

 <p>Consórcio de Saúde e Desenvolvimento dos Vales do Noroeste de Minas</p>	<p>CONSÓRCIO DE SAÚDE E DESENVOLVIMENTO DOS VALES DO NOROESTE DE MINAS CNPJ/MF 06.070.075/0001-25 www.convalessmg.gov.br</p>
--	---

PROCESSOLICITATÓRIO N.º 031/2022

PREGÃO ELETRÔNICO POR REGISTRO DE PREÇOS N.º 014/2022

ATA DE REGISTRO DE PREÇO N.º 155/2022

Pelo presente instrumento, o **CONSÓRCIO DE SAÚDE E DESENVOLVIMENTO DOS VALES DO NOROESTE DE MINAS**, consórcio público de direito público, na forma de Associação Pública, com sede na Avenida José Fernandes Valadares, nº 375, bairro Primavera I, Arinos, Minas Gerais, inscrito no CNPJ/MF sob o nº 06.070.075/0001-25, neste ato representado por seu Presidente, **MARCÍLIO ALISSON FONSECA DE ALMEIDA**, inscrito no CPF nº 012.470.116-74, RG MG-13.292.188 SSP/MG, residente e domiciliado na Rua Carlos Cipriano Coelho, s/n, bairro Primavera I, CEP 38.680-000, Arinos-MG, seguir denominado ÓRGÃO GESTOR e a empresa **MFSUL COMÉRCIO DE MÓVEIS CORPORATIVOS E ESCOLARES LTDA**, empresa inscrita no CNPJ nº 35.173.456/0001-38, com endereço Rua Rubio Brasileiro, 84, CEP 99.701-660 – Bairro Jose Bonifacio, Erechim-RS, representada por **TIAGO FERNANDES DOS SANTOS**, Carteira de identidade nº 1112547541 SSP/RS, inscrito no CPF nº 029.201.210-14, adiante denominada CONTRATADA nos termos da Lei nº. 8.666/93, de 21.06.1993, e suas alterações, firmam a presente ATA DE REGISTRO DE PREÇOS, mediante as cláusulas e condições a seguir estabelecidas:

DO OBJETO

REGISTRO DE PREÇOS PARA FUTURA E EVENTUAL AQUISIÇÃO PARCELADA DE MATERIAIS E EQUIPAMENTOS PERMANENTES EM ATENDIMENTO AOS MUNICÍPIOS CONSORCIADOS AO CONVALES.

Parágrafo Único - Integram esta Ata de Registro de Preço, como se nela estivessem transcritos, o Termo de Referência do edital de licitação e a Proposta Comercial apresentada pela CONTRATADA no Processo Licitatório nº 031/2022, Pregão Eletrônico por Registro de Preços nº 014/2022.

1 DA VALIDADE DO REGISTRO DE PREÇOS

1.1 - O prazo de validade da Ata de Registro de Preços será de 12 (doze) meses, contados a partir da sua assinatura. Durante o prazo de validade desta ata de registro de preços, o CONVALES/ Entidades adesos, não serão obrigados a efetuar a aquisição, exclusivamente por seu intermédio, os serviços referidos na cláusula primeira, podendo utilizar para tanto, outros meios, desde que permitidos por lei, sem que de fato, caiba recurso ou indenização de qualquer espécie à empresa detentora.

CNPJ: 06.070.075/0001-25 Tel. (38) 3635-1185
Av. José Fernandes Valadares, 375, Primavera I, Arinos – Minas Gerais



 <p>CONVALES Consórcio de Saúde e Desenvolvimento dos Vales do Noroeste de Minas</p>	<p>CONSÓRCIO DE SAÚDE E DESENVOLVIMENTO DOS VALES DO NOROESTE DE MINAS CNPJ/MF 06.070.075/0001-25 www.convalessmg.gov.br</p>
--	---

2 DA GERÊNCIA DA PRESENTE ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

2.1 - O gerenciamento deste instrumento caberá ao CONVALES.

