deverão consultar o órgão gerenciador da ata para manifestação sobre a possibilidade de adesão;

15.5. As aquisições ou contratações adicionais a que se refere o item 15.3 não poderão exceder, por órgão ou entidade, a 50% (cinquenta por cento) dos quantitativos dos itens do instrumento convocatório e registrados na ata de registro de preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes;

16. DOS ÓRGÃOS PARTICIPANTES

- Diretoria Operacional de Administração e Finanças

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	184
Rúbrica	

17. DA VIGÊNCIA

O presente Registro de Preços terá vigência de 12 (doze) meses, nos termos do Decreto Municipal n.º 611/2020.

18. VALIDADE DAS PROPOSTAS

As propostas apresentadas deverão ser válidas por, no mínimo, 60 (sessenta) dias.

19. DO PAGAMENTO

19.1. O pagamento será efetuado no prazo de 30 (trinta) dias a contar da certificação de que os materiais foram aceitos, mediante a apresentação de Nota Fiscal/Fatura contendo a descrição dos materiais, quantidades, preços unitários e o valor total, nota de entrega atestada e comprovante de recolhimento de multas aplicadas, se houver, e dos encargos sociais, mediante depósito em conta bancária por ela indicada, uma vez satisfeita às condições estabelecidas neste Termo de Referência;

19.2. A Nota Fiscal/Fatura deverá ser emitida pela própria licitante, obrigatoriamente com o número de inscrição do Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica – CNPJ apresentado nos documentos de habilitação e proposta, não se admitindo Nota Fiscal/Fatura emitida com outros CNPJ's, mesmo aqueles das filiais;

19.3. O pagamento se efetivará após a regular liquidação da despesa, à vista de Nota Fiscal/Fatura apresentada pelo contratado, atestada e visada por, no mínimo, 03 (três) servidores do órgão requisitante;

19.4 Havendo erro no documento de cobrança ou outra circunstância impeditiva, a liquidação da despesa ficará pendente e o pagamento susinado até que a CONTRATADA providencie as medidas saneadoras necessárias, não ocorrendo, neste caso, quaisquer ônus por parte do CONTRATANTE.

20. DAS EMPRESAS REUNIDAS EM CONSÓRCIO

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	185
Rúbrica	

Será vedada a participação no certame de empresas reunidas em consórcio, não havendo elementos que justifiquem a participação das mesmas no objetivo em apreço. O objeto em questão não se reveste de alta complexidade, tampouco é serviço de grande vulto, econômico, tratando-se de aquisição de eletrodoméstico e eletroeletrônico.

21. DA PARTICIPAÇÃO DE ME E EPP

Considerando os valores orçados para cada item que compõe o objeto do presente processo, aplicar-se-á, para os itens cujo valores são inferiores a R\$ 80.000,00 (oitenta mil reais), a norma prevista pelo art. 47, caput cc/c art. 48, I, da Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006, destinado exclusivamente à participação de microempresas e empresas de pequeno porte.

Considerando que o valor estimado para a presente contratação, caso se verifique superior a R\$ 80.000,00 (oitenta mil reais), aplicar-se-á a hipótese prevista pelo art. 48, III, da Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006, destinando-se a cota de até 20% (vinte por cento) à participação de microempresas e empresas de pequeno porte;

22. DAS DISPOSIÇÕES FINAIS

22.1. As empresas licitantes, antes de apresentarem suas propostas, deverão analisar toda a documentação referente a presente licitação, dirimindo, oportunamente, todas as dúvidas, de modo a não incorrerem em omissões que jamais poderão ser alegadas em favor de eventuais pretensões de acréscimo dos preços propostos;

22.2. Possíveis indefinições, omissões, falhas ou incorreções das especificações e projetos ora fornecidos não poderão, em nenhuma hipótese, constituir pretexto para a CONTRATADA cobrar serviços extras e/ou alterar a composição de seus preços unitários. Considerar-se-á, inapelavelmente, a CONTRATADA como altamente especializada nos serviços do objeto deste Termo de Referência, o que significa que deverá computar, nos preços unitários, todos os custos

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	186
Rúbrica	

diretos e indiretos, impostos, contribuições, taxas, encargos sociais, etc., necessários à completa e correta execução dos serviços;

22.3. Não será admitida reivindicação de alteração dos preços unitários ou global sob alegações tais como perdas não consideradas de materiais, projetos incompletos ou insuficientemente detalhados, quantitativos incorretos, dificuldades em entrega de materiais especificados no prazo, entre outros;

22.4. Quando o convocado não assinar o termo de contrato, não aceitar ou não retirar o instrumento equivalente no prazo e condições estabelecidos, será facultado a SOMAR convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para fazê-lo em igual prazo e nas mesmas condições propostas pelo primeiro classificado, inclusive quanto aos preços atualizados de conformidade com o ato convocatório, ou revogar a licitação independente da comunicação prevista no art. 81 da Lei nº. 8.666/93;

22.5. O prazo para a assinatura do Contrato poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, quando solicitado por escrito pela parte durante o seu transcurso e desde que ocorra motivo justificado e aceito pela SOMAR;

22.6. A não assinatura do Contrato pelo vencedor, dentro do prazo fixado, sem justificativa aceita pela SOMAR, o impedirá de participar de novas licitações pelo prazo de 24 (vinte e quatro) meses, sem prejuízo das demais sanções previstas no **art. 81, da Lei Federal n.º 8.666/93**, assegurado o direito do contraditório da ampla defesa;

22.7. Deixando o licitante vencedor de assinar o Contrato no prazo estabelecido, é facultado a SOMAR convocar os licitantes remanescentes, respeitada a ordem de classificação, para fazê-lo em igual prazo e nas condições propostas pelo primeiro classificado;

22.8. Em caso de divergência entre o Termo de Referência e o Edital, prevalecerão as normas editalícias.

23. FORO



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	187
Rúbrica	

Ficará eleito o Foro da Comarca de Maricá para dirimir quaisquer questões decorrentes deste Termo de Referência, assim como do Edital de Convocação e do contrato que o sucederão, renunciando as partes, a qualquer outro, por mais privilegiado que seja.

Maricá, 10 de fevereiro de 2022.

Elaborado por,

Palloma Cabral

Mat. 500.085

Diretoria de Administração e Finanças

Conferido e de acordo,

Paulo Cesar Rego Garritano

Diretor de Administração e Finanças

Mat. 500.084

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	188
Rúbrica	

ANEXO I
DETALHAMENTO, ESPECIFICAÇÕES E QUANTITATIVOS ESTIMADOS DO
OBJETO

Item	Especificação	Quant.	Unid.
01	<p>MESA DE TRABALHO RETANGULAR 1000X600X740 (LxPxA) tampo confeccionado em MDP, de 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, fita de bordas com acabamento 3,0mm de espessura e com raio de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, com 1 passa cabo de 60mm de diâmetro em poliestireno injetado de alto impacto. painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas.</p> <p>Pés Metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10.</p> <p>Todas as partes metálicas deverão ter pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, e tratamento anti ferrugem. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>Cor BRANCO 18.0.</p>	200	Unid.
02	<p>MESA DE TRABALHO RETANGULAR 1200X600X740MM (LxPxA) tampo confeccionado em MDP, de 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, fita de bordas com acabamento 3,0 mm de espessura e</p>	419	Unid.

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	189
Rúbrica	

	<p>com raio 2,5 mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, com 1 passa cabo de 60 mm de diâmetro em poliestireno injetado de alto impacto. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. Pés Metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10. Todas as partes metálicas deverão ter pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, e tratamento anti ferrugem. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Cor BRANCO 18.0.</p>		
03	<p>MESA DE TRABALHO RETANGULAR 1400X600X740MM(LxPxA) Tampo confeccionado em MDP, de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, fita de bordas com acabamento 3,0 mm de espessura e com raio de 2,5 mm colada a quente pelo sistema holt-melt, com 1 passa cabo de 60 mm de diâmetro em poliestireno injetado de alto impacto. painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas.</p> <p>Pés Metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG.</p> <p>Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm,</p>	50	Unid.

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	190
Rúbrica	

	<p>produzido pelo processo de estampo, fixado junto a coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da ata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10. Todas as partes metálicas deverão ter pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, e tratamento anti ferrugem. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Cor BRANCO 18.0.</p>		
04	<p>MESA DE TRABALHO EM L 1200X1400X600X600X740mm (LxLxPxPxA). Tampo Único em formato "L", confeccionado em MDP, de 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizada, em ambas as faces, fita de bordas com acabamento 3mm de espessura e com raio de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, com 1 passa cabo de 60mm de diâmetro de poliestireno injetado de alto impacto. Tampo dupla face, possibilitando montagem para a direita ou esquerda, fixado por meio de parafusos nos pés. Painéis frontal em MDP de 15 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas com acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. Pés Metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10. Todas as partes metálicas ter tratamento anti ferrugem e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Pé Central, fabricado com tubo de 3 Polegadas de Ø, com espessura de 1,06mm, utilizando ponteira inferior com regulagem de altura. Cor BRANCO 18.0.</p>	100	Unid.

