



CÂMARA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

Folha de informação n.º _____

Processo n.º _____ / _____

(a) _____

EDITAL DE PREGÃO PRESENCIAL N.º 19/2012

"CONTRAÇÃO DE EMPRESA PARA FABRICAÇÃO DE MÓVEIS PLANEJADOS PARA O NOVO PRÉDIO DA CÂMARA"

INTERESSADO:.....Câmara Municipal De Hortolândia
MODALIDADE:.....Pregão Presencial n.º 19/2012
REGIME DE EXECUÇÃO:.....Indireto
LICITAÇÃO TIPO:.....Menor preço global
FUNDAMENTO LEGAL:.....Lei Federal 10.520/02, Lei Federal 8.666/93
PROCESSO ADMINISTRATIVO:.....CMH 332/2012
ABERTURA DO CERTAME:.....Dia 13 de setembro 2012, às 10h.
RECEBIMENTO DAS PROPOSTAS:....Até dia 13 de setembro de 2012, às 10h

A Câmara Municipal de Hortolândia, faz saber pelo presente EDITAL que, de acordo com as disposições do ATO DA MESA n.º 32 de 31 de maio de 2010, da Lei Federal n.º. 10.520/02, da Lei Municipal 2.130/08, da Lei Complementar n.º 123/06, Lei Federal n.º 11.488/07 e da Lei Federal n.º. 8.666/93, encontra-se aberta a Licitação modalidade **PREGÃO PRESENCIAL n.º 19/2012, do tipo MENOR PREÇO GLOBAL, objetivando a CONTRAÇÃO DE EMPRESA PARA FABRICAÇÃO DE MÓVEIS PLANEJADOS PARA O NOVO PRÉDIO DA CÂMARA MUNICIPAL e que, até às 10 horas do dia 13 de setembro de 2012**, onde receberá documentação e propostas, para o certame acima especificado, conforme especificações descritas no objeto deste edital. Maiores informações encontram-se a disposição dos interessados na Rua Sebastião Custódio de Oliveira, n.º20, Bairro Remanso Campineiro, Hortolândia/SP, telefone 0xx19-3897-9900.

Os envelopes contendo a proposta e os documentos de habilitação serão recebidos no endereço acima mencionado, na sessão pública de processamento do Pregão, após o credenciamento dos interessados que se apresentarem para participar do certame.

1 - OBJETO DA LICITAÇÃO:

ITEM	DESCRIÇÃO	QTD
01	Mesa plenário (VEREADORES CURVA) Mesa CURVA, tampo confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Todos os bordos são encabeçados com fita de poliestireno 2,5 mm, coladas com adesivo hot	01



CÂMARA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

Folha de informação n.º _____

Processo n.º _____ / _____

(a) _____

	<p>melt a 220°, buchas em Zamak cravadas sob o tampo para fixação das estruturas em Rosca M6. Com passa fio no tampo, Sendo ele diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado e acabamento de pega tipo canoa e sacavel. Medida final com uma corda de 5,78 m e raio de 8,07 m divida igualmente para cada usuário com 0,72 m para cada usuário, dividido em 4 tampos iguais Painel frontal estrutural e de privacidade até o chão confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 18 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo o bordo inferior encabeçado em fita de poliestireno de espessura 2 mm, colada com adesivo hot melt a 220°, fixado na base através de sistema " Rapid " pinos e bucha de pressão mini fix. Estrutura confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Todos os bordos são encabeçados com fita de poliestireno 2,5 mm, coladas com adesivo hot melt a 220°, buchas em Zamak cravadas sob o tampo para fixação das estruturas em Rosca M6. Com passa fio no tampo, Sendo ele diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado e acabamento de pega tipo canoa e sacavel. partes metálicas com passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 A 120 micros de espessura, conferindo ao componente resistência á abrasão e intempéries. Calha tipo berço para passagem de fiação em toda a extensão do tampo e nas duas extremidades para subida de fiação, confeccionada em chapa dobradas com espessura de aço # 20 0,9 mm, recebe tratamento anti ferruginoso em todas as partes metálicas, deverão ser submetidas a um tratamento da superfície do componente metálico. desengraxante em banhos de imersão eliminando óleos, graxas, ceras e cavacos, banho a quente (próximo a 90°C). Lavagem em água corrente polimersão com transbordo para remover resíduos do banho desengraxante. Refinador de camada em imersão com a preparação para a fosfatização. Fosfatização a base de zinco em banhos de imersão com objetivo de formar cristais de zinco que tem como objetivo a perfeita ancoragem da tinta pó. Lavagem em água corrente em imersão com transbordo para remover o resíduo do banho do fosfato. Passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi-poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 A 120 micros de espessura, conferindo ao componente resistência á abrasão e intempéries. Sendo com uma dobra superior para o lado externo, perfurada para fixação sob o tampo do produto adquirido, com 2 furos de tomadas elétrica, lógica, e 1 furo para RJ45, tendo opção de demais furos conforme necessidade da obra a ser montada</p>	
02	<p><u>Mesa plenário (VEREADORES CURVA)</u></p> <p>Mesa CURVA, tampo confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Todos os bordos</p>	01



CÂMARA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

Folha de informação n.º _____

Processo n.º _____ / _____

(a) _____

	<p>são encabeçados com fita de poliestireno 2,5 mm, coladas com adesivo hot melt a 220°, buchas em Zamak cravadas sob o tampo para fixação das estruturas em Rosca M6. Com passa fio no tampo, Sendo ele diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado e acabamento de pega tipo canoa e sacavel. Medida final com uma corda de 5,00 m e raio de 9,56 m divida igualmente para cada usuário com 0,72 m para cada usuário, dividido em 2 tampos iguais e 01 tampo para 03 usuários. Painel frontal estrutural e de privacidade até o chão confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 18 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo o bordo inferior encabeçado em fita de poliestireno de espessura 2 mm, colada com adesivo hot melt a 220°, fixado na base através de sistema " Rapid " pinos e bucha de pressão mini fix. Estrutura confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Todos os bordos são encabeçados com fita de poliestireno 2,5 mm, coladas com adesivo hot melt a 220°, buchas em Zamak cravadas sob o tampo para fixação das estruturas em Rosca M6. Com passa fio no tampo, Sendo ele diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado e acabamento de pega tipo canoa e sacavel. partes metálicas com passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 A 120 micros de espessura, conferindo ao componente resistência á abrasão e intempéries. Calha tipo berço para passagem de fiação em toda a extensão do tampo e nas duas extremidades para subida de fiação, confeccionada em chapa dobradas com espessura de aço # 20 0,9 mm, recebe tratamento anti ferruginoso em todas as partes metálicas, deverão ser submetidas a um tratamento da superfície do componente metálico. desengraxante em banhos de imersão eliminando óleos, graxas, ceras e cavacos, banho a quente (próximo a 90°C). Lavagem em água corrente polimersão com transbordo para remover resíduos do banho desengraxante. Refinador de camada em imersão com a preparação para a fosfatização. Fosfatização a base de zinco em banhos de imersão com objetivo de formar cristais de zinco que tem como objetivo a perfeita ancoragem da tinta pó. Lavagem em água corrente em imersão com transbordo para remover o resíduo do banho do fosfato. Passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi-poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 A 120 micros de espessura, conferindo ao componente resistência á abrasão e intempéries. Sendo com uma dobra superior para o lado externo, perfurada para fixação sob o tampo do produto adquirido, com 2 furos de tomadas elétrica, lógica, e 1 furo para RJ45, tendo opção de demais furos conforme necessidade da obra a ser montada</p> <p>próprio fabricante, com arquitetura de 32nm, e Max TDP: 65W</p>	
03	<p>PARLATÓRIO</p> <p>Mesa oratória medindo 1230x800x750x50mm, em madeira de</p>	01



CÂMARA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

Folha de informação n.º _____

Processo n.º _____ / _____

(a) _____

	<p>reflorestamento com certificação FSC, revestida em laminado melamínico padrão madeirado, aplicado através de adesivo sem solvente e de baixa volatilidade, com tampo em vidro espessura 8mm, com acabamento serigrafado branco, e niveladores de altura em chapa # 15 bicromatizada e extremidades polipropileno. placa em aço escovado dimensões 60x25cm bisotado com logo e caracteres vazados; dimensões: 1,10x1,00x0,60 (axlxp); placa deslocada em 20mm em relação ao móvel, fixador 4 pinos cromados; pés com sapatas em alumínio</p>	
04	<p><u>Mesa plenário (BANCADA)</u> Mesa retangular, tampo Triplo confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, Tampo intermediário em aglomerado de partículas de madeira termo-estabilizadas com densidade de 750 kg/m³ com bordas em fita de poliestireno preta com espessura de 1 mm. Recuado em 5 mm. nas bordas longitudinais em relação aos tampos superior e inferior. Espessura de 18 mm. Espessura total de 54 mm., aproximadamente. revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Todos os bordos são encabeçados com fita de poliestireno 2,5 mm, coladas com adesivo hot melt a 220°, buchas em Zamak cravadas sob o tampo para fixação das estruturas em Rosca M6. Com passa fio no tampo, Sendo ele diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado e acabamento de pega tipo canoa e sacavel composta por 02 tampos medindo 1600x750 mm 01 tampo 800x750 e 01 com tampo superior revestido em couro natural medindo 1200x750 mm de Painel frontal estrutural e de privacidade até o chão confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 18 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo o bordo inferior encabeçado em fita de poliestireno de espessura 2 mm, colada com adesivo hot melt a 220°, fixado na base através de sistema " Rapid " pinos e bucha de pressão mini fix. Estrutura confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 54 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) confeccionado da mesma forma do tampo. Todos os bordos são encabeçados com fita de poliestireno 2,5 mm, coladas com adesivo hot melt a 220°, buchas em Zamak cravadas sob o tampo para fixação das estruturas em Rosca M6. Com passa fio no tampo, Sendo ele diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado e acabamento de pega tipo canoa e sacavel. partes metálicas com passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 A 120 micros de espessura, conferindo ao componente resistência á abrasão e intempéries. Calha tipo berço para passagem de fiação em toda a extensão do tampo e nas duas extremidades para subida de fiação, confeccionada em chapa dobradas com espessura de aço # 20 0,9 mm, recebe tratamento anti ferruginoso em todas as partes metálicas, deverão ser submetidas a um tratamento da superfície do componente metálico. desengraxante em banhos de imersão eliminando óleos, graxas, ceras e cavacos, banho a quente (próximo a 90°C). Lavagem em água corrente polimersão com transbordo para remover resíduos do banho desengraxante. Refinador de camada em imersão com a preparação para a fosfatização.</p>	01