3 DA ESPECIFICAÇÃO, QUANTIDADE E PREÇO

3.1 - Os itens, as especificações, unidades, as quantidades e os preços estão registrados nessa Ata de Registro de Preços, encontram-se indicados no anexo I da presente ata.

3.2 - Os valores citados no anexo I poderão eventualmente sofrer revisão (aumento ou decréscimos) nas seguintes hipóteses:

a) Para mais, visando restabelecer o equilíbrio econômico-financeiro inicial desta Ata, na hipótese de sobrevir fatos supervenientes imprevisíveis, ou previsíveis, porém, de consequências incalculáveis, retardadores ou impeditivos da execução do ajustado, ou ainda, em caso de força maior caso fortuito, fato do princípio e fato da administração, nos termos do art. 65, II, "d" e § 5º da Lei 8.666/93;

b) Para menos, na hipótese do valor contratado ficar muito superior ao valor do mercado, ou, ainda, quando ocorrer o fato do príncipe previsto no art. 65, § 5º da Lei 8.666/93.

3.3 - A revisão dos valores será feita com fundamento em planilhas de composição de custos e/ou preço de mercado;

3.4 - Nos preços supracitados estão incluídas todas as despesas relativas ao objeto contratado (tributos, seguros, encargos sociais, etc.).

4 DA ATA DE REGISTRO DE PREÇO

4.1 - Comparecer quando convocado no prazo máximo de 05 (cinco) dias úteis, contados da convocação formal, para assinatura da Ata de Registro de Preços, sob pena de multa de 2% (dois por cento) ao dia, sobre o valor a ela adjudicado.

4.2 - Retirar a Nota de Empenho no prazo de **05 (cinco) dias**, contados do recebimento da convocação formal.

4.3 - O prazo de validade da Ata de Registro de Preços para a aquisição será de

12 (doze) meses, contados a partir da data de sua publicação.

4.4 - Se o licitante vencedor recusar-se a assinar a ata de registro de preços injustificadamente será aplicada à regra seguinte: quando o proponente vencedor não apresentar situação regular, no ato da assinatura da ata, será convocado outro licitante, observada a ordem de classificação, e assim sucessivamente, sem prejuízo da aplicação das sanções cabíveis nas Leis 8.666/93, 10.520/02 e demais disposições vigentes.

4.5 - No caso de descumprimento (não assinatura), o CONVALES se reserva no direito de convocar outro licitante, observada a ordem de classificação, para assinar a ata, sendo este o novo detentor.

4.6 - Na ata de Registro de Preços constarão todas as obrigações, direitos e deveres estabelecidos no edital.

4.7 - A minuta da ata de Registro de Preços, a ser assinada pelo licitante vencedor, estará disponível no setor de licitações do CONVALES.

CNPJ: 06.070.075/0001-25 Tel. (38) 3635-1185
Av. José Fernandes Valadares, 375, Primavera I, Arinos - Minas Gerais



 <p>Consórcio de Saúde e Desenvolvimento dos Vales do Noroeste de Minas</p>	<p>CONSÓRCIO DE SAÚDE E DESENVOLVIMENTO DOS VALES DO NOROESTE DE MINAS CNPJ/MF 06.070.075/0001-25 www.convalessmg.gov.br</p>
--	--