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	191
Rúbrica	

05	<p>MESA DE TRABALHO EM "L" 1400X1400X600X600X740MM (LxLxPxPxA). Tampo único em formato de "L", confeccionado em MDP, 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, fita de bordas com acabamento 3mm de espessura e com raio de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, com 01 passa cabo de 60mm de diâmetro em poliestireno injetado de alto impacto. Tampo dupla face, possibilitando montagem para a direita ou esquerda, fixado por meio de parafuso nos pés. Tampo dupla face, possibilitando montagem para direita ou esquerda, fixado por meio de parafusos nos pés. Painéis frontal em MDP de 15 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas com acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Pannel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. Pés Metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10. Todas as partes metálicas ter tratamento anti ferrugem e pintura eletrostática em tinta. Cor BRANCO 18.0.</p>	80	Unid.
06	<p>MESA DE REUNIÃO REDONDA 1200x740mm (LxA) Tampo confeccionado em MDP , com 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, fita de bordas com acabamento 3,0mm de espessura com raio de 2,5mm, coloca a quente pelo sistema holt-melt, estrutura formada por 03 pés, painel em MDP 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas de acabamento de</p>	50	Unid.

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	192
Rúbrica	

	<p>0,7mm de espessura, coloca a quente pelo sistema holt-melt.</p> <p>Estrutura formada por 03 pés painel em MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas de acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, unidos em forma “X” utilizando cavilhas e haste minifix em aço. Tampo fixado com auxílio de bucha em nylon, cavilha e minifix. Pés com sapatas reguláveis em PVC rígido com diâmetro de 22 mm. Cor BRANCO 18.0.</p>		
07	<p>MESA REUNIÃO RETÂNGULAR 2000x1200x740mm (LxPxA) Tampo confeccionado em MDP de 20mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, fita de bordas com acabamento 3,0 mm de espessura e com raio de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal em MDP de 15mm de espessura revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. bordas com acabamento de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt.</p> <p>Painel frontal em MDP de 15 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixado aos pés laterais da mesa, com cavilhas, parafusos minifix de aço e buchas em nylon. Estruturas laterais em MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sapatas reguláveis em PVC rígido com diâmetro de 22 mm. Cor BRANCO 18.0.</p>	50	Unid.
08	<p>ARMÁRIO BAIXO 02 PORTAS 800x500x740mm (LxPxA) Tampo confeccionado em MDP de 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, fitas de bordas com acabamento 3,0mm de espessura e com raio de 2,5mm, colada pelo sistema holt-melt. Corpo confeccionado em MDP de 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-malt.</p> <p>Corpo confeccionado em MDP, de 18mm de</p>	140	Unid.

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	193
Rúbrica	

	<p>espessura, revestido em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação através de cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 01 prateleira confeccionada em MDP, e 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com acabamento nas bordas em todo o perímetro de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiadas por meio de cunha plastica, contendo tambor minifix no interior, para aperto de minifix, fixado junto à lateral do armário e suporte prateleira em aço, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. 02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores em Poliestireno com 2 dobras de 90° e travamento das portas por uma única fechadura. Sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. As laterais, fundo, tampo e base inferior deverão ser ligados entre si pelo sistema mini-fix e cavilhas, possibilitando a montagem e desmontagem dos mesmos, várias vezes, sem perder a qualidade. Cor BRANCO 18.0.</p>		
09	<p>ARMÁRIO MÉDIO 02 PORTAS 800x500x1250mm (LxPxA) Tampo confeccionado em MDP de 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, fita de bordas com acabamento 3,0mm de espessura e com raio de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Corpo confeccionado em MDP, de 18mm de espessura, revestido em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação através de cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 02 prateleiras confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com acabamento nas bordas em todo o perímetro de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiadas por meio de cunha plastica, contendo tambor inifix no interior, para aperto de minifix, fixado junto à</p>	200	Unid.

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	194
Rúbrica	

	<p>lateral do armário e suporte prateleira em aço, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. 02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores em Poliestireno com 2 dobras de 90° e travamento das portas por uma única fechadura. Sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. As laterais, fundo, tampo e base inferior deverão ser ligados entre si pelo sistema mini-fix e cavilhas, possibilitando a montagem e desmontagem dos mesmos, várias vezes, sem perder a qualidade. Cor BRANCO 18.0.</p>		
10	<p>ARMÁRIO ALTO 02 PORTAS 800x500x1600MM (LxPxA) Tampo confeccionado em MDP de 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, fita de bordas com acabamento 3,0mm de espessura e com raio de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Corpo confeccionado em MDP, de 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação através de cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 03 prateleiras confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com acabamento nas</p> <p>bordas em todo o perímetro de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiadas por meio de cunha plástica, contendo tambor minifix no interior, para aperto de minifix, fixado junto à lateral</p> <p>do armário e suporte prateleira em aço, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. 02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores em Poliestireno com 2 dobras de 90° e travamento das portas por uma única fechadura. Sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. As</p>	120	Unid.

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	195
Rúbrica	

	laterais, fundo, tampo e base inferior deverão ser ligados entre si pelo sistema mini-fix e cavilhas, possibilitando a montagem e desmontagem dos mesmos, várias vezes, sem perder a qualidade. Cor BRANCO 18.0.		
11	ARMÁRIO SUPERIOR ALTO 02 PORTAS 800x500x2100mm (LxPxA) Tampo confeccionado em MDP, de 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, fita de bordas com acabamento 3,0mm de espessura e com raio de 2,5mm, colada quente pelo sistema holt-melt. Corpo confeccionado em MDP, de 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação através de cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 04 prateleiras confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com acabamento nas bordas em todo o perímetro de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiadas por meio de cunha plastica, contendo tambor minifix no interior, para aperto de minifix, fixado junto à lateral do armário e suporte prateleira em aço, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. 02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores em Poliestireno com 2 dobras de 90° e travamento das portas por uma única fechadura. Sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. As laterais, fundo, tampo e base inferior deverão ser ligados entre si pelo sistema mini-fix e cavilhas, possibilitando a montagem e desmontagem dos mesmos, várias vezes, sem perder a qualidade. Cor BRANCO 18.0.	140	Unid.
12	GAVETEIRO VOLANTE 02 GAVETAS E 01 GAVETÃO 470x450x700mm (LxPxA) Tampo confeccionado em MDP de 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em abas as partes, fita de bordas com acabamento 3,0mm de espessura e com raio 2,5mm, colada quente pelo sistema holt-melt. Corpo confeccionado em MDP, de 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de	649	Unid.

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	196
Rúbrica	

	<p>baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação através de cavilhas, buchas plásticas e minifix. Gavetas internas confeccionados em MDP, de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com bordas de acabamento de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com uma delas contendo haste em aço de espessura 3,2mm para pastas suspensas. 02 Frentes de Gaveta e 01 Frente de Gavetão confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas de acabamento de 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt.</p> <p>Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Deslizantes de abertura total em todas gavetas, utilizando na sua confecção chapas dobradas de 1,5mm de espessura no componente que é fixado junto ao corpo do arquivo e no componente deslizante e chapa de 1,2mm fixada junto a gaveta. Corrediças metálicas com tratamento em pintura epóxi, composta por rolamentos em resina de nylon, deslizamento suave. Puxadores em Poliestireno com 2 dobras de 90° totalizando altura de 25mm e largura total de 142mm. Fechadura com travamento simultâneo das 3 gavetas, com 2 extrações de chaves escamoteáveis. Rodízios de Ø50mm com chapa de fixação na base reforçada de 1,9mm de espessura. Cor BRANCO 18.0.</p>		
13	<p>CADEIRA GIRATÓRIA (TIPO GIRATÓRIA). Espaldar Médio em couro, com braços - Formato Quadrado Profundidade do assento: mínimo de 460 mm; Largura do assento: mínimo 450 mm; Largura do encosto: mínimo 430 mm; Altura do encosto: mínimo 440 mm; • Assento e encosto revestidos em COURINO, na cor preta (couro sintético) de alta densidade e durabilidade (NBR 8515:2013 e NBR 8516:2003); • Encosto de espaldar médio com carenagem traseira, injetados em polipropileno na cor preta. Reforço metálico estrutural para o encosto, estampada em chapa de aço SAE 1020 com, no mínimo, 2,65 mm de espessura, e estrutura de união do encosto com assento com regulagem de altura por catraca, em lâmina de aço SAE 1020 1/4"x 3", e ambos com acabamento em pintura epóxi na cor preta. Espuma de poliuretano flexível de, no mínimo, 40mm de espessura, com densidade</p>	769	Unid.

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	197
Rúbrica	

	<p>D50, injetada diretamente sobre concha interna de polipropileno e apoio lombar fixo, porém com pressão ajustável. Espuma Anatômica. Revestimento em COURINO (couro sintético) de alta densidade e durabilidade (NBR 8515:2013 e NBR 8516:2003). Assento injetado em polipropileno na cor preta, com espuma de poliuretano flexível de, no mínimo, 55mm de espessura, com densidade à partir de D50, colada sobre concha interna de polipropileno injetado, com borda frontal ligeiramente curvada. Revestimento em COURINO (couro sintético) de alta densidade e durabilidade; • Braços: Fabricado com estrutura em ALUMINIO POLIDO INJETADO com excelente acabamento e resistente ao peso do braço e manipulação, regulável em, pelo menos, 3 (três) posições, com apóia braços em poliuretano integral DURO, com alma interna de ALUMINIO; • Mecanismo: Mecanismo de reclinção através de sistema sincronizado na relação 2:1 composto de placa superior em chapa de aço SAE 1020 com, no mínimo, 4mm de espessura, para fixação do assento, e corpo em alumínio injetado, com pintura eletrostática na cor preta. Sistema de reclinção com eixo horizontal e travamento do conjunto estofado em cinco posições e sistema de liberação do mecanismo tipo antipânico. Regulagem de pressão da mola do sistema de reclinção com manípulo de empunhadura, injetada em polipropileno, e alavancas de acionamento do mecanismo e sistema pneumático independentes, em aço, com manípulo injetado em polipropileno, com pistão pressurizado Classe 4, que oferece resistência à esforços de até 300N. • Base de apoio ao piso: Base giratória em ALUMINIO POLIDO INJETADO (aranha), com cinco hastes equidistantes, reforçadas com aletas estruturais para aumentar a resistência à cargas estáticas aplicadas. Encaixe do pistão de regulagem de altura da cadeira através do sistema de cone Morse. Rodízios de duplo giro, corpo e rodas com, no mínimo, Ø 65 mm, 100% em Nylon 6.6. Eixo central em aço SAE 1020 conformado a frio e apoiado em pista de esfera de rolamento de aço carbono, fixados a base através de anel de pressão conformado em aço. Cor: PRETO.</p>		
14	<p>CADEIRA INTERLOCUTOR FIXA COM BRAÇOS - Fabricada em courino. Profundidade do assento: mínimo 460 mm; Largura do assento: mínimo 440 mm; Largura do encosto: mínimo 420 mm; Altura do encosto: mínimo 440 mm; •</p>	600	