CÂMARA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

Folha de informação n.º _____

Processo n.º _____ / _____

(a) _____

	<p>Fosfatização a base de zinco em banhos de imersão com objetivo de formar cristais de zinco que tem como objetivo a perfeita ancoragem da tinta pó. Lavagem em água corrente em imersão com transbordo para remover o resíduo do banho do fosfato. Passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi-poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 A 120 micros de espessura, conferindo ao componente resistência á abrasão e intempéries. Sendo com uma dobra superior para o lado externo, perfurada para fixação sob o tampo do produto adquirido, com 2 furos de tomadas elétrica, lógica, e 1 furo para RJ45, tendo opção de demais furos conforme necessidade da obra a ser montada</p>	
05	<p><u>BANCADA TRABALHO</u></p> <p>Mesa retangular, tampo confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Todos os bordos são encabeçados com fita de poliestireno 2,5 mm, coladas com adesivo hot melt a 220°, buchas em Zamak cravadas sob o tampo para fixação das estruturas em Rosca M6. Com passa fio no tampo, Sendo ele diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado e acabamento de pega tipo canoa e sacavel composta por 01 tampos medindo 2700x600 mm. Pannel frontal estrutural e de privacidade até o chão confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 18 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo o bordo inferior encabeçado em fita de poliestireno de espessura 2 mm, colada com adesivo hot melt a 220°, fixado na base através de sistema " Rapid " pinos e bucha de pressão mini fix. Estrutura confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Todos os bordos são encabeçados com fita de poliestireno 2,5 mm, coladas com adesivo hot melt a 220°, buchas em Zamak cravadas sob o tampo para fixação das estruturas em Rosca M6. Com passa fio no tampo, Sendo ele diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado e acabamento de pega tipo canoa e sacavel. partes metálicas com passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 A 120 micros de espessura, conferindo ao componente resistência á abrasão e intempéries. Calha tipo berço para passagem de fiação em toda a extensão do tampo e nas duas extremidades para subida de fiação, confeccionada em chapa dobradas com espessura de aço # 20 0,9 mm, recebe tratamento anti ferruginoso em todas as partes metálicas, deverão ser submetidas a um tratamento da superfície do componente metálico. desengraxante em banhos de imersão eliminando óleos, graxas, ceras e cavacos, banho a quente (próximo a 90°C). Lavagem em água corrente polimersão com transbordo para remover resíduos do banho desengraxante. Refinador de camada em imersão com a preparação para a fosfatização. Fosfatização a base de zinco em banhos de imersão com objetivo de formar</p>	01



CÂMARA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

Folha de informação n.º _____

Processo n.º _____ / _____

(a) _____

	<p>cristais de zinco que tem como objetivo a perfeita ancoragem da tinta pó. Lavagem em água corrente em imersão com transbordo para remover o resíduo do banho do fosfato. Passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi-poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 A 120 micros de espessura, conferindo ao componente resistência á abrasão e intempéries. Sendo com uma dobra superior para o lado externo, perfurada para fixação sob o tampo do produto adquirido, com 2 furos de tomadas elétrica, lógica, e 1 furo para RJ45, tendo opção de demais furos conforme necessidade da obra a ser montada</p>	
06	<p><u>BANCADA TRABALHO</u></p> <p>Mesa retangular, tampo confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Todos os bordos são encabeçados com fita de poliestireno 2,5 mm, coladas com adesivo hot melt a 220°, buchas em Zamak cravadas sob o tampo para fixação das estruturas em Rosca M6. Com passa fio no tampo, Sendo ele diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado e acabamento de pega tipo canoa e sacavel composta por 01 tampos medindo 2100x600 mm. Pannel frontal estrutural e de privacidade até o chão confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 18 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo o bordo inferior encabeçado em fita de poliestireno de espessura 2 mm, colada com adesivo hot melt a 220°, fixado na base através de sistema " Rapid " pinos e bucha de pressão mini fix. Estrutura confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Todos os bordos são encabeçados com fita de poliestireno 2,5 mm, coladas com adesivo hot melt a 220°, buchas em Zamak cravadas sob o tampo para fixação das estruturas em Rosca M6. Com passa fio no tampo, Sendo ele diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado e acabamento de pega tipo canoa e sacavel. partes metálicas com passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 A 120 micros de espessura, conferindo ao componente resistência á abrasão e intempéries. Calha tipo berço para passagem de fiação em toda a extensão do tampo e nas duas extremidades para subida de fiação, confeccionada em chapa dobradas com espessura de aço # 20 0,9 mm, recebe tratamento anti ferruginoso em todas as partes metálicas, deverão ser submetidas a um tratamento da superfície do componente metálico. desengraxante em banhos de imersão eliminando óleos, graxas, ceras e cavacos, banho a quente (próximo a 90°C). Lavagem em água corrente polimersão com transbordo para remover resíduos do banho desengraxante. Refinador de camada em imersão com a preparação para a fosfatização. Fosfatização a base de zinco em banhos de imersão com objetivo de formar</p>	01



CÂMARA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

Folha de informação n.º _____

Processo n.º _____ / _____

(a) _____

	<p>cristais de zinco que tem como objetivo a perfeita ancoragem da tinta pó. Lavagem em água corrente em imersão com transbordo para remover o resíduo do banho do fosfato. Passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi-poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 A 120 micros de espessura, conferindo ao componente resistência á abrasão e intempéries. Sendo com uma dobra superior para o lado externo, perfurada para fixação sob o tampo do produto adquirido, com 2 furos de tomadas elétrica, lógica, e 1 furo para RJ45, tendo opção de demais furos conforme necessidade da obra a ser montada</p>	
07	<p>Armário para bancada m²</p> <p>Confeccionado em MDF 18mm revestido em laminado melamínico alta pressão, espessura 0,6mm, e demais bordas em fita de PVC 2,5 mm coladas por processo "hot-melt". Poderá ser composto por portas, gaveteiro e nicho para acessórios. Corpo das gavetas em chapa de aço dobrada com corredeiras metálicas laterais com roldanas em nylon. Todas as partes metálicas são tratadas contra ferrugem através de processo de fosfatização e recebem pintura eletrostática em epóxi-pó, com secagem em estufa a 220°C.</p>	20
08	<p>Mesa para refeitório medindo 1,80 x0,80m para 6 lugares</p> <p>Estrutura da mesa: em aço tubular 40x40mm com 4 pés e requadro em tubo 40x40mm. soldados com solda mig. Todas as partes metálicas são tratadas contra ferrugem através de processo de fosfatização e recebem pintura eletrostática em epóxi-pó, com secagem em estufa a 220°C. Apoio dos pés com ponteiras de acabamento em nylon injetado. Tampo da mesa: em MDF 25 mm, revestido em laminado melamínico alta pressão na cor branca, com bordas longitudinais posforming 180°; acabamento em fita de pvc 2mm nas demais bordas. Estrutura dos bancos: em aço tubular 40x40mm com 6 pés e requadro em tubo 40x40mm soldados com solda mig. Todas as partes metálicas são tratadas contra ferrugem através de processo de fosfatização e recebem pintura eletrostática em epóxi-pó, com secagem em estufa a 220°C. Apoio dos pés com ponteiras de acabamento em nylon injetado. Tampo dos bancos: em MDF 25 mm, revestido em laminado melamínico alta pressão na cor branca, com bordas longitudinais posforming 180°; acabamento em fita de pvc 2mm nas demais bordas. Medidas 1,80x0,30 m.</p>	08

2 - ESCLARECIMENTO E IMPUGNAÇÃO

2.1 - Qualquer interessado poderá solicitar esclarecimentos, providências ou impugnar o ato convocatório do pregão, em até 2 (dois) dias úteis antes da data fixada para a abertura oficial do mesmo.



CÂMARA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

Folha de informação n.º _____

Processo n.º _____ / _____

(a) _____

2.2 - As impugnações deverão obrigatoriamente, serem formalizadas e expostas suas razões por escrito, devidamente assinadas, contendo CNPJ, razão social e nome do representante que assinou, bem como endereço e telefone da empresa, e protocolados na CÂMARA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA, respeitado o prazo supra citado.