- 4.8 - É vedado reajustes antes de decorrido 12 (doze) meses de vigência da Ata de Registro de Preços.
- 4.9 - Os preços registrados manter-se-ão inalterados pelo período de vigência da Ata de Registro de Preços, admitida a revisão no caso de desequilíbrio da equação econômico-financeira inicial deste instrumento a partir de determinação estatal, cabendo-lhe no máximo o repasse do percentual determinado.
- 4.10 - Os reajustes permitidos pelo artigo 65, da Lei n. 8.666/93, serão concedidos depois de decorrido 12 (doze) meses da vigência da Ata, por provocação dos Órgãos/ Entidades adesos, que deverão comprovar através de percentuais do INPC/FGV, o reajuste pleiteado.
- 4.11 - Os valores registrados que sofrerem revisão não poderão ultrapassar os preços praticados no mercado, mantendo-se a diferença apurada entre o valor originalmente constante da proposta e aquele vigente no mercado à época do registro.
- 4.12 - Caso o preço registrado seja superior à média dos preços de mercado, o CONVALES solicitará ao fornecedor/consignatária, mediante correspondência, redução do preço registrado, de forma a adequá-lo ao praticado no mercado.
- 4.13 - Fracassada a negociação com o primeiro colocado, o CONVALES poderá rescindir esta ata e convocar, nos termos da legislação vigente e pelo valor do 1º (primeiro) colocado, as demais empresas com preços registrados, cabendo rescisão desta ata de registro de preços e nova licitação em caso de fracasso na negociação.
- 4.14 - Serão considerados compatíveis com os de mercado os preços registrados que forem iguais ou inferiores à média daqueles apurados pelo setor demandante, na pesquisa de estimativa de preços.
- 4.15 - A Ata de Registro de Preços poderá ser cancelada de pleno direito, nas seguintes situações:
- 4.16 - Quando o fornecedor/consignatário não cumprir as obrigações constantes no Edital e da Ata de Registro de Preços;
- 4.17 - Quando o fornecedor/consignatário der causa a rescisão administrativa da Nota de Empenho decorrente deste Registro de Preços, nas hipóteses previstas nos incisos de I a XII, XVII e XVIII, do art. 78 da Lei 8.666/93;
- 4.18 - Em qualquer hipótese de inexecução total ou parcial da Nota de Empenho decorrente deste Registro;
- 4.19 - Os preços registrados se apresentarem superiores aos praticados no mercado;
- 4.20 - Por razões de interesse públicos devidamente demonstrados e justificados.
- 4.21 - Ocorrendo cancelamento do preço registrado, o Fornecedor será informado por correspondência, a qual será juntada ao processo administrativo da Ata de Registro de Preços.
- 4.22 - No caso de ser ignorado, incerto ou inacessível o endereço do Fornecedor, a comunicação será feita por publicação no Diário Oficial, considerando-se cancelado o preço registrado a partir da última publicação.
- 4.23 - A solicitação do Fornecedor para cancelamento dos preços registrados poderá não ser aceita pelo Órgão/Entidade, facultando-se a este neste

CNPJ: 06.070.075/0001-25 Tel. (38) 3635-1185
Av. José Fernandes Valadares, 375, Primavera I, Arinos – Minas Gerais



 <p>Consórcio de Saúde e Desenvolvimento dos Vales do Noroeste de Minas</p>	<p>CONSÓRCIO DE SAÚDE E DESENVOLVIMENTO DOS VALES DO NOROESTE DE MINAS CNPJ/MF 06.070.075/0001-25 www.convalessmg.gov.br</p>
--	--

caso, a aplicação das penalidades previstas em Edital.

4.24 - Havendo o cancelamento do preço registrado, cessarão todas as atividades do FORNECEDOR relativas ao fornecimento dos serviços, permanecendo mantido o compromisso da garantia dos anteriormente ao cancelamento.

4.25 - Caso o CONVALES não se utilize da prerrogativa de cancelar a Ata de Registro de Preços, a seu exclusivo critério, poderá suspender a sua execução e/ou sustar o pagamento das faturas, até que o Fornecedor cumpra integralmente a condição contratual infringida.

4.26 - Todas as alterações que se fizerem necessárias serão registradas por intermédio de lavratura de termo aditivo a ata de registro de preços.

4.27 - É vedado caucionar ou utilizar a ata decorrente do registro de preços para qualquer operação financeira sem a prévia e expressa autorização do CONVALES.

