

CÂMARA MUNICIPAL DE PRIMAVERA DO LESTE

Câmara Municipal Primavera do Leste - MT
nº 1572 H

TERMO DE HOMOLOGAÇÃO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 13/2024 PROCESSO Nº 35/2024

OBJETO: Registro de Preços para futura e eventual contratação Empresa Especializada em Confecção, Montagem e Instalação de Móveis Planejados, bem como Aquisição de Cadeiras, Poltronas e Eletrodomésticos para o Anexo da Câmara Municipal de Primavera do Leste - MT, conforme Padrão estabelecido em Projeto.

A CÂMARA MUNICIPAL DE PRIMAVERA DO LESTE – MT, por intermédio do Presidente Exmo. Sr. **VALDECIR ALVENTINO DA SILVA**, no uso de suas atribuições e em conformidade com o Artigo 71, Inciso IV, da Lei 14.133/21 e suas alterações, com base nas informações contidas no Processo Administrativo nº 35/2024 realizado na modalidade Pregão Eletrônico nº 13/2024.

HOMOLOGA em favor das empresas:

| Fornecedor: MFSUL COMERCIO DE MOVEIS CORPORATIVOS E ESCOLARES LTDA- 35.173.456/0001-38 | | | | | | | |
|--|-------|----|---|---------------|----------|----------------|---------------|
| LOTE 1 | | | | | | | |
| ITEM | QTD | UN | DESCRIÇÃO | MARCA | MODELO | VALOR UNITÁRIO | VALOR TOTAL |
| 1 | 56,00 | UN | POLTRONA PARA AUDITÓRIO COM PORTA COPO (cor a ser definida pela administração): A estrutura da poltrona deve ser desenvolvida por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020, nas dimensões de diâmetro 22,22 mm e deve ter espessura média de 1,5 mm, conformados pelo processo mecânico de dobramento de tubos. Na localização superior da estrutura do assento deve ser soldada uma armação que deverá possuir a funcionalidade de articular posições de sentar e sair, nela deve ser fixada uma chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura média de 2,65 mm para perfeita fixação do assento, na ponta do tubo deve ser fixada uma mola helicoidal de retrocesso que deverá ser fabricada em arame EB2050, com diâmetro das aspiras de 4,0 mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica, deve ser utilizada para articulação sincronizada do conjunto com suporte em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com 38 mm de largura e 42 mm de profundidade, com seus cantos arredondados. Deve possuir ainda dois tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020, na configuração frontal com diâmetro 25,4 mm e com espessura de 1,5 mm e comprimento total de 355 mm, já na configuração traseira as dimensões devem girar em torno de 605 mm com diâmetro de 25,4 mm, espessura média de 1,5 mm, com uma extensão maior que a do pé frontal. Para que este suporte (Pedestal) se fixe a estrutura do assento deve ser desenvolvido um calço em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com dimensões de 244 mm de comprimento 31 mm de largura. Na configuração para porta copos devem ser soldado ao suporte (pedestal) uma chapa de aço Sliter 1006/1010 com 227,8 mm de comprimento e 50,0 mm de largura. Para que toda a estrutura se mantenha estável e com alto grau de estabilidade deve ser desenvolvida uma chapa para fixação ao piso de aço carbono ABNT 1010/1020 com acabamento bruto superficial oleado de 305 mm de comprimento e 1,9 mm de espessura, que deverá ter seus cantos arredondados, cobertos por ponteiros plásticos em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Por fim deve ser fabricada uma blindagem plástica para cobrir toda a extensão do suporte (Pedestal) em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e sua parte externa com nervuras, com 335 mm de comprimento e 180 mm de largura, devem ser fabricados pelo processo de injeção. Toda estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (Nano – Cerâmica) e revestimento eletrostático epóxi pó, que deve garantir proteção e maior vida | Plaxmet al | Audiplax | R\$ 1.010,60 | R\$ 56.593,60 |

**Av. Primavera, 300. Bairro Primavera II . CEP 78850-000
Primavera do Leste - MT | Tel.: (66) 3498-3590 • (66) 3498-1734
www.primaveradoleste.mt.leg.br**



