**ANEXO II**

**MODELO DE PROPOSTA DE PREÇOS**

**PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 009/2024**

**PREGÃO PRESENCIAL Nº 002/2024**

|  |
| --- |
| **CÂMARA MUNICIPAL DE SÃO SEBASTIÃO DA VARGEM ALEGRE** |
| **PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 009/2024** | **PREGÃO PRESENCIAL Nº 002/2024** |
| **TIPO DE JULGAMENTO:** MENOR PREÇO POR ITEM |
| **RAZÃO SOCIAL**: |
| **CNPJ/CPF**: |
| **ENDEREÇO**: |
| **Nº** | **BAIRRO**: |
| **CIDADE/UF**: | **CEP**: |
| **TELEFONE**: | **E-MAIL**: |
| **REPRESENTANTE LEGAL**: |
| **CPF**: | **RG**: **OE**: |
| **E-MAIL**:  |

|  |
| --- |
| **PROPOSTA** |
| **ITEM** | **OBJETO/ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA** | **MARCA/****MODELO** | **UNIDADE DE MEDIDA**  | **QUANTIDADE** | **VALOR****UNITÁRIO(R$)** | **VALOR****TOTAL(R$)** |
| 1 | **Poltrona Giratória Presidente, cor preta, com no mínimo 5 anos de garantia**. ENCOSTO: Encosto fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente com 14 mm de espessura. Deve possuir curvatura anatômica no encosto. Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade controlada de 23 Kg/m³ com 60 mm de espessura média no encosto. Revestimento do encosto em Poliéster. Contra capa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado, montadas por parafusos, auxiliando em futuras manutenções. ASSENTO: Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente com 14mm de espessura. BRAÇOS: Apoia braços SL e corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com estrutura vertical em formato de “L” fabricada em chapa de aço ASTM A36 com 50,50 mm de largura e 6,35 mm de espessura, pintada, com no mínimo 7 posições de regulagem de altura feita por botão injetado, totalizando 85 mm de curso. MECANISMO: Mecanismo comsistema reclinador do encosto com 6 lâminas de frenagem (SRE CA6), de estrutura monobloco, com assento fixo e com inclinação com 3º de inclinação e com no mínimo 2 furações para fixação do assento. Distância entre centros de 125 x 125 mm e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura automática através de catraca com no mínimo 12 posições, totalizando no mínimo 80 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero. Inclinação do encosto com 20º (5%+/-) de curso semi-circular acionado por alavanca, com molas para o retorno automático do encosto, e ajuste automático na frenagem do reclinador. Acionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada. O mecanismo deve possuir peça plástica de acabamento e proteção das lâminas do reclinador em Polipropileno Copolímero injetado na cor preta. Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse. COLUNA: Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento/mancal axial de giro, arruela de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás DIN EN 16955 Classe 4 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás. Capa telescópica injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta. BASE - Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 retangular 20x30 mm e 1,50 mm de espessura de parede, cone central fabricado em tubo aço SAE 1010/1020 redondo com 57,15 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede. Pino do rodízio fabricado com aço trefilado SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro, coberta por polaina injetada em polipropileno copolímero na cor preta, apoiada sobre 5 rodízios de giro duplo com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares. Montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação. ACABAMENTO: Os componentes metálicos devem ser pintados e possuir tratamento de superfície através de banho nanocerâmico por spray e com posterior tratamento de efluentes. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência, com camada média de 60 mícrons de espessura. DIMENSÕES APROXIMADAS: Altura Total da Cadeira: 1055-1250 mm; Largura Total da Cadeira: 660 mm; Profundidade Total da Cadeira: 660-810 mm; Extensão Vertical do Encosto: 605 mm; Largura do Encosto: 460 mm; Largura do Assento: 485 mm; Profundidade da Superfície do Assento: 465 mm; Altura do Assento: 465-580 mm. **Será admitida uma variação de 5% (cinco por cento) para mais ou para menos das especificações exigidas.** |  | Unidade | 10 |  |  |