5 DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

5.1 - Constituem obrigações da(o) Contratada(o):

- a) Cumprimento integral do objeto deste contrato;
- b) execução do objeto contratado dentro dos prazos estabelecidos, sob pena de multa de 30% (trinta por cento) sobre o valor do contrato, salvo por motivo de força maior ou caso fortuito, devidamente justificados;
- c) arcar com todos os ônus decorrentes de contratação de terceiros, nisto incluindo obrigações trabalhistas, sociais, tributárias e previdenciárias, bem como outras de quaisquer espécies para a execução do objeto contratado, exceto os casos expressamente previstos neste instrumento;
- d) arcar com todas as obrigações tributárias e previdenciárias oriundas desta contratação;
- e) responder, exclusivamente, por todos os danos e prejuízos, tanto materiais, morais e/ou pessoais, durante a execução do objeto contratado, causados à Contratante e/ou a terceiros por ação ou omissão própria ou de qualquer de seus empregados ou prepostos;
- f) assumir os riscos inerentes às atividades;
- g) a Contratada não poderá pleitear indenizações por prejuízos ou despesas decorrentes de casos fortuitos ou força maior;
- h) manter-se durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações por ele (a) assumidas, com todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na Lei nº 8.666/93 e suas alterações.

6 DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

6.1 - Aderir à ATA de Registro de Preços e determinar a execução do objeto quando houver garantia real da disponibilidade financeira para a quitação de seus débitos frente à consignatária/contratada, sob pena de ilegalidade dos atos;

6.2 - Emitir ordem de serviço estabelecendo quantidade, local e demais informações que achar pertinentes para o bom cumprimento do objeto;

6.3 - Receber o objeto adjudicado, nos termos, prazos, quantidade, qualidade e condições estabelecidas neste processo licitatório;

CNPJ: 06.070.075/0001-25 Tel. (38) 3635-1185
Av. José Fernandes Valadares, 375, Primavera I, Arinos – Minas Gerais



 Consórcio de Saúde e Desenvolvimento dos Vales do Noroeste de Minas	CONSÓRCIO DE SAÚDE E DESENVOLVIMENTO DOS VALES DO NOROESTE DE MINAS CNPJ/MF 06.070.075/0001-25 www.convalessmg.gov.br
---	--

6.4 - Proporcionar todas as facilidades indispensáveis à boa execução dos serviços, inclusive permitindo o acesso de empregados, prepostos ou representantes da Contratada às dependências do Órgão ou Entidade adeso ao registro;

6.5 - **Efetuar o pagamento**, a partir da apresentação da respectiva Nota Fiscal juntamente com as certidões negativas do FGTS e INSS;

6.6 - Designar, servidor gestor do contrato, ao qual caberá a responsabilidade de acompanhar, fiscalizar e avaliar a execução do contrato, conforme legislação vigente;

6.7 - Fiscalizar o cumprimento das obrigações contratuais pela CONTRATADA;

6.8 - Comunicar à empresa sobre possíveis irregularidades observadas na realização de prestação de serviço, para imediata correção;

6.9 - Notificar a **CONTRATADA** de qualquer irregularidade encontrada no fornecimento do Objeto;

6.10 - Proporcionar todas as facilidades indispensáveis à boa execução das obrigações contratuais, inclusive permitindo o acesso de empregados, prepostos ou representantes da Contratada às dependências do Órgão ou Entidade adeso ao Registro.

7 DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

7.1 - Por tratar-se de licitação realizada através do Sistema de Registro de Preços, a dotação orçamentária será indicada em documento específico: contrato, nota de empenho, autorização de fornecimento, ou outro documento equivalente.

8 DO PAGAMENTO

8.1 - O pagamento será efetuado mensalmente, conforme quantitativo entregue, e em até 30 (trinta) dias após a entrega do objeto, mediante apresentação da nota fiscal ou fatura hábil, acompanhada das CND's de INSS e FGTS.