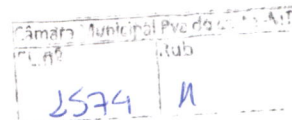
CÂMARA MUNICIPAL DE PRIMAVERA DO LESTE

Arquivo Municipal Primavera do Leste
L. nº 2573 n

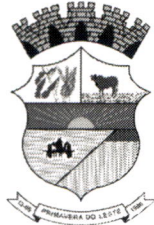
| | | | | | | | |
|---|------|----|---|---------------|---------|--------------|--------------|
| | | | <p>útil ao produto. Para montagem da estrutura deve ser utilizado os parafusos Cab. Painela Auto Atarraxante Phillips ZB Diâmetro 4,8x19, Parafuso Maquina Cab. Lentilha Fenda Phillips ZB 1/4x1.1/2, Porca SX Autotrav NC ZP 1/4, Arruela Lisa ZP EXT 17 mm INT 6,35 mm ESP. 1,2 mm, Parafuso Sextavado Rosca Soberba ZB 3/8 x 60 mm, Bucha S12, Ponteira Plástica Abaulada D 34x2,50 mm preto. O apoio de braço retrátil em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) deve ser fabricado pelo processo de injeção, com 257 mm de comprimento e 50 mm de largura, deve possuir também conexão do braço retrátil onde deverá proporcionar sua funcionalidade, com diâmetro de 13,50 mm e 41 mm de comprimento, para seu perfeito funcionamento deve ser desenvolvida uma mola helicoidal com filetes de diâmetro 0,60 mm com diâmetro total de 5,3 mm e 18,6 mm de comprimento, por fim para acoplamento do conjunto deve ser fabricada uma conexão em forma de bucha onde deverá facilitar a montagem em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) nervurada, com 29 mm de largura e 69 mm de comprimento, fabricada pelo processo de injeção. A configuração do braço deverá possuir também a opção de porta copos, que deve ser desenvolvido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e deve ser fabricado pelo processo de injeção, com 58,4 mm de largura e 308,4 mm de comprimento com seus cantos arredondados, para montagem a estrutura deverão ser colocados parafusos sextavado flangeado aço 1045 UNC ZP 1/4 x 1.3/4 e ponteira para acabamento preta, plástica. O assento deve ser constituído por uma estrutura plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de polipropileno) que deve ser fabricado pelo processo de injeção, com nervuras internas para reforçar ainda mais o componente, que deve ser parafusado a uma alma plástica também deve ser injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) onde deverá ser fabricado pelo processo de injeção. Deve possuir uma espuma laminada com densidade de 52 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m³. O assento deve ser revestido pelo processo de tapeamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 442 mm de largura, 455 mm de profundidade. Sua geometria deve apresentar em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros inferiores. O encosto deve ser fabricado pelo processo de injeção, na extremidade frontal deve ser parafusado a alma plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), deverá possuir ainda uma espuma injetada com densidade de 26 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m³. O encosto deve ser revestido pelo processo de tapeamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 460 mm de largura 445 mm de profundidade. Sua geometria deve apresentar em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros superiores. Para montagem da alma plástica a estrutura do encosto deve ser utilizada os parafusos Fixer FL Phillips ZP D 4,5x16 mm.</p> | | | | |
| 1 | 2,00 | UN | <p>POLTRONA AUDITÓRIO - PLUS SIZE (cor a ser definida pela administração) - A estrutura da poltrona deve ser desenvolvida por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008 / 1020, nas dimensões de diâmetro de 25,40 mm e espessura da parede de 1,90 mm, onde devem ser conformados pelo processo mecânico de curvamento de tubos, e deverão ser conectadas duas chapas de aço denominadas suportes, os quais devem ser fabricados de aço carbono ABNT 1008/1020, nas espessuras de 2,75 mm, e devem ser conformados pelo processo de estampagem (Corte / Dobra / Repuxo) e por fim serão fixados pelo processo de soldagem MIG. Um desses suportes deve ser utilizado para fixação do conjunto no piso, por meio de arruelas lisas e parafusos métricos sextavados M8 x 49,0 mm ou parafusos auto atarraxastes com buchas expansivas. Já o outro suporte deve ser constituído por dois rebites com porcas, que devem ser fabricados em aço carbono com acabamento bicromatizado, que deverá ser utilizados para montagem do mecanismo. Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e deve ser revestido em eletroestático epóxi</p> | Plaxmet al | Esibire | R\$ 4.667,19 | R\$ 9.334,38 |



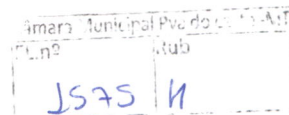
CÂMARA MUNICIPAL DE PRIMAVERA DO LESTE



em pó, que deverá garantir proteção e maior vida útil ao produto. O conjunto mecânico deve ser constituído por três suportes de sustentação, sendo que dois devem ser fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020, na espessura de 2,0 mm, onde devem ser conformados e furados pelo processo de estampagem. Na localização dos furos deve ser montado uma bucha, que deverá ser fabricada em material termoplástico poliacetal natural (POM), a qual deve ser produzida pelo processo de injeção, que terá a finalidade de redução de atrito e vibrações do conjunto e um tubo de aço carbono ABNT 1008/1020, nas medidas de 18,0 mm de diâmetro e espessura da parede na ordem de 1,7 mm, que deve ser fixado pelo processo de soldagem MIG. O outro suporte, denominado biela, deve ser fabricado em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020, com espessura de 4,90 mm, onde deverá ser utilizado para montagem do conjunto encosto. Este conjunto deve ser montado entre si, através de um eixo que deverá ser fabricado em aço carbono trefilado ABNT 1008/1020, com diâmetro de 12,0 mm com quatro ranhuras, onde deverá ser protegido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (zincado natural) e deverão ser fixados por anéis elásticos produzidos em aço carbono com arruelas, as quais devem ser fabricadas em material termoplástico poliacetal (POM), pelo processo de injeção, que devem ter a finalidade de redução de atrito e vibrações. Para montagem do assento/encosto, devem ser utilizados dois mecanismos sendo que o mecanismo (lado esquerdo do usuário), deve ser composto por uma mola helicoidal de retrocesso, que deverá ser fabricada em arame EB2050, e deverá ter um diâmetro das espiras de 4,0 mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica que deve ser utilizada para a articulação sincronizada do conjunto. Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e deve ser revestida em eletroestático epóxi em pó, que garantirá proteção e maior vida útil ao produto. Este conjunto deve possuir painéis de proteção e acabamento com iluminação de led nas laterais onde devem ir os corredores para mostrar a numeração das filas do auditório bem como os corredores, onde deverá servir também como luz de cortesia. Esses acabamentos laterais devem ser fabricados pelo processo de injeção de termoplásticos em polipropileno (PP) com espessura de 3 mm onde devem ser fixados uns aos outros por meio de parafusos para plástico, que deverá garantir assim, o acabamento e configurações do produto. O assento deve possuir 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve ter uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm com parede 1,2 mm de espessura que deve receber uma proteção contra corrosão, essa deve ser caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deverá reforçar o assento de modo a suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. O assento deve ser revestido com uma peça em ABS que deve ser fabricada através do processo de vacuum forming para acabamento. O apoio de braço fixo deve ser constituído por duas peças montadas entre si que devem ser fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos, os quais devem ser desenhados na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio dos braços, e deve ser fabricado por polipropileno (PP) com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça deve possuir em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conifcadas que devem ser fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. O encosto deve possuir tamanho de 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve possuir uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm, onde deve ter uma parede de 1,2 mm de espessura que deverá receber uma proteção contra corrosão, e assim deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que deva suportar os 250 Kg exigidos pela norma NBR 9050/2020. Esse assento deve ser revestido