2.3 - As impugnações serão respondidas no prazo máximo de 01 (um) dia, a contar do seu recebimento, sendo que a resposta será disponibilizada no "site" da Câmara: www.cmh.sp.gov.br

2.4 - Os licitantes deverão consultar diariamente o site da CÂMARA, para verificação de inclusão de adendos e/ou esclarecimentos deste Edital, especialmente no dia anterior à sua realização, sendo de exclusiva responsabilidade do interessado a obtenção de adendos e/ou esclarecimentos, não podendo alegar desconhecimento relativo às informações deste Edital.

3 - CONDIÇÕES GERAIS PARA PARTICIPAÇÃO

3.1 - Poderão participar da presente licitação todos quantos atuem no ramo pertinente ao objeto desta licitação, que atenderem a todas as exigências contidas neste Edital e em seus Anexos.

3.2 - Não poderão participar da presente licitação as interessadas que se encontrem sob o regime falimentar, empresas estrangeiras que não funcionem no País, nem aquelas que tenham sido declaradas inidôneas para licitar ou contratar com a Administração Pública ou que estejam cumprindo a sanção de suspensão do direito de licitar e contratar com a Câmara Municipal de Hortolândia ou com o Município de Hortolândia.

3.3 - As empresas que desejarem participar do pleito em epígrafe deverão obrigatoriamente entregar ao pregoeiro dois envelopes fechados, indicando respectivamente "PROPOSTA" e "DOCUMENTAÇÃO", contendo na parte frontal externa o n.º do pregão, nome da empresa, local, data e hora da realização do certame.

3.4 - Licitantes que optarem por enviar seus envelopes via postal (com AR - Aviso de Recebimento), deverão remetê-los ao endereço constante do preâmbulo deste edital aos cuidados do pregoeiro, sendo única e exclusiva responsabilidade do



CÂMARA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

Folha de informação n.º _____

Processo n.º _____ / _____

(a) _____

interessado a entrega dos envelopes até o prazo e horário estipulados para a abertura do certame.

3.5 - Em nenhuma hipótese serão recebidos envelopes após a abertura do primeiro envelope de proposta comercial pelo pregoeiro.

4 - DO CREDENCIAMENTO E DECLARAÇÃO OBRIGATÓRIA

4.1 - As licitantes deverão se apresentar para credenciamento junto ao pregoeiro por meio de um representante. O Credenciamento do Representante Legal da Licitante, que não seja Sócio ou Diretor da Empresa, far-se-á mediante a apresentação da Carta de Credenciamento (conforme modelo **ANEXO II**) e/ou instrumento público, com assinatura reconhecida em cartório, comprovando os necessários poderes para formular verbalmente lances de preços, firmar declarações, desistir ou apresentar as razões de recurso, assinar a ata e praticar todos os demais atos pertinentes ao presente certame.

4.2 - Será admitido apenas um Representante Legal por empresa, o qual deverá estar munido de Cédula de Identidade e no caso de Sócio ou Diretor deverá anexar cópia do contrato social.

4.3 - A Empresa licitante **deverá apresentar declaração** conforme **ANEXO III**, dando ciência de que cumpre plenamente os requisitos de habilitação.

4.4 - As licitantes que desejarem encaminhar seus envelopes por meio de via postal com AR, deverão apresentar a declaração acima dentro de um terceiro envelope, aos cuidados do pregoeiro, contendo na parte frontal externa a palavra "DECLARAÇÃO", o n.º do pregão, nome da empresa, local, data e hora da realização do certame.

4.5 - **Todos os documentos relativos ao credenciamento e a declaração acima citados deverão estar fora dos envelopes da "proposta comercial" e "documentação de habilitação".**

4.6 - A ausência do credenciado importará na imediata exclusão da licitante da sessão de lances e a renúncia ao direito de manifestação de interposição de recursos.

5 - DA PROPOSTA



CÂMARA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

Folha de informação n.º _____

Processo n.º _____ / _____

(a) _____

5.1 - A proposta comercial deverá ser impressa, em papel timbrado da empresa, em uma via, com suas paginas numeradas e rubricadas, e a última datada e assinada pelo representante legal da empresa, em moeda corrente nacional, com clareza, sem alternativas, emendas, rasuras, entrelinhas ou no próprio formulário que integra o presente edital, devendo constar:

- a) nome (identificação) da licitante, endereço, número de telefone e/ou fax, CEP e número do CNPJ;
- b) o preço apresentado deverá discriminar as características do produto cotado, que deve estar em conformidade com as descritas no Anexo I deste edital, indicando o valor unitário e global, expresso em algarismos e indicar a marca/bandeira (uma única);

5.2 - A simples participação neste certame implica:

- a) na aceitação de todas as condições estabelecidas neste edital e seus anexos;
- b) que o preço apresentado abrange todas as despesas incidentes sobre o objeto da licitação (a exemplo de impostos, taxas, encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais, comerciais e gastos com transporte), bem como os descontos porventura concedidos;
- c) que a licitante vencedora se compromete a efetuar a entrega dos produtos no preço e prazo constantes de sua proposta;
- d) que o prazo de validade da proposta é de 60 (sessenta) dias, contado da data estipulada para sua entrega.
- e) que, além dos descontos constantes de sua proposta, se compromete quando da entrega do objeto, a conceder descontos da tarifa promocional ou qualquer outra combinação que implique em redução de preços dentro do princípio de tratamento isonômico, estendido para os usuários/clientes com o mesmo perfil de consumo.

6 - DO RECEBIMENTO E JULGAMENTO DAS PROPOSTAS E DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

6.1 - No dia, hora e local designados neste edital, o pregoeiro receberá, em envelopes distintos e devidamente fechados, as propostas comerciais e os documentos exigidos para habilitação. Os envelopes deverão estar com as seguintes indicações externas:

ENVELOPE N° 1

"PROPOSTA"

PREGÃO PRESENCIAL N°19 /2012
PROPONENTE (NOME DA EMPRESA)
CÂMARA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA
Data/horário da abertura: 13/09/12 às 10h



CÂMARA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

Folha de informação n.º _____

Processo n.º _____ / _____

(a) _____

ENVELOPE N° 02

"DOCUMENTAÇÃO"

PREGÃO PRESENCIAL N° 19/2012
PROPONENTE (NOME DA EMPRESA)
CÂMARA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA
Data/horário da abertura: 13/09/12 às 10h

6.2 - Abertos os envelopes com as propostas, será verificada a conformidade das propostas apresentadas com os requisitos estabelecidos no instrumento convocatório, sendo desclassificadas as que estiverem em desacordo.

6.3 - Será, então, selecionada pelo pregoeiro a oferta de menor preço e as ofertas em valores sucessivos e superiores até 10%, relativamente à de menor preço.

6.4 - Não havendo pelo menos 3 (três) ofertas nas condições definidas no item anterior, o pregoeiro classificará as melhores ofertas seguintes às que efetivamente já tenham sido por ele selecionadas, até o máximo de três, quaisquer que sejam os preços oferecidos.

6.5 - Às licitantes selecionadas na forma dos itens 6.3. e 6.4. serão dadas oportunidades para nova disputa, por meio de lances verbais e sucessivos, de valores distintos e decrescentes, a partir da autora da proposta de maior preço.

6.6 - Se os valores de duas ou mais propostas escritas ficarem empatados, será realizado um sorteio para definir qual das licitantes registrará primeiro seu lance verbal.

6.7 - Serão realizadas tantas rodadas de lances verbais quantas se façam necessárias.

6.8 - Poderá o pregoeiro negociar com as licitantes visando estabelecer um intervalo razoável entre os lances ofertados.

6.9 - Será vencedora da etapa dos lances verbais aquela que ofertar o menor preço no item.

6.10 - A desistência em apresentar lance verbal, quando convidada pelo pregoeiro, implicará na exclusão da licitante da etapa de lances verbais e na manutenção do último preço apresentado pelo licitante.



CÂMARA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

Folha de informação n.º _____

Processo n.º _____ / _____

(a) _____

6.11 - Após esse ato, será encerrada a etapa competitiva e serão ordenadas as propostas, em ordem crescente de valor.

6.12 - O pregoeiro negociará diretamente com o proponente primeiro classificado para que seja obtido preço melhor e, ato contínuo, examinará sua aceitabilidade, conforme este edital e seus anexos, decidindo motivadamente a respeito.

6.13 - Sendo aceitável a oferta, será verificado o atendimento das condições habilitatórias, somente da licitante que a tiver formulado.

6.14 - Constatado o atendimento pleno às exigências editalícias, a licitante será declarada vencedora do certame, sendo-lhe adjudicado o objeto para o qual apresentou proposta, após o transcurso da competente fase recursal.

6.15 - Se a oferta não for aceitável ou se a proponente não atender às exigências habilitatórias, o pregoeiro examinará as ofertas subseqüentes, na ordem de classificação, até a apuração de uma proposta, sendo a respectiva proponente declarada vencedora e a ela adjudicado o objeto, para o qual apresentou proposta, após o transcurso da competente fase recursal.

6.16 - Da reunião lavrar-se-á ata circunstanciada, na qual serão registradas todas as ocorrências e que, ao final, será assinada pelo pregoeiro, equipe de apoio e licitantes presentes.