| 2 | **Conjunto longarina de 5 lugares, cor preta, mínimo 5 anos de garantia**. ENCOSTO: injetado em polipropileno copolímero de alta resistência, com cor padronizada por pigmentos especiais. Deve possuir curvatura anatômica. Furos de aeração. Suporte do encosto e assento fabricados em tubo de aço sae 1010/1020 oblongo 16x30 mm e 1,50 mm de espessura de parede. Travessas de união fabricadas em chapas de aço sae 1020 fqd com 4,76 mm de espessura. A união das travessas no tubo de suporte do encosto e assento deve ser feito por processo de solda do tipo mig formando uma estrutura única para posterior montagem na estrutura. Ponteiras e acabamentos em polipropileno copolímero injetado na cor preta. A fixação do encosto no tubo de suporte do encosto deve ser por sistema de encaixe e fixado por pino injetado, do mesmo material do encosto, inserido em furo no tubo de suporte do encosto. ASSENTO: assento injetado em polipropileno copolímero de alta resistência. Deve possuir curvatura na parte frontal do assento para maior conforto. Nervuras na parte inferior e furos de aeração. A fixação do conjunto assento e encosto na estrutura da longarina deve ser por parafusos resistentes e específicos para o caso. ESTRUTURA: estrutura da longarina fabricada em tubo de aço sae 1010/1020 retangular 50x50mm e 1,50 mm de espessura da parede na estrutura horizontal, travessas fabricadas em chapas de aço sae 1020 fqd com 4,76 mm de espessura para maior durabilidade e robustez. Os componentes devem ser unidos por solda do tipo mig, Pé lateral fabricado em tubo de aço sae 1010/1020 redondo com 31,75 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede. Deve possuir pé central para aumentar sua resistência, fabricado na mesma especificação dos pés laterais. Sapatas frontais, ponteiras e acabamentos da longarina injetados em polipropileno copolímero na cor preta. Sapatas traseiras injetadas em poliamida 6.6 com 30% de fibra de vidro com sistema de regulagem para nivelamento com no mínimo 8 mm de curso máximo na cor preta. ACABAMENTO: os componentes metálicos pintados devem possuir tratamento de superfície através de banho nanocerâmico por spray, executado em linha contínua, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura deve ser em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi). DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA: largura do assento: 465 mm; profundidade da superfície do assento: 395 mm; largura do encosto: 460 mm; extensão vertical do encosto: 265 mm; profundidade total da cadeira: 520 mm; altura total da cadeira: 800 mm; altura do assento: 435 mm; largura total da cadeira 5l: 2578 mm. Cor: preta. **Será admitida uma variação de 5% (cinco por cento) para mais ou para menos das especificações exigidas.** |  | Unidade | 08 |  |  |
| 3 | **Longarina 3 lugares auditório cromada e revestimento em vinil, cor preta, 5 anos de garantia**. ENCOSTO: Encosto com estrutura de sustentação fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede. Deve possuir curvatura anatômica no encosto. Suporte do encosto em chapa de aço NBR 6658 com 3,75 mm de espessura. Revestimento em Tela 100% Poliéster com acabamento em resina acrílica LAL, espessura de 0,85 mm e 200g/m² de gramatura. A estrutura de suporte do encosto deve ser fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 oblongo 20 x 48 mm com 1,50 mm de espessura de parede em formato de “L”. Travessa de fixação do assento fabricada em chapa de aço com 3,00 mm de espessura. Os componentes devem ser unidos por solda do tipo MIG. ASSENTO: Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente com 13 mm de espessura. Deve possuir curvatura na parte frontal do assento para maior conforto. Espuma do assento injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 50 mm de espessura média. Revestimento do assento em Vinil fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado. BRAÇOS: Apoia braços tipo Loop injetado em Polímero de Engenharia na cor preta. A fixação do braço no assento deve ser por parafusos Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. ESTRUTURA: Estrutura da longarina, com acabamento na cor preta, fabricada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 quadrado 50x50mm e 1,50 mm de espessura de parede na estrutura horizontal e travessa fabricadas em chapa de aço SAE 1020 FQD com 4,76 mm de espessura. Encaixe cônico fabricado em chapa de aço SAE 1010/1020 FQD com 2,25 mm de espessura. Os componentes devem ser unidos por solda do tipo MIG. Pé lateral, com acabamento na cor cromada, fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 31,75mm de diâmetro e 1,50mm de espessura de parede. Sapata fixa na parte frontal do pé e acabamentos da longarina injetados em polipropileno copolímero na cor preta, com cantos arredondados. Sapata niveladora injetada em polipropileno copolímero fixada em ponteira injetada em nylon 6.6 com reforço de 30% de fibra de vidro, montada na parte traseira do pé da longarina, permitindo no mínimo 8mm de curso máximo de regulagem. ACABAMENTO: Os componentes metálicos pintados devem possuir tratamento de superfície através de banho nanocerâmico por spray, executado em linha