CÂMARA MUNICIPAL DE PRIMAVERA DO LESTE



| | | | | | | | |
|---------------|-------|----|--|---------------|--------------------------|--------------|----------------|
| | | | com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS através do processo de vacum forming para acabamento. | | | | |
| LOTE 2 | | | | | | | |
| 2 | 70,00 | UN | <p>CADEIRA PRESIDENTE TELA (na cor preta) A cadeira deverá possuir cinco rodízios, sendo que cada um deles deverá ser constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 50 mm de diâmetro e deverão ser fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, onde serão dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio deverá ser confeccionado de forma semicircular e deverá ser fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas serão fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que deverá ser submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deverá ser constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontrará montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que receberá lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. A base deverá ter uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e deverá ser constituída com 5 (cinco) pás de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado, onde deverá ser fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, que deverá possuir na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios. A coluna a gás deverá ser constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, que deverá ser fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50 mm e deverá ser conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conformação para perfeita fixação na base. A coluna deve possuir curso de 115 mm. O conjunto câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). O mecanismo deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletrostático epóxi em pó, onde deverá garantir proteção e maior vida útil ao produto. Deve possuir três alavancas sendo que duas delas devem funcionar por meio de giro, uma localizada no lado direito, que comandará o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e a outra deverá estar localizada no lado esquerdo, que travará e destravará o movimento de reclinção do encosto. A terceira alavanca deverá estar localizada também no lado direito, porém localizada um pouco mais à frente, onde deverá liberar e travar o mecanismo de slider. O mecanismo deve possuir os recursos de movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento que deverá ter cinco posições de travamento, e relação de inclinação de 2:1, o sistema de anti-impacto em todas as posições de travamento do encosto, o qual não deverá liberar o movimento apenas com o acionamento da alavanca, dessa forma evitará o impacto repentino do encosto no usuário. Para que o sistema seja liberado, deverá ser submetido o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento da alavanca. A opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, deve manter o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão deverá ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. O slider, que deverá permitir regular horizontalmente o avanço e recuo do assento em 50 mm, deve possuir cinco posições distintas. O assento deve ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Deverá possuir porcas garra 1/4" que serão inseridas nos pontos de montagem da madeira, que devem ser fabricadas em aço carbono e serem revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deverá ser fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), que deverá ser fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo</p> | Plaxmet al | Brizza President e | R\$ 1.607,36 | R\$ 112.515,20 |