7 - DAS MICRO E PEQUENAS EMPRESAS

7.1 - Por força da Lei Complementar n.º 123/06 e do art. 34 da Lei n.º 11.488/07, as microempresas - MEs, as empresas de pequeno porte - EPPs e as Cooperativas a estas equiparadas - COOPs que tenham interesse em participar deste pregão deverão observar os procedimentos a seguir dispostos:

a) as licitantes que se enquadrem na condição de ME, EPP ou COOP, e que eventualmente possuam alguma restrição no tocante à documentação relativa à regularidade fiscal, deverão consignar tal informação expressamente na declaração prevista no item 4.3;

b) no momento da oportuna fase de habilitação, caso a licitante detentora da melhor proposta seja uma ME, EPP ou COOP, deverá ser apresentada, no respectivo envelope, toda a documentação exigida neste edital, ainda que os documentos pertinentes à regularidade fiscal apresentem alguma restrição, bem como



CÂMARA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

Folha de informação n.º _____

Processo n.º _____ / _____

(a) _____

alguma espécie de documento que venha a comprovar sua condição de microempresa ou empresa de pequeno porte;

c) como critério de desempate, será assegurada preferência de contratação para MEs, EPPs ou COOPs, entendendo-se por empate aquelas situações em que as propostas apresentadas por MEs, EPPs ou COOPs sejam iguais ou até 5% (cinco por cento) superiores à melhor proposta classificada.

7.2 - Para efeito do disposto no item acima, caracterizado o empate, proceder-se-á do seguinte modo:

- a) a ME, EPP ou COOP mais bem classificada terá a oportunidade de apresentar nova proposta no prazo máximo de 5 (cinco) minutos após o encerramento dos lances, sob pena de preclusão;
- b) a nova proposta de preço mencionada na alínea anterior deverá ser inferior àquela considerada vencedora do certame, situação em que o objeto licitado será adjudicado em favor da detentora desta nova proposta (ME, EPP ou COOP), desde que seu preço seja aceitável e a licitante atenda às exigências habilitatórias;
- c) não ocorrendo a contratação da ME, EPP ou COOP, na forma da alínea anterior, serão convocadas as MEs, EPPs ou COOPs remanescentes, na ordem classificatória, para o exercício do mesmo direito;
- d) no caso de equivalência de valores apresentados pelas MEs, EPPs e COOPs que se encontrem enquadradas no item 7.1., alínea c, será realizado sorteio entre elas para que se identifique aquela que primeiro poderá apresentar a melhor oferta;
- e) na hipótese da não-contratação nos termos previstos no item 7.1., alínea c, o objeto licitado será adjudicado em favor da proposta originalmente vencedora do certame;
- f) o procedimento acima somente será aplicado quando a melhor oferta inicial não tiver sido apresentada por ME, EPP ou COOP.

8 - DA HABILITAÇÃO

8.1 - Com relação aos documentos de habilitação, as empresas interessadas em participar deste certame deverão apresentar dentro do prazo fixado neste Edital, no ENVELOPE N.º02, documentação de habilitação a seguir indicada:

- a) Certificado de Regularidade do FGTS, dentro do prazo de validade;
- b) Certidão de Regularidade perante o INSS, dentro do prazo de validade;



CÂMARA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

Folha de informação n.º _____

Processo n.º _____ / _____

(a) _____

c) Certidão de regularidade Fiscal e Trabalhista, dentro de prazo de validade;

d) prova de regularidade com a Fazenda Nacional, compreendendo: Certidão conjunta, expedida pela Secretaria da Receita Federal do Brasil e Procuradoria Geral da Fazenda Nacional, quanto aos demais tributos federais e à Dívida Ativa da União, por elas administrados.

e) prova de regularidade com a Fazenda Estadual: Certidão que comprove regularidade fiscal perante o Estado ou Distrito Federal;

f) prova de regularidade com a Fazenda Municipal: Certidão de regularidade fiscal perante o Município (Tributos Mobiliários).

8.2 - A habilitação ao presente pregão também poderá ser demonstrada através do certificado de registro cadastral expedido pela Câmara Municipal de Hortolândia ou pela Prefeitura Municipal de Hortolândia, observado o prazo de validade do certificado e das respectivas certidões; ou ainda pelo SICAF - SISTEMA DE CADASTRAMENTO UNIFICADO DE FORNECEDORES desde que especificado neste documento todos os documentos solicitados neste edital com a respectiva validade.

8.3 - Os documentos mencionados acima deverão referir-se exclusivamente ao estabelecimento licitante (matriz ou filial), ressalvada a hipótese de centralização de recolhimento de tributos e contribuições, que deverá ser comprovada por documento próprio - e estar vigentes à época da sessão de recebimento e abertura.

8.4 - Não serão aceitos protocolos referentes à solicitação feita às repartições competentes, quanto aos documentos acima mencionados, nem cópias ilegíveis ainda que autenticadas.

8.5 - O pregoeiro verificará, ainda, quanto à habilitação da licitante a declaração da licitante de que não possui em seu quadro de pessoal empregado com menos de 18 (dezoito) anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e de 16 (dezesseis) anos em qualquer trabalho, salvo na condição de aprendiz, a partir de 14 (quatorze) anos, nos termos do inc. XXXIII do art. 7º da Constituição Federal de 1988 (Lei nº 9.854/99), conforme modelo do Anexo III.

9 - DOS CRITÉRIOS DE JULGAMENTO E ADJUDICAÇÃO

9.1 - No julgamento das propostas será considerado o critério de menor preço global, desde que atenda às exigências deste edital.



CÂMARA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

Folha de informação n.º _____

Processo n.º _____ / _____

(a) _____

9.2 - O objeto desta licitação será adjudicado à(s) licitante(s) cuja(s) proposta(s) seja(m) considerada(s) vencedora(s) do certame.

9.3 - Serão desclassificadas as propostas que não atenderem às exigências deste edital, bem como aquelas que apresentarem preços excessivos, assim considerados aqueles que estiverem acima do preço de mercado, ou manifestamente inexecutáveis, nos termos do art. 48 da Lei n.º 8.666/93.

10 - DOS RECURSOS ADMINISTRATIVOS

10.1 - Declarado o vencedor, qualquer licitante poderá manifestar imediata e motivadamente a intenção de recorrer, observando-se o rito previsto no inciso XVIII do art. 4º da Lei n.º 10.520/02.

10.2 - O acolhimento do recurso importará a invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento.

10.3 - A falta de manifestação imediata e motivada da licitante importará a decadência do direito de recurso e a adjudicação do objeto à vencedora.

11 - DAS PENALIDADES

11.1 - A vencedora do certame que descumprir quaisquer das cláusulas ou condições do presente edital, ficará sujeita às penalidades previstas no art. 7º da Lei n.º 10.520/02, bem como aos arts. 86 e 87 da Lei n.º 8.666/93.

11.2 - Nos termos do art. 87 da Lei n.º 8.666/93, pela inexecução total ou parcial deste contrato, a contratada, garantida a prévia defesa, ficará sujeita às seguintes sanções:

- a) advertência;
- b) multa de 10% (dez por cento) do valor do contrato;
- c) suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com este órgão promotor do certame, por prazo de até 2 (dois) anos;
- d) declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública em geral, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida sua reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que o contratado ressarcir a Administração pelos prejuízos resultantes e após



CÂMARA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

Folha de informação n.º _____

Processo n.º _____ / _____

(a) _____

decorrido o prazo da sanção aplicada com base na alínea anterior.

11.3 - Se o valor da multa ou indenização devida não for recolhido, será automaticamente descontado da primeira parcela de preço a que a contratada vier a fazer jus, acrescido de juros moratórios de 1% (um por cento) ao mês, ou, quando for o caso, cobrado judicialmente.

11.4 - Após a aplicação de quaisquer das penalidades acima previstas, realizar-se-á comunicação escrita à empresa, e publicação no Órgão de Imprensa Oficial (excluídas as penalidades de advertência e multa de mora), constando o fundamento legal da punição, informando ainda que o fato será registrado no cadastro correspondente.

12 - DO PAGAMENTO E DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

12.1 - O pagamento pelo(s) fornecimento do(s) objeto(s) licitado(s), dar-se-á mediante em até 10 (dez) dias úteis, contados da data do recebimento da Nota Fiscal/Fatura na sede da Câmara Municipal de Hortolândia, que deverá ser atestada pelo Setor Competente, para efeito de liberação do pagamento, respeitada sempre a Ordem Cronológica de pagamentos prevista pela Lei Federal 8666/93, e suas alterações introduzidas através das Leis Federais 8883/94, 9648/98 e 9854/99.

12.2 - Em caso de irregularidade na emissão dos documentos fiscais, o prazo de pagamento será contado a partir da regularização dos mesmos e sua reapresentação.

12.3 - Nenhum pagamento será efetuado à contratada enquanto pendente de liquidação qualquer obrigação financeira que lhe for imposta, em virtude de penalidade ou inadimplência, a qual poderá ser compensada com o pagamento pendente, sem que isso gere direito a acréscimos de qualquer natureza.

12.4 - As despesas decorrentes da contratação do objeto deste pregão correrão à conta da dotação n.º. 3.3.90.39 - outros serviços de terceiro, consignada no Orçamento para o exercício do ano em curso.