continua, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes. A tinta utilizada para a pintura deve ser em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), na cor preto liso semi-brilho, com camada média de 60 mícrons de espessura. Os componentes metálicos cromados devem possuir superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente um banho de cromo executado sobre base niquelada. DIMENSÔES APROXIMADAS DA CADEIRA: Extensão Vertical do Encosto: 470 mm; Largura do Encosto: 445 mm; Profundidade da Superfície do Assento: 430 mm Largura do Assento: 470 mm; Altura do assento até o piso: 460 mm; Largura do conjunto 2 lugares:1145 mm; Largura do conjunto 3 lugares:1675 mm. Cor preta. **Será admitida uma variação de 5% (cinco por cento) para mais ou para menos das especificações exigidas.** |  | Unidade | 01 |  |  |
| 4 | Cadeira Fixa de Aproximação Diretor Slim, cor preta, com no mínimo de 5 anos de garantia. Espuma injetada. Base SKY estampada cromada. Braços fixo. Revestimento em tecido e couro ecológico. Assento e encosto com curvaturas ergonômicas. DIMENSÕES DO PRODUTO: 550 x 620 x 910. Cor preta. **Será admitida uma variação de 5% (cinco por cento) para mais ou para menos das especificações exigidas.** |  | Unidade | 02 |  |  |
| 5 | **Cadeira Diretor giratória com braço regulável, cor preta, com no mínimo 5 anos de garantia**. Revestimento em vinil preto. ENCOSTO: Encosto fabricado em compensado multilaminado resinado, com 14 mm de espessura. Deve possuir curvatura anatômica no encosto. Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade controlada de 23 Kg/m3 com 60 mm de espessura média no encosto. Revestimento do encosto em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Contracapa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montadas por parafusos, auxiliando em futuras manutenções. ASSENTO: Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente, com 14 mm de espessura. Deve possuir curvatura na parte frontal do assento. Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade controlada de 28 Kg/m3 com 60 mm de espessura média no encosto. Revestimento do assento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Contra - capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado. BRAÇOS: Apóia braços SL e corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com estrutura vertical em formato de “L” fabricada em chapa de aço ASTM A36 com 50,50 mm de largura e 6,35 mm de espessura, pintada, com no mínimo 7 posições de regulagem de altura feita por botão injetado, totalizando no mínimo 85 mm de curso. A estrutura vertical em formato de “L” deve permitir ajuste horizontal do braço na montagem. MECANISMO: Mecanismo com sistema reclinador do encosto com 6 lâminas de frenagem (SRE CA6), de estrutura monobloco, com 3º de inclinação. Suporte do encosto com regulagem de altura automática através de catraca com no mínimo 12 posições, totalizando no mínimo 80 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero. Inclinação do encosto com 20º de curso semicircular acionado por alavanca, com molas para o retorno automático do encosto, e ajuste automático na frenagem do reclinador. Alavanca de acionamento do SRE deve possuir duas formas de acionamento. Acionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em Poliacetal. O mecanismo deve possuir peça plástica de acabamento e proteção das lâminas do reclinador na cor preta. COLUNA: Coluna central desmontável fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento/mancal axial de giro, arruela de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás DINEN 16955 Classe 4 com no mínimo 115 mm de curso nominal. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna. DIMENSÕES APROXIMADAS: Dimensões do produto:930 a 1045 a x 660 l x 905- 585l. **Será admitida uma variação de 5% (cinco por cento) para mais ou para menos das especificações exigidas** |  | Unidade | 10 |  |  |
| 6 | Cadeira Secretária Pé Palito, cor preta. ASSENTO E ENCOSTO: madeira compensada. ASSENTO E ENCOSTO: espuma injetada com densidade média de 55kg/m3. REVESTIMENTO DO ASSENTO E ENCOSTO: em tecido preto. BASE: Confeccionado em tubo de aço de7/8 - Medidas Assento: 41 cm largura x 39 cm profundidade x 50 cm espessura - Medidas Encosto: 36 cm largura x 29 cm altura x 45 espessuras. ALTURA DO ASSENTO ATÉ O CHÃO: 45 cm ALTURA TOTAL ATÉ O CHÃO: 83 cm. DIMENSÕES APROXIMADAS DO PRODUTO MONTADO: 42 cm largura x 56 cm profundidade x 83 cm altura - Conteúdo da embalagem: 1 cadeira. - Dimensões aproximadas da embalagem: 39 cm largura x 51 cm profundidade x 70 cm altura. **Será admitida uma variação de 5% (cinco por cento) para mais ou para menos das especificações exigidas.** |  | Unidade | 10 |  |  |
| **VALOR GLOBAL(R$)** |  |