CÂMARA MUNICIPAL DE PRIMAVERA DO LESTE

Câmara Municipal Primavera do Leste
Fl. nº 1576 M

| | | | | | | | |
|---|-------|----|--|---------------|--------------------------|------------|--------------|
| | | | <p>processo de injeção sob pressão. Esta almofada deverá possuir densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser aproximadamente 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) que devem apresentar em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deverá possuir uma blindagem plástica que deve ser fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O apoio de braço deverá ter três tipos de regulagem, sendo o de altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura deve ser pelo pressionamento de um botão na lateral externa do apoio de braço, já o avanço horizontal e o giro deverão ser de maneira simples, bastando que o usuário exerça força sobre o mesmo e o posicione na posição desejada. Deverá possuir 60 mm de curso para a regulagem de altura, a regulagem horizontal deverá permitir 22 mm de avanço e recuo do apoio braços e a regulagem de giro deverá permitir 24° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de braço deve ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já os componentes e mecanismos estruturais devem ser fabricados em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, com peças de acabamento em copolímero de polipropileno. Para montar o braço no assento, devem ser utilizados dois parafusos sextavados para cada braço. O encosto deve ser fabricado em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto deverá ser fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Deverá possuir dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 550 mm de altura. A superfície de contato com o usuário deverá ser formada por uma tela 100% Poliéster tencionada, que será unida à moldura que por sua vez deverá ser fixada na estrutura por meio de cliques de encaixe, dispensando o uso de parafusos, trazendo maior conforto e qualidade ao componente. A estrutura do encosto deverá receber quatro buchas americanas em seus pontos de união com o mecanismo e após, esse conjunto ser fixado ao mecanismo deverá proporcionar a ligação do encosto/mechanismo com o assento. O apoio lombar deverá ser fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, onde utilizará o processo de injeção de termoplástico. Este apoio deverá ser posicionado atrás da tela e permitirá um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que deverão percorrer um curso de 40 mm. Deverá possuir um sistema semelhante à catraca para a regulagem da posição, bastando ser movido para cima ou para baixo até a posição desejada. O apoio de cabeça deve ser fabricado em uma mistura de poliamida 6.0 e poliamida 6.6 com fibra de vidro, em um processo de injeção de termoplásticos. Esse apoio deverá possuir uma moldura onde deverá ser fixada uma tela 100% poliéster e um trilho guia que deverá permitir a regulagem de altura, contemplando uma faixa de 50 mm de curso através do deslocamento da haste sobre o trilho. Também deverá possuir uma regulagem de angulação do apoio, onde deverá ser adicionado ao mesmo um acoplamento com uma haste articulada que irá permitir o ajuste de angulação em três posições diferentes abrangendo uma faixa de 45°, essa haste se conecta ao trilho já citado. Esse conjunto deverá ser fixado à carenagem por meio de encaixes com grampos metálicos em forma de estrela que deverão ser fixados à moldura com parafusos e, dessa forma, os mesmos não devem ficar aparentes na montagem.</p> | | | | |
| 2 | 10,00 | UN | <p>CADEIRA APROXIMAÇÃO TELA (na cor preta) : A base deve ser definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 que deverá ser laminado a frio com diâmetro de 25,4mm com parede de 2,25 mm na base e 1,9 mm no suporte do assento. A base e suporte deverão ser fabricados pelo processo mecânico de curvamento de tubos e deverão ser unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém quatro deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores devem ser fabricados em material termoplástico de engenharia denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A</p> | Plaxmet al | Brizza Executiva S | R\$ 750,74 | R\$ 7.507,40 |



CÂMARA MUNICIPAL DE PRIMAVERA DO LESTE

Amara Municipal Primavera do Leste - MS
Linha 1597 11

| | | | | | | | |
|---|-------|----|---|---------------|--------------------------|--------------|---------------|
| | | | <p>estrutura deverá ser fixada ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados flangeados ¼" x 2.¼". Toda a estrutura deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e deverá ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que deverá garantir proteção e maior vida útil ao produto. O assento deve ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Deverá possuir porcas garra ¼" que serão inseridas nos pontos de montagem da madeira, que devem ser fabricadas em aço carbono e serem revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deverá ser fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), que deverá ser fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deverá possuir densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser aproximadamente 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) que devem apresentar em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deverá possuir uma blindagem plástica que deve ser fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O apoio de braço fixado à estrutura deverá ser fabricado pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e deverá possuir dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura. Para a montagem do apoio à estrutura deverão ser utilizados 2 (dois) parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0 x 25 mm para cada braço. O encosto deve ser constituído por uma moldura que deve ser fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto deverá ser fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Deverá possuir dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 390 mm de altura. A superfície de contato com o usuário deve ser formada por uma tela 100% Poliéster tencionada, que deverá ser fixada à moldura que por sua vez e onde deverá ser parafusada na estrutura com oito parafusos para plástico com dimensões de 5,0x12 mm. A estrutura deve receber quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina e após, o conjunto deverá ser fixado em uma lâmina de aço que fará a ligação do encosto com o assento.</p> | | | | |
| 2 | 30,00 | UN | <p>CADEIRA PRESIDENTE SEM APOIO DE CABEÇA (na cor preta) : A cadeira deverá possuir cinco rodízios, sendo que cada um deles deverá ser constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e deverão ser fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, onde serão dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio deverá ser confeccionado de forma semicircular e deverá ser fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas serão fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que deverá ser submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deverá ser constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontrará montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que receberá lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. A base deverá ter uma configuração em forma de pentágono, onde terá um diâmetro na ordem de 710 mm e deverá ser constituída com 5 (cinco) pés de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conifcada para acoplamento da coluna a gás. O conjunto deverá ser fabricado em material de liga de alumínio (SAE 305), pelo processo de injeção sob pressão e deverá ser submetido a um procedimento de pré-afinamento superficial pelo processo de lixadeira com lixa grana 80. Deverá possuir na extremidade de cada pé um alojamento para o encaixe dos rodízios, de forma integrada produzida pelo processo de injeção. A coluna a gás deverá ser constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, que deverá ser fabricado com</p> | Plaxmet al | Realli President e | R\$ 3.248,04 | R\$ 97.441,20 |