8.2 - As notas fiscais/faturas que apresentarem incorreções serão devolvidas à Contratada, e seu vencimento ocorrerá 30 (trinta) dias úteis após a data de sua apresentação válida.

9 DO CANCELAMENTO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

9.1 - A presente Ata de Registro de Preços poderá ser cancelada de pleno direito, nas seguintes situações:

a) Quando o fornecedor/consignatária não cumprir as obrigações constantes nesta Ata de Registro de Preços, no Edital e seus anexos;

b) Quando o fornecedor/consignatária der causa a rescisão administrativa da Nota de Empenho decorrente deste Registro de Preços, nas hipóteses previstas nos incisos de I a XII, XVII e XVIII do art. 78 da Lei 8.666/93;

c) Em qualquer hipótese de inexecução total ou parcial da Nota de Empenho decorrente deste Registro;

d) Os preços registrados se apresentarem superiores aos praticados no mercado;

CNPJ: 06.070.075/0001-25 Tel. (38) 3635-1185
Av. José Fernandes Valadares, 375, Primavera I, Arinos – Minas Gerais





e) Por razões de interesse público devidamente demonstradas e justificadas;

10 DAS PENALIDADES

10.1 - O descumprimento injustificado das obrigações assumidas nos termos do Edital e da Ata de Registro de Preços sujeita a CONTRATADA, a juízo da administração, garantida a prévia e ampla defesa, à multa moratória de 0,5% (meio por cento) por dia de atraso, até o limite de 10% (dez por cento), sobre o valor contratado, consoante o *caput* e §§ do art. 86 da Lei 8.666/93.

10.2 - A multa prevista no item acima será descontada dos créditos que a contratada possuir com o Órgão/Entidade e pode cumular com as demais sanções administrativas, inclusive com as multas previstas.

10.3 - Se a adjudicatária recusar-se a assinar a Ata de Registro de Preços e retirar a nota de empenho injustificadamente ou se não apresentar situação regular no ato da feitura da mesma, garantida a prévia e ampla defesa, sujeita-se às seguintes penalidades:

- a) Advertência por escrito;
- b) Multa de até 10% (dez por cento) sobre o valor adjudicado;
- c) Suspensão temporária de participar de licitação e impedimento de contratar com a Administração Pública por prazo de até 02 (dois) anos, e;
- d) Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública.

11.4. Sanções específicas para o caso de descumprimento de ordenamento referente a atos de corrupção a serem aplicadas administrativamente:

11.4.1. Será penalizada a pessoa jurídica contratada, nos termos do subitem 12.4.2., considerada responsável pelos atos lesivos previstos na Lei Federal N. 12.846/2013, especialmente em seu art. 5º, que atentem contra o patrimônio público, contra os princípios da administração pública ou contra os compromissos assumidos com o Poder Público, especialmente:

- prometer, oferecer ou dar, direta ou indiretamente, vantagem indevida a agente público, ou a terceira pessoa a ele relacionada;
- comprovadamente, financiar, custear, patrocinar ou de qualquer modo subvencionar a prática de atos ilícitos;
- comprovadamente, utilizar-se de interposta pessoa física ou jurídica para ocultar ou dissimular seus reais interesses ou a identidade dos beneficiários dos atos praticados;

- no tocante a licitações e contratos:

- a) frustrar ou fraudar, mediante ajuste, combinação ou qualquer outro expediente, o caráter competitivo de procedimento licitatório público;
- b) impedir, perturbar ou fraudar a realização de qualquer ato de procedimento licitatório público;
- c) afastar ou procurar afastar licitante, por meio de fraude ou oferecimento de vantagem de qualquer tipo;
- d) fraudar licitação pública ou contrato dela decorrente;
- e) criar, de modo fraudulento ou irregular, pessoa jurídica para participar

CNPJ: 06.070.075/0001-25 Tel. (38) 3635-1185
Av. José Fernandes Valadares, 375, Primavera I, Arinos – Minas Gerais