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	198
Rúbrica	

	<p>Encosto de espaldar médio e carenagem traseira, injetados em polipropileno na cor PRETA. Reforço metálico estrutural para o encosto, estampada em chapa de aço SAE 1020 com, no mínimo, 2,65 mm de espessura, e estrutura de união do encosto ao assento sem regulagem de altura, confeccionada em lâmina de aço de, no mínimo, SAE 1020 1/4"x 3", ambos com acabamento em pintura epóxi na cor preta. Espuma de poliuretano flexível de, no mínimo, 40mm de espessura, com densidade D50, injetada diretamente sobre concha interna de polipropileno e apoio lombar fixo, porém com pressão ajustável. Espuma Anatômica. Revestimento em COURINO (similicouro), na cor PRETA (NBR 8515:2013 e NBR 8516:2003). • Assento injetado em polipropileno na cor preta, com espuma de poliuretano flexível de 55mm de espessura, com densidade D50, colada sobre concha interna de polipropileno injetado, com borda frontal ligeiramente curvada. Revestimento em COURINO (similicouro), na cor PRETA (NBR 8515:2013 e NBR 8516:2003). • Estrutura metálica, do tipo balancim, com laterais em tubo de aço SAE 1020 25,4 x 2,25mm unido por solda a chapa de aço SAE 1.1/2'x1/8'x120mm que serve de sustentação ao apoio braço integrado. Travamento posterior através de tubo de aço SAE 1020 12,7 x 1,5mm e frontal através de tubo de aço SAE 1020 25,4 x 2,25mm com acabamento em pintura epóxi na cor preta ou acabamento cromado. Sapatas injetadas em polipropileno. • Apoio braço injetado em poliuretano expandido DURO com alma interna em ALUMINIO POLIDO. Cor: PRETO.</p>		Unid.
15	<p>CADEIRA BASE GIRATÓRIA ESPALDAR ALTO COM BRAÇOS, Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascamite a base de uréia-formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de</p>	80	Unid.

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	199
Rúbrica	

água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 60mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 510 mm e profundidade da superfície do assento de 480 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

3) Encosto: Espalдар Alto, com largura de 510 mm e extensão vertical do encosto de 600mm. Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³ espessura mínima de 45 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

4) Estrutura e mecanismo: Suporte para encosto com regulagem de altura confeccionado em tubo de aço ABNT 1008/1010 perfilado, secção oval medindo 18x43mm e espessura da parede de 1,5 mm, conforme, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço com furos para fixar na estrutura do encosto. Permite a regulagem vertical do encosto em relação ao assento num curso

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	200
Rúbrica	

mínimo de 63 mm, por meio de sistema “UP AND DOWN” com top de fim de curso sem a necessidade do uso de botões ou manípulos, a mola do sistema é confeccionada em aço. Possui capa de proteção injetada em polipropileno natural texturizado;
Elaborado por: Cap Watanabe
Nome: Cadeira Base Giratória Espaldar Alto Com Braços

5) Mecanismo que permite a regulagem de altura/inclinação do encosto e altura do assento, estampado em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm. O mecanismo é dotado de “contato permanente” que permite regulagem de ângulos e altura do encosto, possui a parte traseira protegida por capa injetada em polipropileno copolímero. O ângulo de inclinação do encosto é mínimo de -8° e máximo de 25°, acionado por uma única alavanca localizada na parte traseira direita do mecanismo, o sistema de articulação do encosto é comandado por meio de molas confeccionadas em aço de 5 mm de diâmetro e lâminas de aço com 1,20mm de espessura. O acionamento da regulagem de altura do assento será por meio de alavanca independente localizada na parte posterior à direita do mecanismo na posição sentado. As alavancas são confeccionadas em aço com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno copolímero. O mecanismo permite também a regulagem de altura do encosto com passo de 6 em 6 mm, curso total mínimo de 72 mm, através de um sistema automático de regulagem confeccionado em bucha de nylon 6 com 30% de fibra de vidro;

6) Coluna confeccionada em aço tubular NBR6591 SAE 1008/1010 - BFDQ - 50,80 x 1,50 mm, com diâmetro externo de 28 mm, com conificação 1°26'16" inferior (Coluna) e superior (Pistão) e curso 130mm. Bucha guia do sistema giratório com regulagem com 100 mm de altura, injetada em POM (Poli Oxi Metileno - Poliacetal Copolímero), com ajuste H7 (0,02 mm) ,

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	201
Rúbrica	

material este de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem de altura e suavidade no movimento giratório; Pistão a gás provido de corpo metálico em tubo de aço $\varnothing 28\text{mm}$ e conificação $1^{\circ}26'16''$, usinado em retífica cilíndrica com tratamento cromado DIN 4550 classe 3, haste em aço cilíndrico com rolamento em aço e amortecedor em PVC, acoplada a coluna através de anel elástico. Fosfatizada e pintada em tinta pó epóxi com camada de tinta da ordem de 80 a 120 μm .

7) Capa telescópica de 03 estágios, injetada em polipropileno copolímero com $\varnothing 57\text{ mm}$ na parte superior e $\varnothing 71\text{ mm}$ na parte inferior e altura de 317 mm. Proporciona acabamento e proteção à coluna de regulagem, sendo também um elemento estético entre a base e o mecanismo da cadeira. Possui eficiente sistema de fixação na parte superior e inferior, evitando que se desprenda durante o uso da cadeira.

8) Estrutura confeccionada em aço tubular quadrado soldadas em flange Morse estampada em chapa de aço NBR8269 SAE 1006/1010 BQ. A estrutura recebe tratamento de pré pintura de desengraxe, decapagem, fostatização e em seguida pintadas com tinta pó epóxi com camada de aproximadamente 80 μm . A estrutura é revestida com capa injetada em polipropileno copolímero. Permite junção de rodízios ou sapatas plásticas deslizantes por meio de ponteiras com encaixe de 11mm de diâmetro injetadas em polipropileno. A base possui raio externo de 345mm (eixo central da base à extremidade da pata), raio útil de 325mm e altura de 37mm.

9) 05 Rodízios duplos com capas e rodas injetadas em resina de engenharia Poliamida 6, na cor preto Resistente à abrasão sem sofrer anormalidades;
ESFERA: Aço SAE 1008/1010 com tratamento superficial cementado. HASTE: Aço SAE 1006/1008 com tratamento superficial zincado. ANEL: Aço SAE 1008/1010; com tratamento superficial zincado.

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	202
Rúbrica	

EIXO: Aço SAE 1008/1010;
DIMENSIONAMENTO: Rodas com 50mm de diâmetro; Estrutura com 63mm de altura x 55mm de largura.
10)Acabamento e pintura: A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼” cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼”, por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão.
11)Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda;
12)Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;
13)Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.
14)Apoia Braços: reguláveis em forma de “T”, medindo 250x70x35mm aproximadamente; Apoia-braços em espuma de poliuretano injetado com formato anatômico, 60mm da parte frontal com inclinação de 15°, proporcionando conforto ao usuário conforme exigências da NR17, alma em chapa de aço com 2mm de espessura no mínimo; União entre o assento e apoia-braços em chapa de aço com espessura mínima de 6mm, com dois furos para fixar e regular a distância lateral entre o assento e o braço. Possui repuxo estrutural nas dobras, com resistência ao esforço de até 100 Kg e recorte na parte lateral para alocação do trilho e mecanismo de travamento. Revestido com capa em polipropileno injetado micro texturizado em uma peça única sem emendas; Dotado de mecanismo interno que permita o ajuste de altura em seis níveis de regulagem num curso mínimo de 60 mm, por meio de trilho em polipropileno injetado,

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	203
Rúbrica	

	<p>acionado por meio de botão lateral do mesmo material. O mecanismo é composto de mola em aço zincado, evitando a ação corrosiva decorrente do tempo e umidade, e de pino de travamento em aço inoxidável de ¼”lubrificado com graxa naval que reduz o atrito gerado pelo acionamento por pressão; O apoia-braços é fixado ao assento por meio de três parafusos de ¼”, com tratamento antiferrugem. Cor: PRETO.</p>		
16	<p>LONGARINA 2 LUGARES ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇOS, Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascamite a base de uréia-formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expander de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 50 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. 3) Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. 4) Encosto: Espaldar médio, com largura de 435 mm e extensão vertical do encosto de 490 mm, no mínimo; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de</p>	50	Unid.