CÂMARA MUNICIPAL DE PRIMAVERA DO LESTE

Câmara Municipal de Primavera do Leste - MT
L.nº 1598 N

| | | | | | |
|--|--|---|--|--|--|
| | | <p>tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50 mm e deverá ser conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conformação para perfeita fixação na base. A coluna a gás deve ter qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). O mecanismo deve possuir duas alavancas, sendo que uma deve comandar o acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento e a outra deve liberar e travar o movimento de reclinção de assento e encosto sincronizado e proporcional, e deve possuir quatro posições de travamento. Deve ser fabricado em chapa de aço ABNT 1010/1020 e tem seu corpo de acoplamento à coluna em alumínio fundido. Deve ser fixado ao assento por meio de quatro parafusos sextavados $\frac{1}{4}$ x 1.1/4 com cabeças flangeadas. O conjunto mecanismo deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica pela tecnologia nano cerâmica e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó. O apoio braços deve ser desenvolvido em tubo industrial de construção mecânica em formato de (Bumerang), de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm, onde deve ser conformada pelo processo mecânico de curvar tubos. Em suas extremidades devem ser fixadas duas buchas denominadas fixadores, que devem ser fabricados em aço carbono ABNT 1006/1010, e devem ser revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), os quais devem ser produzidos pelo processo de injeção. Deve possuir ainda uma capa ergonômica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno PP) com 315 mm de comprimento 53 mm de largura e espessura média de 17 mm, que deverá ter a função de relaxamento dos braços do usuário, onde sua dimensão interna entre os braços deve girar em torno de 570 mm. Os apoios de braços devem ser fixados na estrutura, através de parafusos métricos tipo Allen M12 x 70,0mm, onde devem ser protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Preto). O conjunto deve receber uma proteção contra corrosão, que será caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por (fosfatização) à base de zinco e deve ser revestida pelo processo de cromagem. O conjunto concha deve possuir uma estrutura em concha dupla de compensado de madeira de reflorestamento, que deverá ser fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinus totalizando 18 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos devem ser inseridas porcas de fixação com garras, que devem ser fabricadas em aço carbono e devem ser revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco. As estruturas devem ser unidas através de grampos de fixação com denominação de (Grampo PCW 80/14). Na parte externa da estrutura, devem ser fixados quatro suportes denominados terminal para fixação com inserto liso, que devem ser fabricados em tubo industrial de aço carbono ABNT 1008/1020, e devem ser revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), pelo processo de injeção, através de parafusos flangeados 1/4x1 que devem ser protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado preto) e porcas alojadas no revestimento do material. Já em sua parte interna devem ser fixadas no assento fitas elásticas e no encosto fitas entrelaçadas que devem ter a função de amortecer a espuma do assento/encosto. Para o assento/encosto deve ser utilizado uma almofada de espuma a base de poliuretano (PU), ergonômica que deve ser fabricada através de sistemas químicos a base de poliols/Isocianato, pelo processo de laminação. Para a configuração do assento as dimensões da espuma devem girar em torno de 557 mm de comprimento 520 mm de largura e 40 mm de espessura com seus cantos arredondados e deve possuir densidade média de 30kg/m³. Para o encosto a espuma deve ter dimensões de 770 mm de comprimento 520 mm de largura e 20 mm de espessura com seus cantos arredondados e almofada com densidade média de 22 kg/m³, tanto almofada de assento e encosto devem ter</p> | | | |
|--|--|---|--|--|--|