 Consórcio de Saúde e Desenvolvimento dos Vales do Noroeste de Minas	CONSÓRCIO DE SAÚDE E DESENVOLVIMENTO DOS VALES DO NOROESTE DE MINAS CNPJ/MF 06.070.075/0001-25 www.convalessmg.gov.br
---	--

- de licitação pública ou celebrar contrato administrativo;
- f) obter vantagem ou benefício indevido, de modo fraudulento, de modificações ou prorrogações de contratos celebrados com a administração pública, sem autorização em lei, no ato convocatório da licitação pública ou nos respectivos instrumentos contratuais; ou
- g) manipular ou fraudar o equilíbrio econômico-financeiro dos contratos celebrados com a administração pública;
- dificultar atividade de investigação ou fiscalização de órgãos, entidades ou agentes públicos, ou intervir em sua atuação, inclusive no âmbito das agências reguladoras e dos órgãos de fiscalização do sistema financeiro nacional.
- 11.4.2. Além das demais penalidades possíveis, será penalizada a pessoa jurídica contratada, considerada responsável por praticar atos lesivos enunciados no item 12.4.1. com as seguintes sanções:
- I - multa, no valor de 0,1% (um décimo por cento) a 20% (vinte por cento) do faturamento bruto do último exercício anterior ao da instauração do processo administrativo, excluídos os tributos, a qual nunca será inferior à vantagem auferida, quando for possível sua estimação; e
- II - publicação extraordinária da decisão condenatória.
- 11.4.2.1. As sanções serão aplicadas fundamentadamente, isolada ou cumulativamente, de acordo com as peculiaridades do caso concreto e com a gravidade e natureza das infrações, não excluindo, em qualquer hipótese, a obrigação da reparação integral do dano causado.
- 11.4.2.1.1.** Nos casos de atos praticados contra o procedimento licitatório, as sanções poderão ser aplicadas às empresas que o praticarem, mesmo que não venham a ser contratadas com o CONVALES.
- 11.4.2.2. A publicação extraordinária da decisão condenatória ocorrerá na forma de extrato de sentença, a expensas da pessoa jurídica, em meios de comunicação de grande circulação no Estado de Minas Gerais, Diário Oficial do Estado de Minas Gerais, Diário Oficial da União.
- 11.4.2.3. No Diário Oficial do CONVALES serão publicadas as convocações administrativas, pelo prazo mínimo de 30 (trinta) dias, para manifestação da parte interessada.
- 11.4.2.4. O processo administrativo para apuração e penalização obedecerá ao rito previsto na Lei 12.846, de 1º de agosto de 2013.
- 11.5 - A licitante, adjudicatária ou CONTRATADA que deixar de entregar ou apresentar documentação falsa exigida para o certame, ensejar o retardamento da execução de seu objeto, não mantiver a proposta, falhar ou fraudar na execução do contrato, comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude fiscal, garantida prévia e ampla defesa, ficará impedida de licitar e contratar com município pelo prazo de até dois anos, sem prejuízo da ação penal correspondente na forma da lei.
- 11.6 - Caso a detentora da Ata, não possua nenhum valor a receber do Órgão/entidade adeso, ser-lhe-á concedido o prazo de 05 (cinco) dias úteis, contados de sua intimação, para efetuar o pagamento da multa. Após esse prazo, respeitado o direito de ampla defesa, não sendo efetuado o pagamento, seus dados serão encaminhados ao Órgão competente para que seja inscrita na dívida ativa do CONVALES/Entidade adeso, podendo, ainda o Órgão/entidade proceder à cobrança judicial.