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	204
Rúbrica	

	<p>poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expander de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT;</p> <p>Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos;</p> <p>5) Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.</p> <p>6) Estrutura e mecanismos: Lâmina para suporte do encosto com vinco externo confeccionada em chapa de aço ABNT 1010 espessura mínima de 6,00mm, dobrada, com ângulo interno de 95°. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço ABNT 1008/1012 com quatro furos para fixar na estrutura do encosto e quatro furos no assento. A fixação da lâmina ao assento e encosto se dá por meio de porcas garras de ¼”, cravadas na estrutura interna do assento e encosto, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼”, por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão;</p> <p>Elaborado por: Cap Watanabe Nome: Longarina 02 Lugares Espaldar Médio Com Braços</p> <p>7) Estrutura composta por travessa e dois pés laterais; Travessa confeccionada em tubo de aço #16 no mínimo, secção retangular medindo 40x80mm, com extremidades fechadas por ponteiros plásticas. Soldadas pelo processo MIG em flange estampada em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm e dimensões mínimas de 195x230mm; Pés laterais compostos por uma coluna confeccionada em tubo de aço com secção oblonga de 40x77mm no mínimo, espessura da parede de 1,2mm no mínimo. A coluna possui em sua extremidade superior recorte para encaixe da</p>	
--	---	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	205
Rúbrica	

<p>travessa. Base confeccionada em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas formado um trapézio irregular. As extremidades será soldada na coluna, e receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora. Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.</p> <p>8) Acabamento e pintura: A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼” cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼”, por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.</p> <p>9) Apóia Braços: Apóia-braços formato de polígono irregular com lados paralelos e cantos arredondados com raio de 50mm, medindo 350x240mm, com largura de 50mm na parte superior com redução gradual até chegar a largura de 30mm em sua parte inferior;</p> <p>10) Braços revestidos em espuma injetada integral de poliuretano semirrígido, texturizado, com baixa maleabilidade e deformabilidade, alta resistência a impacto e a produtos de teor abrasivo;</p> <p>11) Estrutura interna em tubo de aço trefilado com</p>		
---	--	--

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	206
Rúbrica	

	<p>diâmetro de 7mm no mínimo, sem partes metálicas aparentes ao usuário;</p> <p>12) Fixado ao assento por duas chapas de aço com formato retangular, medindo no mínimo 25x110mm, com espessura mínima de 6mm (cada) em aço trefilado, com dois furos oblongos para fixação e regulagem, por meio de buchas com garras e rosca de ¼”, parafusos com arruelas de pressão.</p> <p>13) As peças metálicas revestida com pintura epóxi pó na cor preta fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem; desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem. Sendo a última lavagem com água deionizada seguido da secagem. Cor: PRETO.</p>		
17	<p>LONGARINA 03 LUGARES ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇOS,</p> <p>Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascamite a base de uréia-formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expander de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 50 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos.</p> <p>3) Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a</p>	50	Unid.

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	207
Rúbrica	

definir.

4) Encosto: Espaldar médio, com largura de 435 mm e extensão vertical do encosto de 490 mm, no mínimo; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos;

5) Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

6) Estrutura e mecanismos: Lâmina para suporte do encosto com vinco externo confeccionada em chapa de aço ABNT 1010 espessura mínima de 6,00mm, dobrada, com ângulo interno de 95°. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço ABNT 1008/1012 com quatro furos para fixar na estrutura do encosto e quatro furos no assento. A fixação da lâmina ao assento e encosto se dá por meio de porcas garras de ¼”, cravadas na estrutura interna do assento e encosto, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼”, por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão;

Elaborado por: Cap Watanabe

Nome: Longarina 03 Lugares Espaldar Médio Com Braços

7) Estrutura composta por travessa e dois pés laterais; Travessa confeccionada em tubo de aço #16 no mínimo, secção retangular medindo 40x80mm, com extremidades fechadas por ponteiros plásticas. Soldadas pelo processo MIG em

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	208
Rúbrica	

flange estampada em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm e dimensões mínimas de 195x230mm; Pés laterais compostos por uma coluna confeccionada em tubo de aço com secção oblonga de 40x77mm no mínimo, espessura da parede de 1,2mm no mínimo. A coluna possui em sua extremidade superior recorte para encaixe da travessa. Base confeccionada em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas formado um trapézio irregular. As extremidades será soldada na coluna, e receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora. Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.

8) Acabamento e pintura: A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.

9) Apóia-braços formato de polígono irregular com lados paralelos e cantos arredondados com raio de 50mm, medindo 350x240mm, com largura de 50mm

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	209
Rúbrica	

	<p>na parte superior com redução gradual até chegar a largura de 30mm em sua parte inferior;</p> <p>10) Braços revestidos em espuma injetada integral de poliuretano semirrígido, texturizado, com baixa maleabilidade e deformabilidade, alta resistência a impacto e a produtos de teor abrasivo;</p> <p>11) Estrutura interna em tubo de aço trefilado com diâmetro de 7mm no mínimo, sem partes metálicas aparentes ao usuário;</p> <p>12) Fixado ao assento por duas chapas de aço com formato retangular, medindo no mínimo 25x110mm, com espessura mínima de 6mm (cada) em aço trefilado, com dois furos oblongos para fixação e regulagem, por meio de buchas com garras e rosca de 1/4", parafusos com arruelas de pressão.</p> <p>13) As peças metálicas revestida com pintura epóxi pó na cor preta fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem; desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem. Sendo a ultima lavagem com água deionizada seguido da secagem. Cor: PRETO.</p>		
18	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO - A mesa deve ser composta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, formado por 3 módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais por módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 1860x820mm e tem 760mm de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi. Cadeira. O conjunto é composto por 6 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento</p>	20	CONJ.

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	210
Rúbrica	

	<p>deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 396 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões são 374 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira recebem sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. Cor VERMELHO</p>		
19	<p>CADEIRA DOBRÁVEL CAXAMBU – Cadeira Dobrável Estofada Almofadada, Estrutura em ferro com pintura automotiva. Assento estofado e almofadado, impermeável e de alta RESISTÊNCIA. Totalmente dobrável. Especificações Técnicas; Largura: 43 cm - Altura: 78 cm - Profundidade: 44 cm. Cor: PRETO.</p>	30	Unid.

Maricá, 10 de fevereiro de 2022.

Paulo Cesar Rego Garritano

Diretor de Administração e Finanças

Mat. 500.084

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	211
Rúbrica	

B – Memória de Cálculo

 <p>SOMAR DIRETORIA DE ADMINISTRAÇÃO E FINANÇAS - DIVISÃO ADMINISTRATIVA</p>

MEMÓRIA DE CÁLCULO MOBILIÁRIO SOMAR

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	QUANTIDADE
1	Mesa trabalho reta 100cm, conforme ficha de especificação.	200
2	Mesa trabalho reta 120cm, conforme ficha de especificação.	419
3	Mesa trabalho reta 140cm, conforme ficha de especificação.	50
4	Mesa em “L” 120x140cm	100
5	Mesa em “L” 140x140cm	80
6	Mesa redonda 120 cm diâmetro	50
7	Mesa reunião 200x120cm	50
8	Armário Baixo	140
9	Armário Médio	200
10	Armário Alto	120
11	Armário Super Alto	140
12	Gaveteiro Volante	649

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	212
Rúbrica	

13	Cadeira giratória (tipo giratória). Espaldar médio em couro, com braços - Formato quadrado	769
14	Cadeira interlocutor fixa com braços - Fabricada em couro	600
15	Cadeira Base Giratória Espaldar Alto Com Braços, conforme ficha de especificação.	80
16	Longarina 2 Lugares Espaldar Médio Com Braços, conforme ficha de especificação.	50
17	Longarina 03 Lugares Espaldar Médio Com Braços, conforme ficha de especificação.	50
18	Conjunto Refeitório	20
19	Cadeira Dobrável Caxambu	30

Ressaltamos que o quantitativo refere-se ao total do quadro de funcionários da SOMAR, conforme lei de Criação nº 306 de 13 de Dezembro de 2018, bem como Lei Complementar nº 356 de 30 de dezembro de 2021, já contemplando os cargos efetivos que serão realizados mediante a concurso público, através do processo 17630/2019. Totalizando 419 funcionários, sendo 318 cargos em comissão e 101 cargos efetivos.

Maricá, 10 de fevereiro de 2022.

Leonardo Procaci
Mat.500.181
Divisão de Patrimônio

Paulo Cesar Rego Garritano
Mat. 500.084
Diretor Operacional de Administração e Finanças



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	213
Rúbrica	

ANEXO IV

A - MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

Ata de R.P. nº

Processo Administrativo Nº

Publicado no JOM de:

Validade:

REGISTRO DE PREÇOS PARA

Aosdias do mês dedo ano de dois mil e vinte dois, a Municipalidade de Maricá, através do Órgão Gerenciador de Registro de Preços, integrante da Coordenadoria de Compras, da Diretoria Operacional de Administração e Finanças, através da Autarquia Municipal de Serviços de Obras de Maricá, situada na Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá – RJ- Cep 24910-530, nesta Cidade, aqui representada, nos termos do Decreto Municipal nº _____, por _____, portador (a) do R.G nº ____-____-__ e inscrito no CPF sob nº ____-____-__, e a empresa, situada na rua nº, CNPJ nº – neste ato representada por seu representante legal,, portador do RG nº e inscrito no CPF sob nº, com contato por e-mail e telefone(s)..... nos termos do Decreto Municipal nº 611/2020, da Lei Federal nº 10.520/2002 e da Lei Federal nº 8.666/93, e demais normas complementares, e consoante as cláusulas e condições constantes deste instrumento, resolvem efetuar o registro de preço, conforme decisão de fls., HOMOLOGADA às fls., ambas do processo administrativo nº, referente ao Pregão Presencial nº ____/2022.