13 - DO LOCAL DE ENTREGA DO OBJETO

13.1 - Fica estabelecido que os objetos licitados, deverão ser entregues no novo prédio da Câmara Municipal de Hortolândia, localizado na **Rua Joseph Paul Julien Burlandy, 250 - Parque**



CÂMARA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

Folha de informação n.º _____

Processo n.º _____ / _____

(a) _____

Gabriel, no horário das 9h às 17h, devendo ser emitido termo de recebimento da mercadoria, quando da entrega da Nota fiscal/fatura.

14 - DAS DISPOSIÇÕES FINAIS

14.1 - Nenhuma indenização será devida às proponentes pela elaboração e/ou apresentação de documentação relativa à presente licitação.

14.2 - A presente licitação somente poderá vir a ser revogada por razões de interesse público decorrentes de fato superveniente devidamente comprovado, ou anulada no todo ou em parte, por ilegalidade, de ofício ou por provocação de terceiros, mediante parecer escrito e devidamente fundamentado.

14.3 - O pregoeiro, no interesse público, poderá sanar, relevar omissões ou erros puramente formais observados na documentação e proposta, desde que não contrariem a legislação vigente e não comprometam a lisura da licitação, sendo possível a promoção de diligência destinada a esclarecer ou a complementar a instrução do processo.

14.4 - Quaisquer esclarecimentos sobre dúvidas, eventualmente suscitadas, relativas às orientações contidas no presente pregão, poderão ser solicitados por escrito ao pregoeiro ou no endereço da Câmara Municipal de Hortolândia, de segunda a sexta-feira, no horário das 8h às 17h, telefone 0xx19-3897-9900.

Hortolândia, sexta-feira, 24 de Agosto de 2012


Luis César Barão
PREGOEIRO - Portaria CMH n° 265/12



CÂMARA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

Folha de informação n.º _____

Processo n.º _____ / _____

(a) _____

ANEXO I

DESCRIÇÃO DO OBJETO

Pregão Presencial 19/2012

ITEM	DESCRIÇÃO	QTD
01	<p><u>Mesa plenário (VEREADORES CURVA)</u></p> <p>Mesa CURVA, tampo confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Todos os bordos são encabeçados com fita de poliestireno 2,5 mm, coladas com adesivo hot melt a 220°, buchas em Zamak cravadas sob o tampo para fixação das estruturas em Rosca M6. Com passa fio no tampo, Sendo ele diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado e acabamento de pega tipo canoa e sacavel. Medida final com uma corda de 5,78 m e raio de 8,07 m dividida igualmente para cada usuário com 0,72 m para cada usuário, dividido em 4 tempos iguais Pannel frontal estrutural e de privacidade até o chão confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 18 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo o bordo inferior encabeçado em fita de poliestireno de espessura 2 mm, colada com adesivo hot melt a 220°, fixado na base através de sistema " Rapid " pinos e bucha de pressão mini fix. Estrutura confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Todos os bordos são encabeçados com fita de poliestireno 2,5 mm, coladas com adesivo hot melt a 220°, buchas em Zamak cravadas sob o tampo para fixação das estruturas em Rosca M6. Com passa fio no tampo, Sendo ele diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado e acabamento de pega tipo canoa e sacavel. partes metálicas com passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 A 120 micros de espessura, conferindo ao componente resistência á abrasão e intempéries. Calha tipo berço para passagem de fiação em toda a extensão do tampo e nas duas extremidades para subida de fiação, confeccionada em chapa dobradas com espessura de aço # 20 0,9 mm, recebe tratamento anti ferruginoso em todas as partes metálicas, deverão ser submetidas a um tratamento da superfície do componente metálico. desengraxante em banhos de imersão eliminando óleos, graxas, ceras e cavacos, banho a quente (próximo a 90°C). Lavagem em água corrente polimersão com transbordo para remover resíduos do banho desengraxante. Refinador de camada em imersão com a preparação para a fosfatização. Fosfatização a base de zinco em banhos de imersão com objetivo de formar cristais de zinco que tem como objetivo a perfeita ancoragem da tinta pó. Lavagem em água corrente em imersão com transbordo para remover o resíduo do banho do fosfato. Passivação em</p>	01



CÂMARA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

Folha de informação n.º _____

Processo n.º _____ / _____

(a) _____

	<p>banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi-poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 A 120 micros de espessura, conferindo ao componente resistência á abrasão e intempéries. Sendo com uma dobra superior para o lado externo, perfurada para fixação sob o tampo do produto adquirido, com 2 furos de tomadas elétrica, lógica, e 1 furo para RJ45, tendo opção de demais furos conforme necessidade da obra a ser montada</p>	
02	<p>Mesa plenário (VEREADORES CURVA)</p> <p>Mesa CURVA, tampo confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Todos os bordos são encabeçados com fita de poliestireno 2,5 mm, coladas com adesivo hot melt a 220°, buchas em Zamak cravadas sob o tampo para fixação das estruturas em Rosca M6. Com passa fio no tampo, Sendo ele diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado e acabamento de pega tipo canoa e sacavel. Medida final com uma corda de 5,00 m e raio de 9,56 m divida igualmente para cada usuário com 0,72 m para cada usuário, dividido em 2 tampos iguais e 01 tampo para 03 usuários. Pannel frontal estrutural e de privacidade até o chão confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 18 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo o bordo inferior encabeçado em fita de poliestireno de espessura 2 mm, colada com adesivo hot melt a 220°, fixado na base através de sistema " Rapid " pinos e bucha de pressão mini fix. Estrutura confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Todos os bordos são encabeçados com fita de poliestireno 2,5 mm, coladas com adesivo hot melt a 220°, buchas em Zamak cravadas sob o tampo para fixação das estruturas em Rosca M6. Com passa fio no tampo, Sendo ele diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado e acabamento de pega tipo canoa e sacavel. partes metálicas com passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 A 120 micros de espessura, conferindo ao componente resistência á abrasão e intempéries. Calha tipo berço para passagem de fiação em toda a extensão do tampo e nas duas extremidades para subida de fiação, confeccionada em chapa dobradas com espessura de aço # 20 0,9 mm, recebe tratamento anti ferruginoso em todas as partes metálicas, deverão ser submetidas a um tratamento da superfície do componente metálico. desengraxante em banhos de imersão eliminando óleos, graxas, ceras e cavacos, banho a quente (próximo a 90°C). Lavagem em água corrente polimersão com transbordo para remover resíduos do banho desengraxante. Refinação de camada em imersão com a preparação para a fosfatização. Fosfatização a base de zinco em banhos de imersão com objetivo de formar cristais de zinco que tem como objetivo a perfeita ancoragem da tinta pó.</p>	01



CÂMARA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

Folha de informação n.º _____

Processo n.º _____ / _____

(a) _____

	<p>Lavagem em água corrente em imersão com transbordo para remover o resíduo do banho do fosfato. Passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi-poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 A 120 micros de espessura, conferindo ao componente resistência á abrasão e intempéries. Sendo com uma dobra superior para o lado externo, perfurada para fixação sob o tampo do produto adquirido, com 2 furos de tomadas elétrica, lógica, e 1 furo para RJ45, tendo opção de demais furos conforme necessidade da obra a ser montada</p> <p>próprio fabricante, com arquitetura de 32nm, e Max TDP: 65W</p>	
03	<p><u>PARLATÓRIO</u></p> <p>Mesa oratória medindo 1230x800x750x50mm, em madeira de reflorestamento com certificação FSC, revestida em laminado melamínico padrão madeirado, aplicado através de adesivo sem solvente e de baixa volatilidade, com tampo em vidro espessura 8mm, com acabamento serigrafado branco, e niveladores de altura em chapa # 15 bicromatizada e extremidades polipropileno. placa em aço escovado dimensões 60x25cm bisotado com logo e caracteres vazados; dimensões: 1,10x1,00x0,60 (axlpx); placa deslocada em 20mm em relação ao móvel, fixador 4 pinos cromados; pés com sapatas em alumínio</p>	01
04	<p><u>Mesa plenário (BANCADA)</u></p> <p>Mesa retangular, tampo Triplo confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, Tampo intermediário em aglomerado de partículas de madeira termo -estabilizadas com densidade de 750 kg/m³ com bordas em fita de poliestireno preta com espessura de 1 mm. Recuado em 5 mm. nas bordas longitudinais em relação aos tampos superior e inferior. Espessura de 18 mm. Espessura total de 54 mm., aproximadamente. revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Todos os bordos são encabeçados com fita de poliestireno 2,5 mm, coladas com adesivo hot melt a 220°, buchas em Zamak cravadas sob o tampo para fixação das estruturas em Rosca M6. Com passa fio no tampo, Sendo ele diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado e acabamento de pega tipo canoa e sacavel composta por 02 tampos medindo 1600x750 mm 01 tampo 800x750 e 01 com tampo superior revestido em couro natural medindo 1200x750 mm de Painel frontal estrutural e de privacidade até o chão confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 18 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo o bordo inferior encabeçado em fita de poliestireno de espessura 2 mm, colada com adesivo hot melt a 220°, fixado na base através de sistema " Rapid " pinos e bucha de pressão mini fix. Estrutura confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 54 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) confeccionado da mesma forma do tampo. Todos os bordos são encabeçados com fita de poliestireno 2,5 mm, coladas com adesivo hot melt a 220°, buchas em Zamak cravadas sob o tampo para fixação das estruturas em Rosca M6. Com passa fio no tampo, Sendo ele diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado e acabamento de</p>	01