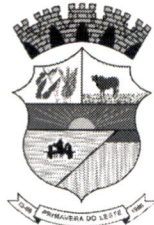


CÂMARA MUNICIPAL DE PRIMAVERA DO LESTE

Câmara Municipal Primavera do Leste - MS
Fl. nº 102
1579 11

| | | | variações na ordem de +/- 2kg/m ³ . O conjunto deve ser tapeçado, onde inicialmente devem ser cortados em formas de blanck's, unidos pelo processo de costura e deve ser fixado nas almofadas pelo processo de grampeamento. As dimensões da cadeira devem girar em torno de 570 mm de largura 640 mm de profundidade e altura total de 770 mm. Para fixação do conjunto na base, devem ser utilizados quatro parafusos métricos Tipo Allen M12x70, que deve ser protegido a corrosão a base de eletrodeposição de zinco (Zincado Preto). | | | | |
|---|------|----|--|---------------|---------|----------------|--------------|
| Fornecedor: PRIMUS COMERCIO DE AMBIENTES CORPORATIVOS E ESCOLARES LTDA- 52.143.694/0001-10 | | | | | | | |
| LOTE 3 | | | | | | | |
| ITEM | QTD | UN | DESCRIÇÃO | MARCA | MODELO | VALOR UNITÁRIO | VALOR TOTAL |
| 3 | 2,00 | UN | <p>SOFÁ INDIVIDUAL (cor a ser definida pela administração): O sofá deve possuir um (1) lugar onde deverá acomodar os usuários de forma ergonômica e confortável. Suas dimensões devem girar em torno de 770 mm de largura 662 mm de profundidade e altura total de 823 mm. A estrutura do sofá deve ser desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm e deve ser conformado pelo processo mecânico de curvamento de tubos. As extremidades da estrutura devem ser compostas por terminais com bucha de fixação M12, que devem ser revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), onde serão produzidos pelo processo de injeção. A estrutura deve conter sapatas fixas, que devem ser desenvolvidas para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Deve ser fabricada em material termoplástico denominado Polipropileno (PP), pelo processo de injeção. Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e deve ser revestido pelo processo de cromagem, que deve garantir proteção e maior vida útil ao produto. A concha deve ser constituída por uma estrutura dupla de compensado de madeira, que deve ser fabricada a partir de lâminas de eucalipto e pinus totalizando 18 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos devem ser inseridas porcas de fixação com garras, as quais devem ser fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco. Unidas através de três suportes que devem ser fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 na espessura de 2,25 mm e deve ser protegido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Natural) e seis parafusos sextavados ¼" x ½" onde devem ser protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Branco). Na parte externa da estrutura, devem ser fixados quatro suportes denominados Terminal para Fixação com inserto liso, que devem ser fabricados em tubo industrial de aço carbono ABNT 1008/1020, e estes devem ser revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), pelo processo de injeção, através de parafusos sextavados flangeados ¼" x 1" onde devem ser protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Preto) e porcas alojadas no revestimento do terminal. Já em sua parte interna, devem ser fixadas oito fitas elásticas entrelaçadas com a função amortecedora da espuma do assento. Deve possuir ainda duas almofadas de espuma flexível à base de poliuretano (PU) ergonômica que deve ser fabricada através de sistemas químicos a base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção. Estas almofadas devem possuir a mesma densidade de 62 kg/m³, onde devem ocorrer variações de +/- 2 kg/m³. O conjunto deve ser cortado em forma de blanck's, este deve ser unido pelo processo de costura e deve ser fixado nas almofadas pelo processo de tapeçamento por grampeamento. Para fixação do conjunto na base, devem ser utilizados quatro parafusos, métrico tipo Allen M12x70, que deve ser protegido à corrosão a base de eletrodeposição de zinco (zincado preto), as dimensões do encosto da concha devem girar em torno de 770 mm de largura 684 mm de profundidade e altura total de 800 mm.</p> | Plaxmet al | Sublime | R\$ 1.630,33 | R\$ 3.260,66 |

Av. Primavera, 300. Bairro Primavera II . CEP 78850-000
Primavera do Leste - MT | Tel.: (66) 3498-3590 • (66) 3498-1734
www.primaveradoleste.mt.leg.br



CÂMARA MUNICIPAL DE PRIMAVERA DO LESTE

Câmara Municipal Primavera do Leste - MT
Fl. nº 11
1580 11

| 3 | 2,00 | UN | <p>SOFÁ DOIS LUGARES (cor a ser definida pela administração): O sofá deve possuir dois (2) lugares onde deverá acomodar os usuários de forma ergonômica e confortável. Suas dimensões devem girar em torno de 1380 mm de largura 662 mm de profundidade e altura total de 823 mm. A estrutura do sofá deve ser desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm e deve ser conformado pelo processo mecânico de curvamento de tubos. As extremidades da estrutura devem ser compostas por terminais com bucha de fixação M12, que devem ser revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), onde serão produzidos pelo processo de injeção. A estrutura deve conter sapatas fixas, que devem ser desenvolvidas para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Deve ser fabricada em material termoplástico denominado Polipropileno (PP), pelo processo de injeção. Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e deve ser revestido pelo processo de cromagem, que deve garantir proteção e maior vida útil ao produto. A concha deve ser constituída por uma estrutura dupla de compensado de madeira, que deve ser fabricada a partir de lâminas de eucalipto e pinus totalizando 18 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos devem ser inseridas porcas de fixação com garras, as quais devem ser fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco. Unidas através de três suportes que devem ser fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 na espessura de 2,25 mm e deve ser protegido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Natural) e seis parafusos sextavados 1/4" x 1/2" onde devem ser protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Branco). Na parte externa da estrutura, devem ser fixados quatro suportes denominados Terminal para Fixação com inserto liso, que devem ser fabricados em tubo industrial de aço carbono ABNT 1008/1020, e estes devem ser revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), pelo processo de injeção, através de parafusos sextavados flangeados 1/4" x 1" onde devem ser protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Preto) e porcas alojadas no revestimento do terminal. Já em sua parte interna, devem ser fixadas oito fitas elásticas entrelaçadas com a função amortecedora da espuma do assento. Deve possuir ainda duas almofadas de espuma flexível à base de poliuretano (PU) ergonômica que deve ser fabricada através de sistemas químicos a base de Poliil/Isocianato pelo processo de injeção. Estas almofadas devem possuir a mesma densidade de 62 kg/m³, onde devem ocorrer variações de +- 2 kg/m³. O conjunto deve ser cortado em forma de blank's, este deve ser unido pelo processo de costura e deve ser fixado nas almofadas pelo processo de tapeçamento por grampeamento. Para fixação do conjunto na base, devem ser utilizados quatro parafusos, métrico tipo Allen M12x70, que deve ser protegido à corrosão a base de eletrodeposição de zinco (zincado preto), as dimensões do encosto da concha devem girar em torno de 1380 mm de largura 684 mm de profundidade e altura total de 800 mm.</p> | Plaxmet al | Sublime | R\$ 3.071,45 | R\$ 6.142,90 |
|---|------|----|---|-----------------|-----------------|----------------|--------------|
| Fornecedor: PROGRESSO MOBILIARIO, INFORMATICA E OBRAS LTDA- 51.880.159/0001-89 | | | | | | | |
| LOTE 4 | | | | | | | |
| ITEM | QTD | UN | DESCRIÇÃO | MARCA | MODELO | VALOR UNITÁRIO | VALOR TOTAL |
| 4 | 1,00 | UN | <p>FORNO MICROONDAS 110V INOX- FORNO MICRO-ONDAS DE BANCADA, COM CAPACIDADE MÍNIMA DE 32 LITROS; POTÊNCIA MÍNIMA: 100W; COM NO MÍNIMO, 10 NÍVEIS DE POTÊNCIA; DISPLAY DIGITAL E LUZ INTERNA; DEVERÁ POSSUIR PRATO GIRATÓRIO E TRAVA DE SEGURANÇA; FREQUÊNCIA DE 60 HZ; SELO DO INMETRO COM CLASSIFICAÇÃO DO PROCEL "A"; DIMENSÕES APROXIMADAS: ALTURA DE 32 CM; LARGURA DE 52 CM; PROFUNDIDADE DE 42 CM; GARANTIA MÍNIMA DE 1 (UM) ANO. IMAGEM ILUSTRATIVA NO EDITAL.</p> | CONTIN ENTAL | CONTIN ENTAL | R\$ 1.230,00 | R\$ 1.230,00 |