CLÁUSULA PRIMEIRA - DO OBJETO E PREÇOS

1.1. Constitui o objeto da presente Ata o registro de preços do(s) item (ns) dela constante (s), nos termos do artigo 15 da Lei Federal 8.666/93, e do Decreto Municipal nº 611/2020.

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	214
Rúbrica	

1.2. Os preços registrados na presente Ata referem-se ao seguinte:

1.3. A listagem do cadastro de reserva referente ao presente registro de preços consta como anexo a esta Ata.

CLÁUSULA SEGUNDA – DA VALIDADE DO REGISTRO DE PREÇOS

2.1. A Ata de Registro de Preços, ora firmada, terá validade de 12 (doze) meses, a partir da data da assinatura, conforme prevê o artigo 14, do Decreto Municipal de nº 611/2020.

2.2. Durante o prazo de validade desta Ata de Registro de Preços, o Município não fica obrigado a firmar as contratações que dela poderão advir, facultando-se a realização de licitação específica para o serviço pretendido, como informado no artigo 18, do Decreto Municipal de nº 611/2020.

CLÁUSULA TERCEIRA – DAS CONDIÇÕES DE FORNECIMENTO, PRAZOS E LOCAIS DE ENTREGA

3.1. Quando efetivamente ocorrer a contratação a empresa será convocada, para no prazo de 03 (três) dias úteis, comparecer a Diretoria requisitante para assinatura do contrato

3.2. Após formalização do ajuste/contrato, a empresa detentora da ata, terá o prazo para a retirada da nota de empenho de até 03 (três) dias úteis, contados da data de publicação do extrato de contrato no JOM.

3.3. Para a retirada de cada nota de empenho ou contrato perante a unidade requisitante, a detentora da ata deverá apresentar a documentação relativa à habilitação do certame que já tenha expirado a validade.

3.4. O objeto da ata será recebido pela unidade requisitante, provisoriamente, consoante o disposto no artigo 73, inciso II, da Lei federal nº 8.666/93 e no Edital de Licitação.

3.4.1. A entrega do objeto na unidade requisitante será acompanhada da nota fiscal ou nota fiscal-fatura, bem como da cópia reprográfica da nota de empenho.

3.5. Se a qualidade do objeto entregue não corresponder às especificações do objeto da ata, aquele será devolvido, aplicando-se as penalidades cabíveis.

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	215
Rúbrica	

3.6. Se, durante o prazo de validade da ata, o objeto entregue apresentar quaisquer alterações que impeçam ou prejudiquem sua utilização, a detentora deverá providenciar a substituição, por sua conta e risco, no prazo estabelecido pela Autarquia.

CLÁUSULA QUARTA – DAS PENALIDADES

4.1 – Se a licitante vencedora recusar-se a assinar contrato ou outro documento que o substitua injustificadamente, a sessão será retomada e as demais licitantes chamadas, na ordem de classificação, para fazê-lo nas mesmas condições da proposta vencedora, sujeitando-se a licitante desistente, às penalidades do art. 81 da Lei n.º 8.666/93.

4.2 – Pelo descumprimento total ou parcial de qualquer das obrigações expressas neste Edital e/ou na Proposta-Detalhe, inclusive prazo de entrega, ficará o licitante sujeito ao cancelamento da Ata previsto no artigo 22 do Decreto Municipal nº 611/2020 e às sanções dispostas no artigo 87 e seguintes da Lei nº 8.666/93, abaixo expostas:

I - advertência;

II - multa moratória de 1,0 % (hum por cento) ao dia útil de atraso, até no máximo de 20% (vinte por cento) sobre o valor do Contrato.

III - suspensão temporária de participação em licitação e de contratar com os Órgãos da Administração Pública Municipal Direta e Indireta, por prazo de 06 (seis) meses a 02 (dois) anos;

IV - declaração de inidoneidade para licitar e contratar com a Administração Pública Municipal Direta ou Indireta, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição, na forma do inciso IV do artigo 87 da Lei nº 8.666/93.

4.3 – A multa prevista no subitem acima não tem caráter compensatório, porém moratória, e seu pagamento não eximirá a Contratada da responsabilidade pelas perdas e danos ou prejuízos decorrentes das infrações cometidas.

4.4 – Os valores devem ser recolhidos a favor da SOMAR, em sua Tesouraria, no prazo de 10 (dez) dias úteis, a contar da notificação escrita, podendo a SOMAR descontá-los das faturas por ocasião de seu pagamento, se assim julgar conveniente, e até mesmo cobrá-los executivamente em juízo.

4.5 - Caberá recurso no prazo de 05 (cinco) dias úteis, contra a aplicação das multas, na forma do artigo 109 da Lei 8.666/93.

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	216
Rúbrica	

CLÁUSULA QUINTA - FATURAMENTO E PAGAMENTO

5.1. Os pagamentos devidos a CONTRATADA serão efetuados através de crédito em conta corrente, em banco e agência, informados pela mesma até a assinatura do “Termo de Contrato”.

5.2. O pagamento se efetivará após a regular liquidação da despesa, à vista de fatura apresentada pelo contratado, atestada e visada por, no mínimo, 02 (dois) servidores do órgão requisitante.

5.3. O pagamento se realizará mediante encaminhamento de pedido próprio, observado o disposto no Decreto Municipal n.º 158/2018.

5.3.1. O prazo para pagamento é de até 30 (trinta) dias, contados da data final de adimplemento de cada parcela, nos termos da letra “a”, do inciso XIV, do art. 40, da Lei n.º 8.666/93, mediante apresentação pela CONTRATADA, à repartição competente, da nota fiscal, previamente atestada por dos servidores que não o ordenador de despesas, designados para a fiscalização do contrato.

5.3.2. Caso se faça necessária à reapresentação de qualquer fatura por culpa da CONTRATADA, o prazo de 30 (trinta) dias ficará suspenso e reiniciar-se-á a contar da data da respectiva reapresentação.

5.3.3. Os pagamentos eventualmente realizados com atraso, desde que não decorram de fato atribuível à CONTRATADA, sofrerão a incidência de juros moratórios de 0,033% (trinta e três centésimos por cento) ao mês, calculado *pro rata die*, e aqueles pagos em prazo inferior ao estabelecido na legislação serão feitos mediante desconto de 0,033% ao mês, *pro rata die*.

5.4. Os preços que vierem a ser contratualmente pactuados serão irrealizáveis pelo período de 12 (doze) meses, a contar da data base utilizada para formulação das propostas. Os eventuais reajustes seguintes que sejam necessários só poderão ocorrer em periodicidade anual, observados os índices estipulados no Edital.

5.5 – A revisão dos valores poderá ser realizada a qualquer tempo, a fim de assegurar a manutenção do equilíbrio econômico-financeiro, desde que devidamente justificada nos termos do art. 65, da Lei Federal n.º 8.666/93.

CLÁUSULA SEXTA - DA READEQUAÇÃO DE PREÇOS

6.1. Durante o período de vigência da ata, os preços não serão reajustados automaticamente, ressalvada, entretanto, a possibilidade de readequação dos preços vigentes em face da superveniência

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	217
Rúbrica	

de normas federais ou municipais aplicáveis à espécie, considerada, para base inicial de análise, a demonstração da composição de custos, anexa a esta ata.

6.2. O diferencial de preço entre a proposta inicial da detentora e a pesquisa de mercado efetuada pela SOMAR à época da abertura da proposta, bem como eventuais descontos concedidos pela detentora, serão sempre mantidos, inclusive se houver prorrogação da vigência da ata.

6.2.1. A Ata de Registro de Preços poderá sofrer alterações, obedecidas as disposições contidas no art. 65 da Lei nº 8.666, de 1993.

6.2.3. O preço registrado poderá ser revisto em decorrência de eventual redução daqueles praticados no mercado, ou de fato que eleve o custo dos serviços ou bens registrados, cabendo ao órgão gerenciador da Ata promover as necessárias negociações junto aos fornecedores.

6.2.4. Quando o preço registrado torna-se superior ao preço praticado no mercado por motivo superveniente, o órgão gerenciador convocará os fornecedores para negociarem a redução dos preços aos valores praticados pelo mercado.

6.2.4.1. Os fornecedores que não aceitarem reduzir seus preços aos valores praticados pelo mercado serão liberados do compromisso assumido, sem aplicação de penalidade, na forma do art. 22, III, do Decreto Municipal 611/2020.

6.2.5. - Quando o preço registrado torna-se inferior ao preço de mercado e o fornecedor, mediante requerimento devidamente fundamentado, não puder cumprir o compromisso, o órgão gerenciador poderá liberar o fornecedor do compromisso assumido, caso a comunicação ocorra antes do pedido de fornecimento, sem aplicação da penalidade se confirmada à veracidade dos motivos e comprovantes apresentados, e proceder à revogação, parcial ou integral, da ata de registro de preços, adotando as medidas cabíveis para obtenção da contratação mais vantajosa.

CLÁUSULA SÉTIMA – DO CANCELAMENTO DA ATA E DA RESCISÃO DO AJUSTE

7.1. DO CANCELAMENTO

7.1.1. O fornecedor terá seu registro cancelado quando:

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530
Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810
Tel. (21) 99182-0123
E-mail: cplsomar@gmail.com



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	218
Rúbrica	

I - descumprir as condições da Ata de Registro de Preços;

II - não retirar a respectiva nota de empenho ou instrumento equivalente, no prazo estabelecido pela Administração, sem justificativa aceitável;

III - não aceitar reduzir o seu preço registrado, na hipótese de este se tornar superior àqueles praticados no mercado; e

IV - sofrer sanção prevista nos incisos III ou IV do caput do art.87 da Lei nº 8.666/93, ou no art. 7º da Lei 10.520/02.