CÂMARA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

Folha de informação n.º _____

Processo n.º _____ / _____

(a) _____

pega tipo canoa e sacavel. partes metálicas com passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 A 120 micros de espessura, conferindo ao componente resistência á abrasão e intempéries. Calha tipo berço para passagem de fiação em toda a extensão do tampo e nas duas extremidades para subida de fiação, confeccionada em chapa dobradas com espessura de aço # 20 0,9 mm, recebe tratamento anti ferruginoso em todas as partes metálicas, deverão ser submetidas a um tratamento da superfície do componente metálico. desengraxante em banhos de imersão eliminando óleos, graxas, ceras e cavacos, banho a quente (próximo a 90°C). Lavagem em água corrente polimersão com transbordo para remover resíduos do banho desengraxante. Refinador de camada em imersão com a preparação para a fosfatização. Fosfatização a base de zinco em banhos de imersão com objetivo de formar cristais de zinco que tem como objetivo a perfeita ancoragem da tinta pó. Lavagem em água corrente em imersão com transbordo para remover o resíduo do banho do fosfato. Passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi-poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 A 120 micros de espessura, conferindo ao componente resistência á abrasão e intempéries. Sendo com uma dobra superior para o lado externo, perfurada para fixação sob o tampo do produto adquirido, com 2 furos de tomadas elétrica, lógica, e 1 furo para RJ45, tendo opção de demais furos conforme necessidade da obra a ser montada

05 **BANCADA TRABALHO**

01

Mesa retangular, tampo confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Todos os bordos são encabeçados com fita de poliestireno 2,5 mm, coladas com adesivo hot melt a 220°, buchas em Zamak cravadas sob o tampo para fixação das estruturas em Rosca M6. Com passa fio no tampo, Sendo ele diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado e acabamento de pega tipo canoa e sacavel composta por 01 tampos medindo 2700x600 mm. Painel frontal estrutural e de privacidade até o chão confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 18 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo o bordo inferior encabeçado em fita de poliestireno de espessura 2 mm, colada com adesivo hot melt a 220°, fixado na base através de sistema " Rapid " pinos e bucha de pressão mini fix. Estrutura confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Todos os bordos são encabeçados com fita de poliestireno 2,5 mm, coladas com adesivo hot melt a 220°, buchas em Zamak cravadas sob o tampo para fixação das estruturas em Rosca M6. Com passa fio no tampo, Sendo ele diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado e acabamento de pega tipo canoa e sacavel. partes metálicas com passivação em banhos de imersão



CÂMARA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

Folha de informação n.º _____

Processo n.º _____ / _____

(a) _____

	<p>formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 A 120 micros de espessura, conferindo ao componente resistência á abrasão e intempéries. Calha tipo berço para passagem de fiação em toda a extensão do tampo e nas duas extremidades para subida de fiação, confeccionada em chapa dobradas com espessura de aço # 20 0,9 mm, recebe tratamento anti ferruginoso em todas as partes metálicas, deverão ser submetidas a um tratamento da superfície do componente metálico. desengraxante em banhos de imersão eliminando óleos, graxas, ceras e cavacos, banho a quente (próximo a 90°C). Lavagem em água corrente polimersão com transbordo para remover resíduos do banho desengraxante. Refinador de camada em imersão com a preparação para a fosfatização. Fosfatização a base de zinco em banhos de imersão com objetivo de formar cristais de zinco que tem como objetivo a perfeita ancoragem da tinta pó. Lavagem em água corrente em imersão com transbordo para remover o resíduo do banho do fosfato. Passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi-poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 A 120 micros de espessura, conferindo ao componente resistência á abrasão e intempéries. Sendo com uma dobra superior para o lado externo, perfurada para fixação sob o tampo do produto adquirido, com 2 furos de tomadas elétrica, lógica, e 1 furo para RJ45, tendo opção de demais furos conforme necessidade da obra a ser montada</p>	
06	<p><u>BANCADA TRABALHO</u></p> <p>Mesa retangular, tampo confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Todos os bordos são encabeçados com fita de poliestireno 2,5 mm, coladas com adesivo hot melt a 220°, buchas em Zamak cravadas sob o tampo para fixação das estruturas em Rosca M6. Com passa fio no tampo, Sendo ele diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado e acabamento de pega tipo canoa e sacavel composta por 01 tampos medindo 2100x600 mm. Painel frontal estrutural e de privacidade até o chão confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 18 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo o bordo inferior encabeçado em fita de poliestireno de espessura 2 mm, colada com adesivo hot melt a 220°, fixado na base através de sistema " Rapid " pinos e bucha de pressão mini fix. Estrutura confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Todos os bordos são encabeçados com fita de poliestireno 2,5 mm, coladas com adesivo hot melt a 220°, buchas em Zamak cravadas sob o tampo para fixação das estruturas em Rosca M6. Com passa fio no tampo, Sendo ele diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado e acabamento de pega tipo canoa e sacavel. partes metálicas com passivação em banhos de imersão</p>	01



CÂMARA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

Folha de informação n.º _____

Processo n.º _____ / _____

(a) _____

	<p>formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 A 120 micros de espessura, conferindo ao componente resistência á abrasão e intempéries. Calha tipo berço para passagem de fiação em toda a extensão do tampo e nas duas extremidades para subida de fiação, confeccionada em chapa dobradas com espessura de aço # 20 0,9 mm, recebe tratamento anti ferruginoso em todas as partes metálicas, deverão ser submetidas a um tratamento da superfície do componente metálico. desengraxante em banhos de imersão eliminando óleos, graxas, ceras e cavacos, banho a quente (próximo a 90°C). Lavagem em água corrente polimersão com transbordo para remover resíduos do banho desengraxante. Refinador de camada em imersão com a preparação para a fosfatização. Fosfatização a base de zinco em banhos de imersão com objetivo de formar cristais de zinco que tem como objetivo a perfeita ancoragem da tinta pó. Lavagem em água corrente em imersão com transbordo para remover o resíduo do banho do fosfato. Passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi-poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 A 120 micros de espessura, conferindo ao componente resistência á abrasão e intempéries. Sendo com uma dobra superior para o lado externo, perfurada para fixação sob o tampo do produto adquirido, com 2 furos de tomadas elétrica, lógica, e 1 furo para RJ45, tendo opção de demais furos conforme necessidade da obra a ser montada</p>	
07	<p><u>Armário para bancada m²</u></p> <p>Confeccionado em MDF 18mm revestido em laminado melamínico alta pressão, espessura 0,6mm, e demais bordas em fita de PVC 2,5 mm coladas por processo "hot-melt". Poderá ser composto por portas, gaveteiro e nicho para acessórios. Corpo das gavetas em chapa de aço dobrada com correções metálicas laterais com roldanas em nylon. Todas as partes metálicas são tratadas contra ferrugem através de processo de fosfatização e recebem pintura eletrostática em epóxi-pó, com secagem em estufa a 220°C.</p>	20
08	<p><u>Mesa para refeitório medindo 1,80 x0,80m para 6 lugares</u></p> <p>Estrutura da mesa: em aço tubular 40x40mm com 4 pés e requadro em tubo 40x40mm. soldados com solda mig. Todas as partes metálicas são tratadas contra ferrugem através de processo de fosfatização e recebem pintura eletrostática em epóxi-pó, com secagem em estufa a 220°C. Apoio dos pés com ponteiros de acabamento em nylon injetado. Tampo da mesa: em MDF 25 mm, revestido em laminado melamínico alta pressão na cor branca, com bordas longitudinais posforming 180°; acabamento em fita de pvc 2mm nas demais bordas. Estrutura dos bancos: em aço tubular 40x40mm com 6 pés e requadro em tubo 40x40mm soldados com solda mig. Todas as partes metálicas são tratadas contra ferrugem através de processo de fosfatização e recebem pintura eletrostática em epóxi-pó, com secagem em estufa a</p>	08



CÂMARA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

Folha de informação n.º _____

Processo n.º _____ / _____

(a) _____

220°C. Apoio dos pés com ponteiros de acabamento em nylon injetado. Tampo dos bancos: em MDF 25 mm, revestido em laminado melamínico alta pressão na cor branca, com bordas longitudinais posforming 180°; acabamento em fita de pvc 2mm nas demais bordas. Medidas 1,80x0,30 m.



CÂMARA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

Folha de informação n.º _____

Processo n.º _____ / _____

(a) _____

ANEXO II

CRENCIAMENTO (MODELO)

Pelo presente instrumento a empresa
_____ (nome legível), inscrita no
CNPJ n.º _____, com sede na cidade de
_____, bairro _____, representada, pelo Sr.
_____ (nome legível),
(profissão), _____ (estado civil),
inscrito o CPF sob o n.º _____, credencia o Sr.(a)
_____ (nome legível),
(profissão), _____ (estado civil), portador da Cédula
de Identidade n.º _____, expedida em ___/___/___,
pelo(a) _____ (órgão expedidor),
_____ (Residência Município-Estado),
com poderes para representá-lo junto à Câmara Municipal de
Hortolândia, na Licitação modalidade PREGÃO n.º 19/2012, em
especial para firmar declarações e atas, apresentar ou
desistir da apresentação de lances verbais, negociar os
valores propostos, interpor ou desistir da interposição de
recursos e praticar todos os demais atos pertinentes ao
certame acima indicado.