Av. Primavera, 300. Bairro Primavera II . CEP 78850-000
Primavera do Leste - MT | Tel.: (66) 3498-3590 • (66) 3498-1734
www.primaveradoleste.mt.leg.br



CÂMARA MUNICIPAL DE PRIMAVERA DO LESTE

Cam. Municipal Primavera do Leste
L.nº 158 J H

| LOTE 5 | | | | | | | |
|--------|------|----|---|------------|------------|--------------|--------------|
| 5 | 1,00 | UN | GELADEIRA FROST FREE INVERTER 431L 110V INOX- 02 PORTAS, TIPO DE DEGELO AUTOMÁTICO, PRATELEIRAS DE VIDRO REGULÁVEIS E REMOVÍVEIS, CARACTERÍSTICA: FUNÇÃO GELADEIRA /FREEZER, CAPACIDADE ARMAZENAMENTO LÍQUIDO FREEZER 128L, ARMAZENAMENTO GELADEIRA 303L, COR BRANCO. ENERGIA CLASSE A. GARANTIA MÍNIMA DE 1 ANO. IMAGEM ILUSTRATIVA NO EDITAL. | ELECTROLUX | ELECTROLUX | R\$ 4.879,69 | R\$ 4.879,69 |

Fornecedor: PANTANAL MOVEIS INDUSTRIA E COMERCIO LTDA- 25.306.981/0001-20

| LOTE 7 | | | | | | | |
|--------|--------|----|--|-----------|---------|----------------|----------------|
| ITEM | QTD | UN | DESCRIÇÃO | MARCA | MODELO | VALOR UNITÁRIO | VALOR TOTAL |
| 7 | 161,02 | M² | Confeção e instalação de m² em móvel planejado tipo armário ABERTO em MDF e ou MDP 18mm, . Sendo utilizados para tampos/ laterais/ saias/ prateleiras MDF e ou MDP 18mm revestido em todas as faces por laminado melamínico, cor a definir, com fornecimento de chapa de MDF e ou MDP, fitas de acabamento em laminado na mesma cor do material com no mínimo 1mm espessura, cantoneiras, buchas e parafusos de fixação e tapa furos adesivo, estrutura em tubo de aço carbono quadrado de 60x60mm nas patas e tubo de aço carbono retangular de 30x50mm na travessa superior, com espessura de 1,06mm, possuindo chapas em aço carbono com espessura de 2mm fixadas através de solda mig, as chapas possuem furacão passante que permite a fixação dos tampos através de parafusos, presos diretamente na madeira. Todas as partes metálicas deverão receber um pré-tratamento por banho de fosfato de ferro spray poli amorfo multimetal e pintura eletrostática a po com camada de 80 a 120 micras, e curada em estufa de a 200oc. Pés metálicos com sapatas niveladoras em pvc rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso, de acordo com projeto apresentado. | AVANTTI I | AVANTTI | R\$ 2.121,26 | R\$ 341.565,28 |
| 7 | 106,18 | M² | Confeção e instalação de m² em móvel planejado tipo armário FECHADO em MDF e ou MDP 18mm. Sendo utilizado para confeção de aparador, armário baixo, estante alta, balcão baixo, armário sob bancada, revestido por laminado melamínico, cor a definir, fitas de acabamento em laminado na mesma cor do material com no mínimo 1mm espessura, cantoneiras, buchas e parafusos de fixação e tapa furos adesivo. Estrutura metálica em tubo de aço carbono quadrado de 60x60mm nas patas e tubo de aço carbono retangular de 30x50mm na travessa, com espessura de 1,06mm, possuindo chapas em aço carbono com espessura de 2mm fixadas através de solda mig, as chapas possuem furacão passante que permite a fixação dos tampos através de parafusos, presos diretamente na madeira. Todas as partes metálicas deverão receber um pré-tratamento por banho de fosfato de ferro spray poli amorfo multimetal e pintura eletrostática a po com camada de 80 a 120 micras, e curada em estufa de a 200oc. Pés metálicos com sapatas niveladoras em pvc rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso, de acordo com projeto apresentado. | AVANTTI I | AVANTTI | R\$ 2.335,69 | R\$ 248.003,56 |
| 7 | 46,45 | M² | Confeção e instalação de m² em móvel planejado tipo balcão FECHADO em MDF e ou MDP com tampo de 25mm revestida em laminado melamínico de baixa pressão, bordas com acabamento de no mínimo 1 mm de espessura. Caixa toda confeccionada em MDF e/ou MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico. Gavetas internas confeccionados em MDF e/ou MDP, de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix ou de acordo com projeto apresentado, na cor amadeirada, ou de acordo com projeto apresentado. Estrutura metálica em tubo de aço carbono quadrado de 60x60mm nas patas e tubo de aço carbono retangular de 30x50mm na travessa, com espessura de 1,06mm, possuindo chapas em aço carbono com espessura de 2mm fixadas através de solda mig, as chapas possuem furacão passante que permite a fixação dos tampos através de parafusos, presos diretamente na madeira. Todas as partes metálicas deverão receber um pré-tratamento por banho de fosfato de ferro spray poli amorfo multimetal e pintura eletrostática a po com camada de 80 a 120 micras, e curada em estufa de a 200oc. Pés metálicos | AVANTTI I | AVANTTI | R\$ 2.457,26 | R\$ 114.139,72 |