7.1.1.1 - O cancelamento de registros nas hipóteses previstas nos incisos I, II e IV do caput será formalizado por despacho do órgão gerenciador, assegurado o contraditório e a ampla defesa.

7.1.2 - O cancelamento do registro de preços poderá ocorrer por fato superveniente, decorrente de caso fortuito ou força maior, que prejudique o cumprimento da ata, devidamente comprovados e justificados:

I – por razão de interesse público; ou

II – a pedido do fornecedor.

7.2. DA RESCISÃO DO AJUSTE

7.2.1. A ata poderá ser rescindida de pleno direito, nas hipóteses a seguir relacionadas.

7.2.2. A rescisão pela Administração poderá ocorrer quando:

7.2.2.1. a detentora não cumprir as obrigações constantes da ata;

7.2.2.2. a detentora não formalizar contrato decorrente do registro de preços ou não retirar o instrumento equivalente no prazo estabelecido, se a Administração não aceitar sua justificativa;

7.2.2.3. a detentora der causa à rescisão administrativa de contrato decorrente do registro de preços;

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	219
Rúbrica	

7.2.2.4. em qualquer das hipóteses de inexecução total ou parcial do contrato decorrente do registro de preços;

7.2.2.5. os preços registrados se apresentarem superiores aos praticados pelo mercado e a detentora não aceitar a redução;

7.2.2.6. por razões de interesse público, devidamente motivadas e justificadas pela Administração;

7.2.2.7. sempre que ficar constatado que a fornecedora perdeu qualquer das condições de habilitação e/ou qualificação exigidas na licitação.

7.2.3 A comunicação do cancelamento, nos casos previstos no subitem 7.1, será feita pessoalmente ou por correspondência com aviso de recebimento, juntando-se comprovante aos autos que deram origem ao registro de preços. No caso de ser ignorado, incerto ou inacessível o endereço da detentora, a comunicação será feita por publicação no JOM, por 02 (duas) vezes consecutivas, considerando-se cancelado o registro a partir da última publicação.

7.2.4 A rescisão pela Detentora poderá ocorrer quando, mediante solicitação por escrito, comprovar estar impossibilitada de cumprir as exigências da ata.

7.2.4.1. A solicitação da detentora para cancelamento do preço registrado deverá ser formulada com antecedência de 30 (trinta) dias, facultada à Administração a aplicação das penalidades previstas no item 4, caso não sejam aceitas as razões do pedido.

7.2.5. A rescisão ou suspensão de fornecimento com fundamento no artigo 78, inciso XV, da Lei federal nº 8.666/93 deverá ser notificada.

7.2.6. A Administração, a seu critério, poderá convocar, pela ordem, as demais licitantes classificadas, nos termos do disposto no edital para, mediante a sua concordância assumirem o fornecimento do objeto da ata.

CLÁUSULA OITAVA - DA AUTORIZAÇÃO PARA AQUISIÇÃO E EMISSÃO DE NOTA DE EMPENHO

8.1. Os itens decorrentes desta ata serão autorizados, caso a caso, pelo Titular da Pasta à qual pertencer a unidade requisitante ou por quem aquele delegar competência para fazê-lo. Seguem os órgãos participantes do presente registro:

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	220
Rúbrica	

-

8.2. Os itens decorrentes desta ata serão formalizados através de processo administrativo de contratação.

8.3. A emissão da nota de empenho, sua retificação ou cancelamento total ou parcial, bem como a celebração de contratos, serão, igualmente, autorizados pelo Titular da Pasta à qual pertencer a unidade requisitante ou por quem aquele delegar tal competência.

8.4. Os itens objeto da ata, por órgãos da Administração Indireta, obedecerão às mesmas regras dos subitens anteriores, sendo competente para sua autorização e atos correlatos o Superintendente da autarquia ou o Presidente da empresa interessada, ou, ainda, a autoridade a quem aqueles houverem delegado os respectivos poderes.

CLÁUSULA NONA - DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

9.1. O compromisso de fornecimento só estará caracterizado mediante recebimento da nota de empenho ou instrumento equivalente decorrente da ata.

9.2. Os pedidos deverão ser efetuados através de ofício ou memorando protocolizados ou enviados através de e-mail, deles constando: data, valor unitário e quantidade, local para entrega, carimbo e assinatura do responsável da unidade requisitante, e, ainda, data, hora e identificação de quem os recebeu, juntando-se cópia aos processos de liquidação e de requisição.

9.3. Os preços registrados, nos termos do § 4º do artigo 15 da Lei Federal nº 8.666/93 e alterações posteriores, têm caráter orientativo (preço máximo).

9.4. Caso o objeto entregue não corresponda às especificações da ata, será devolvido, ser substituído imediatamente.

9.5. O preço a ser pago pela SOMAR é o vigente na data em que o pedido for entregue à detentora da ata, independentemente da data de entrega do produto na unidade requisitante, ou de autorização de readequação pela SOMAR nesse intervalo de tempo.

9.6. Na hipótese de a detentora da ata se negar a receber o pedido, este deverá ser enviado pelo correio, registrado, considerando-se como efetivamente recebido na data do registro, para todos os efeitos legais.

9.7. As especificações técnicas do objeto não expressamente declaradas nesta ata deverão obedecer às normas técnicas pertinentes.

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	221
Rúbrica	

9.8. A detentora da ata deverá comunicar à SOMAR toda e qualquer alteração nos dados cadastrais, para atualização.

9.9. Para solucionar quaisquer questões oriundas desta ata é competente, por força de lei, o Foro da Fazenda Pública de Maricá/RJ.

CLÁUSULA DÉCIMA – DOS DIREITOS E DAS OBRIGAÇÕES

10.1. Caberá ao órgão gerenciador a prática de todos os atos de controle e administração do SRP, e ainda o seguinte, conforme artigo 6º do Decreto Municipal 611/2020:

I – convidar por escrito todos os órgãos e entidades do Município para participarem do Registro de Preços;

II – estabelecer prazo para envio, por parte dos órgãos e entidades convidados, das estimativas individuais de quantidade que seja compatível com a complexidade do objeto a ser licitado, sendo o mínimo de cinco dias úteis;

III – consolidar todas as informações relativas à estimativa individual e total de consumo, promovendo a adequação dos respectivos termos de referência ou projetos básicos encaminhados para atender aos requisitos de padronização e racionalização;

IV – promover todos os atos necessários à instrução processual para a realização do procedimento licitatório;

V – anexar a pesquisa de mercado realizada pelo Setor de Compras ou pela Diretoria Requisitante, para identificação do valor estimado da licitação;

VI – confirmar junto aos órgãos participantes a sua concordância com o objeto a ser licitado, inclusive quanto aos quantitativos e termo de referência ou projeto básico;



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	222
Rúbrica	

VII – realizar o procedimento licitatório, bem como os atos dele decorrentes, tais como a assinatura da ata e sua disponibilização aos demais órgãos participantes;

VIII – gerenciar a ata de registro de preços;

IX – realizar ampla pesquisa de preços semestralmente para aferir a compatibilidade dos preços registrados com os efetivamente praticados;

X – conduzir os procedimentos relativos a eventuais renegociações dos preços registrados;

XI – publicar trimestralmente no Diário Oficial do Município os preços registrados e suas atualizações, para fins de orientação dos órgãos mencionados no art. 1º do Decreto Municipal 611/2020;

XII – gerir os pedidos de adesão dos órgãos e entidades não participantes da ata de registro de preços e orientar os procedimentos do órgão aderente;

XIII – aplicar, garantida a ampla defesa e o contraditório, as sanções decorrentes de infrações no procedimento licitatório;

XIV – aplicar, garantida a ampla defesa e o contraditório, as sanções decorrentes do descumprimento do pactuado na ata de registro de preços ou do descumprimento das obrigações contratuais, em relação às suas próprias contratações;

XV – realizar, quando se fizer necessário, prévia reunião com licitantes, visando informá-los das peculiaridades do SRP.

10.2. Compete aos órgãos e entidades:

10.2.1. requisitar, via e-mail ou ofício, o eventual fornecimento do objeto da licitação

cujos preços encontram-se registrados nesta Ata;

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	223
Rúbrica	

10.2.2. emitir nota de empenho a crédito do fornecedor no valor total correspondente ao objeto solicitado

10.2.3. observar as determinações do Decreto nº 158/2018.

10.2.4. Cabe ao órgão participante indicar o gestor do contrato, ao qual, além das atribuições previstas no art. 67 da Lei nº 8.666 de 1993, compete as condutas do artigo 7º do Decreto Municipal 611/2020:

I – manifestar interesse em participar do registro de preços por escrito, encaminhando ao órgão gerenciador além de outras informações demandadas, sua estimativa de consumo, local de entrega e, quando couber, cronograma de contratação;

II – garantir que os atos relativos à sua inclusão no registro de preços estejam formalizados e aprovados pela autoridade competente;

III – manifestar, junto ao órgão gerenciador, sua concordância com o objeto a ser licitado, antes da realização do procedimento licitatório;

IV – tomar conhecimento da ata de registros de preços, inclusive de eventuais alterações, para o correto cumprimento de suas disposições.