Local e data.

Assinatura do responsável legal



CÂMARA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

Folha de informação n.º _____

Processo n.º _____ / _____

(a) _____

ANEXO III

DECLARAÇÃO (MODELO)

Pregão Presencial n.º. 19/2012
Processo n.º 332/2012

A Empresa _____, CNPJ N.º _____, aqui devidamente representada por seu _____, infra-assinado, em conformidade com o disposto no art. 4.º. Inc. VII, da Lei 10.520/02, DECLARA que está apta a cumprir plenamente todos os requisitos habilitatórios exigidos no edital que rege o certame acima indicado.

Declara também que não está submetida a nenhuma das penalidades previstas no artigo 87, incisos III e IV, da Lei Federal de n.º 8.666/93, bem como, inexistente processo de recuperação judicial (e extrajudicial) ou falência tramitando em face da proponente, nem outro impedimento superveniente que possa comprometer sua capacidade técnica e/ou operativa. Caso venha ocorrer, no decorrer do certame, submetemo-nos a desclassificação automática.

Declara, ainda, que a empresa, em consonância com o mandamento constitucional contido no inciso XXXIII, do artigo 7.º, não concede trabalho noturno, perigoso ou insalubre aos menores de dezoito anos e qualquer trabalho a menores de dezesseis anos, salvo na condição de aprendiz.

Local, data.

Assinatura do representante legal



CÂMARA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

Folha de informação n.º _____

Processo n.º _____ / _____

(a) _____

ANEXO IV

MODELO PROPOSTA COMERCIAL

PREGÃO PRESENCIAL N° 19/2012

Nome da empresa proponente:

Endereço

Cidade:

CNPJ:

Telefone/Fax:

ITEM	DESCRIÇÃO	QTD	VALOR
01	<p>Mesa plenário (VEREADORES CURVA)</p> <p>Mesa CURVA, tampo confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Todos os bordos são encabeçados com fita de poliestireno 2,5 mm, coladas com adesivo hot melt a 220°, buchas em Zamak cravadas sob o tampo para fixação das estruturas em Rosca M6. Com passa fio no tampo, Sendo ele diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado e acabamento de pega tipo canoa e sacavel. Medida final com uma corda de 5,78 m e raio de 8,07 m divida igualmente para cada usuário com 0,72 m para cada usuário, dividido em 4 tampos iguais Pannel frontal estrutural e de privacidade até o chão confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 18 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo o bordo inferior encabeçado em fita de poliestireno de espessura 2 mm, colada com adesivo hot melt a 220°, fixado na base através de sistema " Rapid " pinos e bucha de pressão mini fix. Estrutura confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Todos os bordos são encabeçados com fita de poliestireno 2,5 mm, coladas com adesivo hot melt a 220°, buchas em Zamak cravadas sob o tampo para fixação das estruturas em Rosca M6. Com passa fio no tampo, Sendo ele diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado e acabamento de pega tipo canoa e sacavel. partes metálicas com passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 A 120 micros de espessura, conferindo ao componente resistência á abrasão e intempéries. Calha tipo berço para passagem de fiação em toda a extensão do tampo e nas duas extremidades</p>	01	



CÂMARA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

Folha de informação n.º _____

Processo n.º _____ / _____

(a) _____

	<p>para subida de fiação, confeccionada em chapa dobradas com espessura de aço # 20 0,9 mm, recebe tratamento anti ferruginoso em todas as partes metálicas, deverão ser submetidas a um tratamento da superfície do componente metálico. desengraxante em banhos de imersão eliminando óleos, graxas, ceras e cavacos, banho a quente (próximo a 90°C). Lavagem em água corrente polimersão com transbordo para remover resíduos do banho desengraxante. Refinador de camada em imersão com a preparação para a fosfatização. Fosfatização a base de zinco em banhos de imersão com objetivo de formar cristais de zinco que tem como objetivo a perfeita ancoragem da tinta pó. Lavagem em água corrente em imersão com transbordo para remover o resíduo do banho do fosfato. Passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi-poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 A 120 micros de espessura, conferindo ao componente resistência á abrasão e intempéries. Sendo com uma dobra superior para o lado externo, perfurada para fixação sob o tampo do produto adquirido, com 2 furos de tomadas elétrica, lógica, e 1 furo para RJ45, tendo opção de demais furos conforme necessidade da obra a ser montada</p>		
02	<p><u>Mesa plenário (VEREADORES CURVA)</u></p> <p>Mesa CURVA, tampo confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Todos os bordos são encabeçados com fita de poliestireno 2,5 mm, coladas com adesivo hot melt a 220°, buchas em Zamak cravadas sob o tampo para fixação das estruturas em Rosca M6. Com passa fio no tampo, Sendo ele diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado e acabamento de pega tipo canoa e sacavel. Medida final com uma corda de 5,00 m e raio de 9,56 m divida igualmente para cada usuário com 0,72 m para cada usuário, dividido em 2 tampos iguais e 01 tampo para 03 usuários Pannel frontal estrutural e de privacidade até o chão confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 18 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo o bordo inferior encabeçado em fita de poliestireno de espessura 2 mm, colada com adesivo hot melt a 220°, fixado na base através de sistema " Rapid " pinos e bucha de pressão mini fix. Estrutura confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Todos os bordos são encabeçados com fita de poliestireno 2,5 mm, coladas com adesivo hot melt a 220°, buchas em Zamak cravadas sob o tampo para fixação das estruturas em Rosca M6. Com passa fio no tampo, Sendo ele diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado e acabamento de pega tipo canoa e sacavel. partes metálicas com passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 A 120 micros de espessura, conferindo ao componente resistência á abrasão</p>	01	



CÂMARA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

Folha de informação n.º _____

Processo n.º _____ / _____

(a) _____

	<p>e intempéries. Calha tipo berço para passagem de fiação em toda a extensão do tampo e nas duas extremidades para subida de fiação, confeccionada em chapa dobradas com espessura de aço # 20 0,9 mm, recebe tratamento anti ferruginoso em todas as partes metálicas, deverão ser submetidas a um tratamento da superfície do componente metálico. desengraxante em banhos de imersão eliminando óleos, graxas, ceras e cavacos, banho a quente (próximo a 90°C). Lavagem em água corrente polimersão com transbordo para remover resíduos do banho desengraxante. Refinador de camada em imersão com a preparação para a fosfatização. Fosfatização a base de zinco em banhos de imersão com objetivo de formar cristais de zinco que tem como objetivo a perfeita ancoragem da tinta pó. Lavagem em água corrente em imersão com transbordo para remover o resíduo do banho do fosfato. Passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi-poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 A 120 micros de espessura, conferindo ao componente resistência á abrasão e intempéries. Sendo com uma dobra superior para o lado externo, perfurada para fixação sob o tampo do produto adquirido, com 2 furos de tomadas elétrica, lógica, e 1 furo para RJ45, tendo opção de demais furos conforme necessidade da obra a ser montada próprio fabricante, com arquitetura de 32nm, e Max TDP: 65W</p>		
03	<p><u>PARLATÓRIO</u></p> <p>Mesa oratória medindo 1230x800x750x50mm, em madeira de reflorestamento com certificação FSC, revestida em laminado melamínico padrão madeirado, aplicado através de adesivo sem solvente e de baixa volatilidade, com tampo em vidro espessura 8mm, com acabamento serigrafado branco, e niveladores de altura em chapa # 15 bicromatizada e extremidades polipropileno. placa em aço escovado dimensões 60x25cm bisotado com logo e caracteres vazados; dimensões: 1,10x1,00x0,60 (axlpx); placa deslocada em 20mm em relação ao móvel, fixador 4 pinos cromados; pés com sapatas em alumínio</p>	01	
04	<p><u>Mesa plenário (BANCADA)</u></p> <p>Mesa retangular, tampo Triplo confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, Tampo intermediário em aglomerado de partículas de madeira termo -estabilizadas com densidade de 750 kg/m³ com bordas em fita de poliestireno preta com espessura de 1 mm. Recuado em 5 mm. nas bordas longitudinais em relação aos tampos superior e inferior. Espessura de 18 mm. Espessura total de 54 mm., aproximadamente. revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Todos os bordos são encabeçados com fita de poliestireno 2,5 mm, coladas com adesivo hot melt a 220°, buchas em Zamak cravadas sob o tampo para fixação das estruturas em Rosca M6. Com passa fio no tampo, Sendo ele diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado e acabamento de pega tipo canoa e sacavel composta por 02 tampos medindo 1600x750 mm 01 tampo 800x750 e 01 com tampo superior revestido em couro natural medindo 1200x750 mm de Pannel frontal estrutural e de privacidade até o chão confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com</p>	01	