O prazo de validade da proposta é de 60 (sessenta) dias corridos.

Nome do banco indicado para o pagamento: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_,

Agência: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_,

Conta Corrente: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_.

Prazo de entrega: Conforme termo de referência.

**Declaro** que examinei, conheço e me submeto a todas as condições expressas no edital e seus anexos, bem como verifiquei todas as especificações contidas, não havendo quaisquer discrepâncias nas informações, nas condições de fornecimento e documentos que dele fazem parte.

**Declaro** que o preço ofertado compreende a integralidade dos custos para atendimento dos direitos trabalhistas assegurados na Constituição Federal, nas leis trabalhistas, nas normas infralegais, nas convenções coletivas de trabalho e nos termos de ajustamento de conduta vigentes.

**Declaro** ainda que, estou ciente de todas as condições que possam de qualquer forma influir nos custos diretos ou indiretos, assumindo total responsabilidade por erros ou omissões existentes nesta proposta, bem como qualquer despesa relativa à realização integral de seu objeto.

**OBSERVAÇÃO:**

1. Para fins de verificação da adequabilidade do produto em face das descrições do objeto, **a licitante deverá apresentar juntamente com a proposta**, o prospecto/catálogo/encartes/folhetos técnicos/“folders” ou documentos equivalentes oficiais do fabricante/fornecedor dos objetos ofertados, para todos os itens em que for participar, a fim de que sejam comprovadas as especificações e características referente(s) ao(s) produto(s) cotado(s).
	1. Documentos impressos pela Internet somente serão considerados válidos, desde que este possibilite a averiguação da descrição do objeto e conste a origem do site oficial do fabricante e que informe a “FONTE” (endereço completo ex: http://www.fabricantex.com/produtox) do respectivo documento, possibilitando a comprovação da autenticidade do documento proposto;
	2. Ficam vedadas quaisquer transformações, montagens ou adaptações na especificação original do documento ofertado;
	3. No caso de documento com diversos modelos, a proponente deverá identificar qual a marca/modelo em que estará ofertando em sua proposta.
	4. Quando o documento estiver em língua estrangeira, o mesmo deverá ser traduzido para a língua portuguesa.

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, \_\_\_\_\_\_de \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2024.

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Representante Legal