V – O órgão participante deverá informar ao órgão gerenciador a eventual recusa do fornecedor em atender às condições estabelecidas no Edital, firmadas na ata de registro de preços, bem como as divergências relativas à entrega, características e origem dos bens licitados.

10.3. Compete ao Fornecedor:

10.3.1. fornecer o objeto dessa licitação na forma e condições ajustadas nesta Ata, no edital, na proposta vencedora da licitação e na minuta de contrato anexa ao edital;

10.3.2. providenciar a imediata correção das deficiências, falhas ou irregularidades constatadas pelos órgãos e entidades contratantes ou referentes à forma do objeto dessa licitação e ao cumprimento das demais obrigações assumidas nesta Ata;

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	224
Rúbrica	

10.3.3. apresentar, durante todo o prazo de vigência desta Ata, à medida que forem vencendo os prazos de validade da documentação apresentada, novo(s) documento(s) que comprove(m) as condições de habilitação e qualificação exigidas para a contratação, bem como os que comprovem a sua compatibilidade com as obrigações assumidas;

10.3.4. em havendo necessidade, assente no que preceitua o art. 65, § 1º, da Lei federal 8.666, de 21 de junho de 1993, aceitar os acréscimos ou supressões nos quantitativos que se fizerem indispensáveis, sempre nas mesmas condições registradas;

10.3.5. ressarcir os eventuais prejuízos causados ao Município de Maricá ou à terceiros, provocados por ineficiência ou irregularidades cometidas na execução das obrigações assumidas na presente Ata.

Maricá, de de 2022.

TESTEMUNHAS:

NOME: _____ NOME: _____

R.G. nº: _____ R.G. nº: _____



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	225
Rúbrica	

B - CADASTRO DE RESERVA – ANEXO A DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS N.º
____/____

De acordo com o disposto no artigo 12 do Decreto Municipal nº 611/2020, ficam registrados os preços dos licitantes que aceitaram cotar os itens com preços iguais ao do licitante vencedor, na sequência da classificação do certame.

1ª Classificada					
Empresa:					
Endereço:					
CNPJ:		E-mail:		Telefone:	
ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UNID	QT	PREÇO UNIT R\$	PREÇO TOTAL R\$



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	226
Rúbrica	

B – MINUTA CONTRATUAL

MINUTA - CONTRATO PARA
_____ PARA A
_____ QUE ENTRE SI CELEBRAM A
AUTARQUIA MUNICIPAL DE SERVIÇOS DE
OBRAS DE MARICÁ E _____

A AUTARQUIA MUNICIPAL DE SERVIÇOS DE OBRAS DE MARICÁ, criada pela Lei Complementar nº 306, de 13 de dezembro de 2018, pessoa jurídica de direito público interno, com sede na Rua _____ Itapeba, Maricá, inscrito no CNPJ sob o nº _____, doravante denominada SOMAR, representado neste ato pelo Ilmo. Sr. _____ (identificar a autoridade e qualificar), e a empresa _____, situada na _____, inscrita no CNPJ sob o nº _____, Inscrição Estadual nº _____, doravante denominada **CONTRATADA**, representada neste ato por _____ (IDENTIFICAR REPRESENTANTE E QUALIFICAR) _____, resolvem celebrar o presente **CONTRATO PARA** _____, conforme processo administrativo _____, especialmente o disposto no Edital nº _____, modalidade _____, aplicando-se a este contrato as normas gerais da Lei Federal nº 8.666, de 21 de junho de 1993, o Decreto 047/2013, demais legislações aplicáveis ao tema, bem como as cláusulas e condições seguintes:

ÍNDICE

CLÁUSULA	ASSUNTO
1ª	DO OBJETO
2ª	DO PRAZO
3ª	DAS OBRIGAÇÕES DO SOMAR
4ª	DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA
5ª	DA REMUNERAÇÃO CONTRATUAL
6ª	DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA
7ª	DO FORNECIMENTO
8ª	DO RECEBIMENTO E DA FISCALIZAÇÃO DO CONTRATO
9ª	DA RESPONSABILIDADE
10ª	DAS CONDIÇÕES DE PAGAMENTO
11ª	DA GARANTIA
12ª	DA ALTERAÇÃO DO CONTRATO
13ª	DA EXCEÇÃO DE IMPEDIMENTO
14ª	DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS E DEMAIS PENALIDADES
15ª	DO RECURSO AO JUDICIÁRIO
16ª	DA CESSÃO OU TRANSFERÊNCIA
17ª	DA RESCISÃO
18ª	DA PUBLICAÇÃO E CONTROLE DO CONTRATO
19ª	DA CONTAGEM DOS PRAZOS
20ª	DO FORO DE ELEIÇÃO

CLÁUSULA PRIMEIRA - DO OBJETO: O presente contrato tem por objeto o fornecimento parcelado de _____, conforme os itens especificados no seguinte quadro:

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530
Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810
Tel. (21) 99182-0123
E-mail: cplsomar@gmail.com

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	228
Rúbrica	

Partes. **CLÁUSULA OITAVA - DA FISCALIZAÇÃO E DO RECEBIMENTO DO OBJETO CONTRATUAL:** A execução do fornecimento será acompanhada e fiscalizada por comissão constituída de 3 (três) membros designados pelo **SOMAR**, à qual compete: a) fazer cumprir a especificação do objeto e demais condições constantes deste contrato; b) notificar a **CONTRATADA** acerca da prática de infrações que ensejem a aplicação das penas previstas na cláusula décima quarta; c) suspender a execução e, conforme o caso, determinar a devolução do fornecimento considerado inadequado; d) sustar o pagamento das faturas no caso de inobservância pela **CONTRATADA** de qualquer obrigação prevista neste contrato; e) exigir a substituição de qualquer empregado da **CONTRATADA**, cuja atuação, permanência ou comportamento seja julgado prejudicial, inconveniente ou insatisfatório à disciplina ou ao interesse público, sem que essa decisão acarrete qualquer ônus ao **SOMAR**. **Parágrafo primeiro.** Cabe recurso das determinações tomadas pela Comissão prevista no *caput* desta cláusula, a qualquer tempo durante a vigência deste contrato, exceto no caso da aplicação de penas, para as quais se observará o prazo previsto na cláusula décima quarta. **Parágrafo segundo.** A **CONTRATADA** facilitará, por todos os meios ao seu alcance, a ampla fiscalização do **SOMAR**, promovendo o fácil acesso às dependências da **CONTRATADA**, podendo lhe ser exigido o fornecimento de veículo necessário à diligência da fiscalização. **Parágrafo terceiro.** A **CONTRATADA** atenderá prontamente às observações e exigências que lhes forem apresentadas pela fiscalização. **Parágrafo quarto.** A **CONTRATADA** declara, antecipadamente, aceitar todas as condições, métodos e processos de inspeção, verificação e controle adotados pela fiscalização, obrigando-se a lhes fornecer todos os dados, elementos, explicações, esclarecimentos e comunicações de que este necessitar e que forem julgados necessários ao desempenho de suas atividades. **Parágrafo quinto.** A instituição e a atuação da fiscalização do **SOMAR** não excluem ou atenuam a responsabilidade da **CONTRATADA** nem a exime de manter fiscalização própria. **Parágrafo sexto.** Os membros da comissão prevista no *caput* desta cláusula, sob pena de responsabilização administrativa, anotarão em registro próprio as ocorrências relativas à execução do contrato, determinando o que for necessário à regularização das faltas ou defeitos observados. No que exceder à sua competência, comunicará o fato à autoridade superior, em 10 (dez) dias, para providências. **Parágrafo sétimo.** Quaisquer entendimentos entre a fiscalização e a **CONTRATADA**, desde que não infrinjam nenhuma cláusula contratual, serão feitos por escrito, não sendo tomadas em consideração quaisquer alegações da **CONTRATADA** com fundamento em ordens ou declarações verbais. **Parágrafo oitavo.** O objeto do contrato será recebido pelo fornecimento realizado, observada a seguinte forma: a) provisoriamente, com a entrega dos bens, confirmando-se de imediato, a adequação às especificações técnicas e à quantidade exigida, no prazo de ___ (___) dias; b) definitivamente, após parecer circunstanciado da comissão a que se refere o *caput* desta cláusula, após decorrido o prazo máximo de ___ (___) dias, contados a partir do recebimento provisório, desde que comprovado o exato cumprimento das obrigações contratuais. **Parágrafo nono.** Caso seja verificado defeito ou desconformidade do objeto contratual, o fato será comunicado à **CONTRATADA**, que deverá promover o reparo no prazo fixado no comunicado, mesmo durante o último período de recebimento definitivo, sem prejuízo das sanções aplicáveis.