CÂMARA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

Folha de informação n.º _____

Processo n.º _____ / _____

(a) _____

espessura mínima de 18 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo o bordo inferior encabeçado em fita de poliestireno de espessura 2 mm, colada com adesivo hot melt a 220°, fixado na base através de sistema " Rapid " pinos e bucha de pressão mini fix. Estrutura confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 54 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) confeccionado da mesma forma do tampo. Todos os bordos são encabeçados com fita de poliestireno 2,5 mm, coladas com adesivo hot melt a 220°, buchas em Zamak cravadas sob o tampo para fixação das estruturas em Rosca M6. Com passa fio no tampo, Sendo ele diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado e acabamento de pega tipo canoa e sacavel. partes metálicas com passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi poliester polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 A 120 micros de espessura, conferindo ao componente resistência á abrasão e intempéries. Calha tipo berço para passagem de fiação em toda a extensão do tampo e nas duas extremidades para subida de fiação, confeccionada em chapa dobradas com espessura de aço # 20 0,9 mm, recebe tratamento anti ferruginoso em todas as partes metálicas, deverão ser submetidas a um tratamento da superfície do componente metálico. desengraxante em banhos de imersão eliminando óleos, graxas, ceras e cavacos, banho a quente (próximo a 90°C). Lavagem em água corrente polimersão com transbordo para remover resíduos do banho desengraxante. Refinador de camada em imersão com a preparação para a fosfatização. Fosfatização a base de zinco em banhos de imersão com objetivo de formar cristais de zinco que tem como objetivo a perfeita ancoragem da tinta pó. Lavagem em água corrente em imersão com transbordo para remover o resíduo do banho do fosfato. Passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi-poliester polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 A 120 micros de espessura, conferindo ao componente resistência á abrasão e intempéries. Sendo com uma dobra superior para o lado externo, perfurada para fixação sob o tampo do produto adquirido, com 2 furos de tomadas elétrica, lógica, e 1 furo para RJ45, tendo opção de demais furos conforme necessidade da obra a ser montada

05	<u>BANCADA TRABALHO</u>	01
	Mesa retangular, tampo confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Todos os bordos são encabeçados com fita de poliestireno 2,5 mm, coladas com adesivo hot melt a 220°, buchas em Zamak cravadas sob o tampo para fixação das estruturas em Rosca M6. Com passa fio no tampo, Sendo ele diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado e acabamento de pega tipo canoa e sacavel composta por 01 tampos medindo 2700x600 mm. Pannel frontal estrutural e de privacidade até o chão confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 18 mm, revestido em ambas as	



CÂMARA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

Folha de informação n.º _____

Processo n.º _____ / _____

(a) _____

	<p>faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo o bordo inferior encabeçado em fita de poliestireno de espessura 2 mm, colada com adesivo hot melt a 220°, fixado na base através de sistema " Rapid " pinos e bucha de pressão mini fix. Estrutura confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Todos os bordos são encabeçados com fita de poliestireno 2,5 mm, coladas com adesivo hot melt a 220°, buchas em Zamak cravadas sob o tampo para fixação das estruturas em Rosca M6. Com passa fio no tampo, Sendo ele diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado e acabamento de pega tipo canoa e sacavel. partes metálicas com passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 A 120 micros de espessura, conferindo ao componente resistência á abrasão e intempéries. Calha tipo berço para passagem de fiação em toda a extensão do tampo e nas duas extremidades para subida de fiação, confeccionada em chapa dobradas com espessura de aço # 20 0,9 mm, recebe tratamento anti ferruginoso em todas as partes metálicas, deverão ser submetidas a um tratamento da superfície do componente metálico. desengraxante em banhos de imersão eliminando óleos, graxas, ceras e cavacos, banho a quente (próximo a 90°C). Lavagem em água corrente polimersão com transbordo para remover resíduos do banho desengraxante. Refinador de camada em imersão com a preparação para a fosfatização. Fosfatização a base de zinco em banhos de imersão com objetivo de formar cristais de zinco que tem como objetivo a perfeita ancoragem da tinta pó. Lavagem em água corrente em imersão com transbordo para remover o residuo do banho do fosfato. Passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi-poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 A 120 micros de espessura, conferindo ao componente resistência á abrasão e intempéries. Sendo com uma dobra superior para o lado externo, perfurada para fixação sob o tampo do produto adquirido, com 2 furos de tomadas elétrica, lógica, e 1 furo para RJ45, tendo opção de demais furos conforme necessidade da obra a ser montada</p>		
06	<p><u>BANCADA TRABALHO</u></p> <p>Mesa retangular, tampo confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Todos os bordos são encabeçados com fita de poliestireno 2,5 mm, coladas com adesivo hot melt a 220°, buchas em Zamak cravadas sob o tampo para fixação das estruturas em Rosca M6. Com passa fio no tampo, Sendo ele diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado e acabamento de pega tipo canoa e sacavel composta por 01 tampos medindo 2100x600 mm. Painel frontal estrutural e de privacidade até o chão confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 18 mm, revestido em ambas as</p>	01	



CÂMARA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

Folha de informação n.º _____

Processo n.º _____ / _____

(a) _____

	<p>faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo o bordo inferior encabeçado em fita de poliestireno de espessura 2 mm, colada com adesivo hot melt a 220°, fixado na base através de sistema " Rapid " pinos e bucha de pressão mini fix. Estrutura confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Todos os bordos são encabeçados com fita de poliestireno 2,5 mm, coladas com adesivo hot melt a 220°, buchas em Zamak cravadas sob o tampo para fixação das estruturas em Rosca M6. Com passa fio no tampo, Sendo ele diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado e acabamento de pega tipo canoa e sacavel. partes metálicas com passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 A 120 micros de espessura, conferindo ao componente resistência á abrasão e intempéries. Calha tipo berço para passagem de fiação em toda a extensão do tampo e nas duas extremidades para subida de fiação, confeccionada em chapa dobradas com espessura de aço # 20 0,9 mm, recebe tratamento anti ferruginoso em todas as partes metálicas, deverão ser submetidas a um tratamento da superfície do componente metálico. desengraxante em banhos de imersão eliminando óleos, graxas, ceras e cavacos, banho a quente (próximo a 90°C). Lavagem em água corrente polimersão com transbordo para remover resíduos do banho desengraxante. Refinador de camada em imersão com a preparação para a fosfatização. Fosfatização a base de zinco em banhos de imersão com objetivo de formar cristais de zinco que tem como objetivo a perfeita ancoragem da tinta pó. Lavagem em água corrente em imersão com transbordo para remover o resíduo do banho do fosfato. Passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi-poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 A 120 micros de espessura, conferindo ao componente resistência á abrasão e intempéries. Sendo com uma dobra superior para o lado externo, perfurada para fixação sob o tampo do produto adquirido, com 2 furos de tomadas elétrica, lógica, e 1 furo para RJ45, tendo opção de demais furos conforme necessidade da obra a ser montada</p>		
07	<p><u>Armário para bancada m²</u></p> <p>Confeccionado em MDF 18mm revestido em laminado melamínico alta pressão, espessura 0,6mm, e demais bordas em fita de PVC 2,5 mm coladas por processo "hot-melt". Poderá ser composto por portas, gaveteiro e nicho para acessórios. Corpo das gavetas em chapa de aço dobrada com corrediças metálicas laterais com roldanas em nylon. Todas as partes metálicas são tratadas contra ferrugem através de processo de fosfatização e recebem pintura eletrostática em epóxi-pó, com secagem em estufa a 220°C.</p>	20	
08	<p>Mesa para refeitório medindo 1,80 x0,80m para 6 lugares</p>	08	



CÂMARA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

Folha de informação n.º _____

Processo n.º _____ / _____

(a) _____

Estrutura da mesa: em aço tubular 40x40mm com 4 pés e requadro em tubo 40x40mm. soldados com solda mig. Todas as partes metálicas são tratadas contra ferrugem através de processo de fosfatização e recebem pintura eletrostática em epóxi-pó, com secagem em estufa a 220°C. Apoio dos pés com ponteiros de acabamento em nylon injetado. Tampo da mesa: em MDF 25 mm, revestido em laminado melamínico alta pressão na cor branca, com bordas longitudinais posforming 180°; acabamento em fita de pvc 2mm nas demais bordas. Estrutura dos bancos: em aço tubular 40x40mm com 6 pés e requadro em tubo 40x40mm soldados com solda mig. Todas as partes metálicas são tratadas contra ferrugem através de processo de fosfatização e recebem pintura eletrostática em epóxi-pó, com secagem em estufa a 220°C. Apoio dos pés com ponteiros de acabamento em nylon injetado. Tampo dos bancos: em MDF 25 mm, revestido em laminado melamínico alta pressão na cor branca, com bordas longitudinais posforming 180°; acabamento em fita de pvc 2mm nas demais bordas. Medidas 1,80x0,30 m.

VALOR TOTAL DA PROPOSTA: R\$ _____ (por extenso _____)

Declaramos que, no preço ofertado já estão inclusos, além do lucro, todas as despesas e custos diretos e indiretos, tributos incidentes, taxa de administração, materiais, serviços, encargos sociais trabalhistas, seguros, fretes, embalagens e outros relacionados com o fornecimento do objeto do Edital e seus anexos.

Forma de pagamento: a vista em até 10 (dez) dias úteis, contados da data do recebimento da Nota Fiscal/Fatura.

Prazo de execução: imediato.

O prazo de validade desta proposta é de **60 dias**.

_____, ____ de _____ de 2012.

Assinatura

(com a identificação de quem assinou por meio de carimbo, digitação ou datilografia)

Obs.: Se assinada por procurador vir acompanhada da correspondente procuração