Av. Primavera, 300. Bairro Primavera II . CEP 78850-000
Primavera do Leste - MT | Tel.: (66) 3498-3590 • (66) 3498-1734
www.primaveradoleste.mt.leg.br



CÂMARA MUNICIPAL DE PRIMAVERA DO LESTE


am. n.º 2582
L. n.º 11

| | | | | | | | |
|---|------------|----------------|--|-------------|---------|--------------|----------------|
| | | | com sapatas niveladoras em pvc rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso, de acordo com projeto apresentado. | | | | |
| 7 | 258,8 2 | M ² | Confeção e instalação de m ² em móvel planejado, mesa tipo estação de trabalho ABERTO em MDF com tampo de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico, bordas com acabamento de no mínimo 1 mm de espessura, com 02 – estrutura metálica laterais em tubo de aço carbono quadrado de 60x60mm nas patas e tubo de aço carbono retangular de 30x50mm na travessa, com espessura de 1,06mm, possuindo chapas em aço carbono com espessura de 2mm fixadas através de solda MIG, as chapas possuem furação passante que permite a fixação dos tampos através de parafusos, presos diretamente na madeira. 01 – Pé central em tubo de aço carbono quadrado de 40x40mm nas patas e tubo de aço carbono retangular de 30x50mm na travessa superior, com espessura de 1,06mm, com 700mm de altura, com chapas em aço carbono com espessura de 2mm, as chapas possuem furação passante que permite a fixação dos tampos através de parafusos, presos diretamente na madeira. 04 – Longarinas em tubo de aço carbono retangular de 30x50mm, com espessura de 1,06mm, fixada aos pés laterais através de parafusos máquina e porca sextavada. Todas as partes metálicas deverão receber um pré-tratamento por banho de fosfato de ferro spray poliamorfo multimetal e pintura eletrostática à pó com camada de 80 a 120 micras, e curada em estufa da 200°C. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso, de acordo com projeto apresentado. | AVANTT I | AVANTTI | R\$ 2.277,27 | R\$ 589.403,02 |
| 7 | 230,0 0 | M ² | Confeção e instalação de m ² em móvel painel liso em MDF e ou MDP de 18mm, revestido por laminado melamínico, fitas de acabamento em laminado na mesma cor do material com no mínimo 1mm espessura, cantoneiras, buchas e parafusos de fixação e tapa furos adesivo, de acordo com projeto apresentado. | AVANTT I | AVANTTI | R\$ 2.276,96 | R\$ 523.700,80 |
| 7 | 380,0 0 | M ² | Confeção e instalação de m ² em móvel painel ripado em MDF 18mm, revestido por laminado melamínico, fitas de acabamento em laminado na mesma cor do material com no mínimo 1mm espessura, cantoneiras, buchas e parafusos de fixação e tapa furos adesivo, de acordo com projeto apresentado. | AVANTT I | AVANTTI | R\$ 2.561,02 | R\$ 973.187,60 |

Fica convocada a proponente para assinatura da Ata de Registro de Preços, nos termos do Artigo 90, Caput da Lei 14.133/21, sob pena de decair o direito à contratação sem prejuízo das sanções previstas nesta Lei e posteriores alterações.

Publique-se.

Primavera do Leste – MT, 05 de agosto de 2024.


VALDECIR ALVENTINO DA SILVA
Vereador Presidente

*Original assinado nos autos

Av. Primavera, 300. Bairro Primavera II . CEP 78850-000
Primavera do Leste - MT | Tel.: (66) 3498-3590 • (66) 3498-1734
www.primaveradoleste.mt.leg.br