CLÁUSULA NONA - DA RESPONSABILIDADE: A **CONTRATADA** é responsável por danos causados ao **SOMAR** ou a terceiros, não excluída ou reduzida essa responsabilidade pela presença de fiscalização ou pelo acompanhamento da execução por órgão da Administração. **CLÁUSULA DÉCIMA – DAS CONDIÇÕES DE PAGAMENTO:** O **SOMAR** fará o pagamento dos produtos fornecidos por meio de depósito em conta bancária, a ser indicada pela **CONTRATADA** e aceita pelo **SOMAR**, depois de atestada a entrega pelos representantes do **SOMAR**. **Parágrafo primeiro.** O valor devido será confirmado pelo registro dos bens entregues no período, que deverá se realizar por meio de servidores indicados pelo **SOMAR** em até dez dias após o prazo previsto para conclusão da etapa, considerando-se os preços unitários. **Parágrafo segundo.** Para fins de pagamento prevalecerá o valor correspondente aos produtos efetivamente entregues se for inferior ao previsto no cronograma de desembolso para a respectiva etapa. **Parágrafo terceiro.** Caso o valor dos bens efetivamente entregues seja superior ao previsto no cronograma físico-financeiro, será devido o valor indicado no cronograma, ficando a diferença para ser paga no momento previsto no cronograma, facultado ao

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com



SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	229
Rúbrica	

SOMAR, conforme sua possibilidade e conveniência, realizar de imediato o pagamento integral correspondente à efetiva execução medida no período. Parágrafo quarto. Não serão considerados quaisquer bens entregues que não estejam discriminados na planilha de quantitativos e custos unitários. Parágrafo quinto. O prazo para pagamento é de 30 (trinta) dias, contados da data final do período de adimplemento de cada parcela, na forma do art. 40, inciso XIV, “a” da Lei Federal 8.666, de 1993. Parágrafo sexto. Caso se faça necessária à reapresentação de qualquer fatura por culpa da CONTRATADA, o prazo de 30 (trinta) dias ficará suspenso e reiniciar-se-á a contar da data da respectiva reapresentação. Parágrafo sétimo. **Ocorrendo atraso no pagamento das obrigações e desde que este atraso decorra de culpa do SOMAR, o valor devido será acrescido de 0,1% (um décimo por cento) a título de multa, além de 0,033% (trinta e três milésimos por cento), por dia de atraso, a título de compensação financeira, a serem calculados sobre a parcela devida. O pagamento do acréscimo a que se refere o item anterior será efetivado mediante autorização expressa do Chefe do Executivo, em processo próprio, que se iniciará com o requerimento da CONTRATADA dirigido ao Gabinete do Presidente. Caso o SOMAR antecipe o pagamento da CONTRATADA, poderá ser descontado da importância devida 0,033 % (trinta e três milésimos por cento) por dia de antecipação.** **CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA - DA GARANTIA:** SOMAR, a qualquer tempo, poderá exigir a prestação de garantia, em uma das modalidades previstas no art. 56 da Lei Federal nº 8.666/93, no patamar de até 5% (cinco por cento) do valor total do contrato, a ser restituída após sua execução satisfatória. **CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA - DA ALTERAÇÃO DO CONTRATO:** O presente contrato poderá ser alterado, com as devidas justificativas, desde que por força de circunstância superveniente, nas hipóteses previstas no artigo 65 e §§ da Lei nº 8.666/93, mediante Aditamento Contratual. **CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA - DA EXCEÇÃO DE INADIMPLEMENTO:** Constitui cláusula de observância obrigatória por parte da CONTRATADA, a impossibilidade de opor perante o SOMAR a exceção de inadimplemento como fundamento para a interrupção unilateral do fornecimento. Parágrafo único - A suspensão do contrato, a que se refere o art. 78, XIV e XV da Lei Federal nº 8.666/93, se não for objeto de prévia autorização da Administração, deverá ser requerida judicialmente, mediante demonstração dos riscos decorrentes da continuidade da execução do contrato, sendo vedada a sua suspensão por decisão unilateral da CONTRATADA. **CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA - DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS E DEMAIS PENALIDADES:** A inexecução do fornecimento, total ou parcial, a execução imperfeita, a mora na execução ou qualquer inadimplemento ou infração contratual, sujeita a CONTRATADA, sem prejuízo da responsabilidade civil ou criminal que couber, assegurado o contraditório e a prévia e ampla defesa, as seguintes penalidades: a) advertência; b) multa de 1% (um por cento) sobre o valor da total do CONTRATO, por dia de atraso na conclusão de qualquer dos prazos estabelecidos; c) multa de até 5% (cinco por cento) sobre o valor do Contrato, aplicada de acordo com a gravidade da infração. Nas reincidências específicas, a multa corresponderá ao dobro do valor da que tiver sido inicialmente imposta, observando-se sempre o limite de 20% (vinte por cento); d) multa de até 20% (vinte por cento) do valor total do contrato em caso de rescisão contratual por culpa da CONTRATADA; e) suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com a Administração, por prazo não superior a 02 (dois) anos; f) declaração de inidoneidade para licitar e contratar com a Administração Pública enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, prevista na alínea anterior, que será concedida sempre que o contratado ressarcir a Administração pelos prejuízos resultantes e após decorrido o prazo da sanção aplicada, observado, quando for o caso, o disposto no art. 7.º da Lei Federal n.º10.520/02. Parágrafo primeiro - A imposição das penalidades é de competência exclusiva do SOMAR, assegurados a ampla defesa e o contraditório. Parágrafo segundo - A sanção prevista nas alíneas b, c e d do caput desta Cláusula poderão ser aplicadas cumulativamente a qualquer outra. Parágrafo terceiro - A aplicação de sanção não exclui a possibilidade de rescisão administrativa do Contrato, garantido o contraditório e a defesa prévia. Parágrafo quarto - A aplicação das sanções previstas nesta cláusula competem ao Sr. Presidente. Parágrafo quinto - O

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com

SOMAR	
Processo nº	1528/2022
Data de Início	10/02/2022
Folha	230
Rúbrica	

prazo da suspensão ou da declaração de inidoneidade será fixado de acordo com a natureza e a gravidade da falta cometida, observado o princípio da proporcionalidade.—Parágrafo sexto - Os valores das multas serão deduzidos da garantia prestada, caso esta tenha se verificado. Caso esta não tenha se verificado ou sendo insuficiente, será promovido desconto correspondente sobre o primeiro documento de cobrança apresentado pela CONTRATADA após a aplicação da sanção, permanecendo o desconto sobre os pagamentos sucessivos até completa quitação. **CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA - DO RECURSO AO JUDICIÁRIO:** As importâncias decorrentes de quaisquer penalidades impostas à CONTRATADA, inclusive as perdas e danos ou prejuízos que a execução do contrato tenha acarretado, quando não comportarem cobrança amigável, serão cobrados judicialmente, caso sejam superiores à garantia prestada ou aos créditos que a CONTRATADA tenha em face do SOMAR. Parágrafo único - Caso o SOMAR tenha de recorrer ou comparecer a juízo para haver o que lhe for devido, a CONTRATADA ficará sujeita ao pagamento, além do principal do débito, da pena convencional de 10% (dez por cento) sobre o valor do litígio, dos juros de mora de 1% (um por cento) ao mês, despesas de processo e honorários de advogado, estes fixados, desde logo em 20% (vinte por cento) sobre o valor em litígio. **CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA - DA CESSÃO OU TRANSFERÊNCIA:** O presente contrato não poderá ser objeto de cessão ou transferência no todo ou em parte, a não ser com prévio e expresso consentimento do SOMAR e sempre mediante instrumento próprio, devidamente motivado, a ser publicado. Parágrafo único - O cessionário ficará sub-rogado em todos os direitos e obrigações do cedente e deverá atender a todos os requisitos de habilitação estabelecidos no instrumento convocatório e legislação específica. **CLÁUSULA DÉCIMA SÉTIMA - DA RESCISÃO:** O presente contrato poderá ser rescindido por: a) Ato unilateral do SOMAR, nos termos do art. 79, inciso I, da Lei n.º 8.666/93; b) Por acordo entre as partes, nos termos do art. 79, inciso II, da Lei n.º 8.666/93; c) Por decisão judicial, nos termos da legislação aplicável. Parágrafo primeiro – Constituem motivos para rescisão do contrato os termos estabelecidos nos artigos 77 a 80 da Lei n.º 8.666/93. Os casos de rescisão contratual serão formalmente motivados nos autos do processo administrativo, assegurado a CONTRATADA o direito ao contraditório e à prévia e ampla defesa. Parágrafo segundo - A declaração de rescisão deste contrato, independentemente da prévia notificação judicial ou extrajudicial, operará seus efeitos a partir da publicação no órgão oficial de divulgação do Município de Maricá. **CLÁUSULA DÉCIMA OITAVA - DA PUBLICAÇÃO E CONTROLE DO CONTRATO:** Após a assinatura do contrato deverá seu extrato ser publicado, dentro do prazo previsto na legislação pertinente, no veículo de publicação oficial do Município, correndo os encargos por conta do SOMAR. Parágrafo primeiro – O extrato da publicação deve conter a identificação do instrumento, partes, objeto, prazo, valor, número do empenho e fundamento do ato. Parágrafo segundo - A SOMAR encaminhará cópia deste contrato ao Tribunal de Contas do Estado, para conhecimento, após assinatura das partes. **CLÁUSULA DÉCIMA NONA – DA CONTAGEM DOS PRAZOS:** Na contagem dos prazos estabelecidos neste Contrato, excluir-se-á o dia do início e incluir-se-á o do vencimento. **CLÁUSULA VIGÉSIMA - DO FORO DE ELEIÇÃO:** Fica eleito o Foro da Cidade de Maricá, para dirimir qualquer litígio decorrente do presente contrato que não possa ser resolvido por meio amigável, com expressa renúncia a qualquer outro, por mais privilegiado que seja. E, por estarem assim acordes em todas as condições e cláusulas estabelecidas neste contrato, firmam as partes o presente instrumento em 03 (três) vias de igual forma e teor, depois de lido e achado conforme, em presença de testemunhas abaixo firmadas.

Maricá, _____

Pela CONTRATANTE:

Pela CONTRATADA:

TESTEMUNHAS

1 –

Rua Raul Alfredo de Andrade, s/nº Caxito – Maricá/RJ - CEP 24910-530

Tel. (21) 2637-2052/ (21) 2637-2053 – Ramal 1810

Tel. (21) 99182-0123

E-mail: cplsomar@gmail.com