

AO

MUNICÍPIO DE ESPÍRITO SANTO DO PINHAL – SP

REF. PREGÃO ELETRÔNICO Nº 038/2024

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 9.440/2024

1. **Razão Social:** Primus Comércio de Ambientes Corporativos e Escolares Ltda.
2. **Porte Empresarial:** Microempresa
3. **CNPJ:** 52.143.694/0001-10
4. **Endereço:** Rua Dr. Alcebiades da Cunha Cabral, 326, Parque Livia – Erechim/RS – CEP 99704-564
5. **E-mail:** primus@primusambientes.com.br
6. **Telefone:** (54) 3015-3125
7. **Representante Legal para assinatura do Contrato:** Tiago Fernandes dos Santos (RG nº 1112547541 e CPF nº 029.201.210-14)

Prezados Senhores,

Apresentamos nossa proposta para fornecimento do objeto da presente licitação Pregão Eletrônico n. 038/2024, acatando todas as estipulações consignadas no respectivo Edital e seus anexos.

PROPOSTA COMERCIAL

ITEM	DESCRIPTIVO	MARCA	MODELO	UND.	QTD.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
5	<p>CADEIRA GIRATÓRIA. RODÍZIOS PU: 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. BASE GIRATÓRIA: A base deve ser definida por uma configuração em forma de pentágono, onde deverá obter um diâmetro na ordem de 555 mm e deverá ser constituída com cinco pás de apoio, as quais devem ser fabricadas em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e devem ser conformadas por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades devem ser conformadas mecanicamente onde deverá formar o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Deve possuir um anel central fabricado em tubo de precisão de construção</p>	Plaxmetal	Ergoplax	UN	15	R\$285,00	R\$4.275,00

<p>mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás devem ser fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que deverá garantir a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e deverá ser revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto deve ser coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). COLUNA A GÁS: 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 conificação 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). PLATAFORMA UNIVPLAX: A plataforma deve possuir uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento. A inclinação do mecanismo em relação ao piso deve ser de aproximadamente 4°. A plataforma deve ser fabricada com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,5 mm e deverá ser fixada ao assento por quatro parafusos sextavados com dimensões aproximadas de ¼" x 1.½". O conjunto deve receber uma proteção contra corrosão, que deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. ASSENTO: O assento deve ser produzido em termoplástico de</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>engenharia (Copolímero de Polipropileno), o qual deve ser fabricado pelo processo de injeção e deverá ser moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Deve possuir dimensões aproximadas de 460 mm (largura) x 415 mm (profundidade) onde deverá apresentar em suas extremidades cantos arredondados. A estrutura de sustentação do assento e do encosto deve ser fabricada em tubos de aço carbono ABNT 1010/1020 com diâmetro de 22,22 mm e 1,50 mm de espessura, que deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e deve ser revestido em eletroestático epóxi em pó, que deverá garantir proteção e maior vida útil ao produto. ENCOSTO: O encosto deve ser fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e deverá ser injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm (largura) x 335 mm (altura) onde deverá apresentar em suas extremidades cantos arredondados. O encosto deve ser unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que deverá se encaixar na estrutura metálica. O travamento do encosto deve ocorrer por dois pinos fixadores, que devem ser injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e devem ser fabricados pelo processo de injeção. Esse fixador segue a cor do encosto, onde deverá dispensar a presença de rebites ou parafusos. O encosto deve possuir furos que facilitam a transferência térmica.</p>						
--	--	--	--	--	--	--

VALOR TOTAL DA PROPOSTA: R\$4.275,00 (quatro mil, duzentos e setenta e cinco reais).

VALIDADE DA PROPOSTA: 60 (sessenta) dias, conforme o Edital.

PRAZO DE ENTREGA: conforme o Edital.

PRAZO PARA PAGAMENTO: 30 (trinta) dias, conforme o Edital.

Observação: No preço cotado já estão incluídas eventuais vantagens e/ou abatimentos, impostos, taxas e encargos sociais, obrigações trabalhistas, previdenciárias, fiscais e comerciais, assim como despesas com transportes e deslocamentos e outras quaisquer que incidam sobre a contratação.

Dados Bancários:

Instituição: Banco do Brasil

Agência: 8013-6

Conta Corrente: 546-0

Instituição: Banco Bradesco

Agência: 3274-3

Conta Corrente: 48.989-1

Erechim, 02 de outubro de 2024.

**TIAGO FERNANDES
DOS SANTOS**

Assinado de forma digital por
TIAGO FERNANDES DOS SANTOS
Dados: 2024.10.02 10:33:27 -03'00'

TIAGO FERNANDES DOS SANTOS

Diretor - CPF 029.201.210-14

MUNICÍPIO DE ESPÍRITO SANTO DO PINHAL – SP
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 038/2024
PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 9.440/2024

ITEM 5 – CADEIRA GIRATÓRIA



RODÍZIOS

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.

BASE GIRATÓRIA

A base deve ser definida por uma configuração em forma de pentágono, onde deverá obter um diâmetro na ordem de 555 mm e deverá ser constituída com cinco pás de apoio, as quais devem ser fabricadas em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e devem ser conformadas por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades devem ser conformadas mecanicamente onde deverá formar o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Deve possuir um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás devem ser fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que deverá garantir a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e deverá ser revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto deve ser coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP).

COLUNA A GÁS

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 conificação 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).

PLATAFORMA UNIVPLAX

A plataforma deve possuir uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento. A inclinação do mecanismo em relação ao piso deve ser de aproximadamente 4°. A plataforma deve ser fabricada com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,5 mm e deverá ser fixada ao assento por quatro parafusos sextavados com dimensões aproximadas de ¼" x 1.½". O conjunto deve receber uma proteção contra corrosão, que deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi em pó.

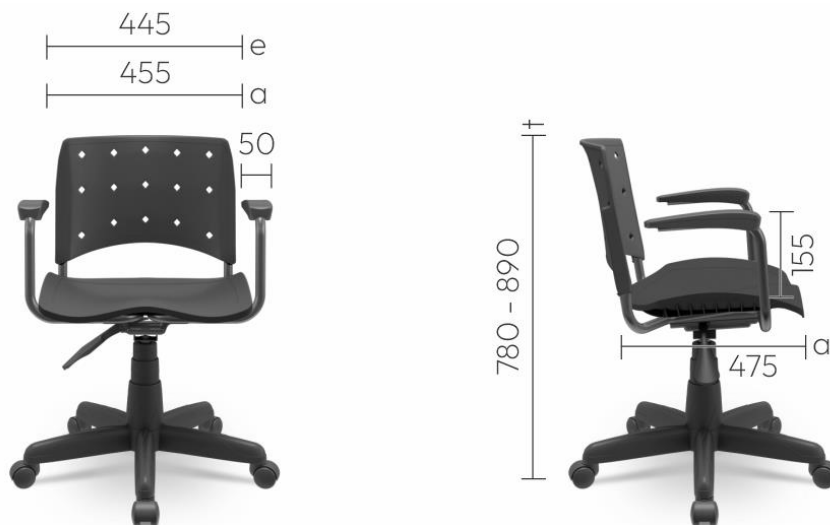
ASSENTO

O assento deve ser produzido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), o qual deve ser fabricado pelo processo de injeção e deverá ser moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Deve possuir dimensões aproximadas de 460 mm (largura) x 415 mm

(profundidade) onde deverá apresentar em suas extremidades cantos arredondados. A estrutura de sustentação do assento e do encosto deve ser fabricada em tubos de aço carbono ABNT 1010/1020 com diâmetro de 22,22 mm e 1,50 mm de espessura, que deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e deve ser revestido em eletroestático epóxi em pó, que deverá garantir proteção e maior vida útil ao produto.

ENCOSTO

O encosto deve ser fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e deverá ser injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm (largura) x 335 mm (altura) onde deverá apresentar em suas extremidades cantos arredondados. O encosto deve ser unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que deverá se encaixar na estrutura metálica. O travamento do encosto deve ocorrer por dois pinos fixadores, que devem ser injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e devem ser fabricados pelo processo de injeção. Esse fixador segue a cor do encosto, onde deverá dispensar a presença de rebites ou parafusos. O encosto deve possuir furos que facilitam a transferência térmica.



Termoplástico