CNPJ: 06.070.075/0001-25 Tel. (38) 3635-1185
Av. José Fernandes Valadares, 375, Primavera I, Arinos – Minas Gerais



 <p>CONVALES Consórcio de Saúde e Desenvolvimento dos Vales do Noroeste de Minas</p>	<p>CONSÓRCIO DE SAÚDE E DESENVOLVIMENTO DOS VALES DO NOROESTE DE MINAS CNPJ/MF 06.070.075/0001-25 www.convalessmg.gov.br</p>
--	---

11.7 - Do ato que aplicar a penalidade caberá recurso, no prazo de (05) cinco dias úteis, a contar da ciência da intimação, podendo a Administração reconsiderar sua decisão ou nesse prazo encaminhá-lo devidamente informado para a apreciação de decisão superior, dentro do mesmo prazo.

11.8 - Serão publicadas as sanções administrativas previstas nesta seção, inclusive a reabilitação operante a Administração Pública.

11.9 - As multas previstas nesta seção não eximem a adjudicatária da reparação dos eventuais danos, perdas ou prejuízos que seu ato punível venha causar ao ÓRGÃO.

11.20 - A aplicação das multas será feita pelos Órgãos/Entidades que fizerem adesão e o cancelamento e/ou suspensão pelo gestor da Ata de Registro de Preços.

11.21 - De acordo com o estabelecido em lei, poderão ser acrescentadas sanções administrativas previstas em instrumento convocatório e no contrato.

11 DISPOSIÇÕES FINAIS

11.1 - As partes ficam, ainda, adstritas às seguintes disposições:

I Todas as alterações que se fizerem necessárias serão registradas por intermédio de lavratura de termo aditivo a presente Ata de Registro de Preços.

II Vinculam-se a esta Ata, para fins de análise técnica, jurídica e decisão superior o Edital de Pregão nº. 014/2022 e seus anexos e as propostas das classificadas.

III É vedado caucionar ou utilizar esta Ata decorrente do presente registro para qualquer operação financeira, sem prévia e expressa autorização do órgão competente da administração.

IV O objeto desta licitação deverá ser entregue parceladamente, de acordo com requerimento, nos locais e datas definidos pelos municípios consorciados ao CONVALES. A entrega deverá efetuar-se em até 05 (cinco dias) dias após a emissão da ordem de compra.

12 DO FORO

12.1 - As partes contratantes elegem o foro da Comarca de Arinos, Minas Gerais como competente para dirimir quaisquer questões oriundas da presente Ata de Registro de Preços, inclusive os casos omissos, que não puderem ser resolvidos pela via administrativa, renunciando a qualquer outro, por mais privilegiado que seja.

CNPJ: 06.070.075/0001-25 Tel. (38) 3635-1185
Av. José Fernandes Valadares, 375, Primavera I, Arinos – Minas Gerais



 <p>CONVALES Consórcio de Saúde e Desenvolvimento dos Vales do Noroeste de Minas</p>	<p>CONSÓRCIO DE SAÚDE E DESENVOLVIMENTO DOS VALES DO NOROESTE DE MINAS CNPJ/MF 06.070.075/0001-25 www.convalessmg.gov.br</p>
--	---

Arinos - MG, 21 de dezembro de 2022.

**CONSÓRCIO DE SAÚDE E DESENVOLVIMENTO DOS VALES DO NOROESTE
DE MINAS**

CNPJ/MF sob o nº 06.070.075/0001-25

**MARCÍLIO ÁLISSON FONSECA DE ALMEIDA – Presidente
ORGÃO GESTOR**

MFSUL COMÉRCIO DE MÓVEIS CORPORATIVOS E ESCOLARES LTDA

CNPJ nº 35.173.456/0001-38

**TIAGO FERNANDES DOS SANTOS
FORNECEDOR**

TESTEMUNHAS:

Nome: _____

CPF: _____

Nome: _____

CPF: _____

CNPJ: 06.070.075/0001-25 Tel. (38) 3635-1185
Av. José Fernandes Valadares, 375, Primavera I, Arinos – Minas Gerais



 Consórcio de Saúde e Desenvolvimento dos Vales do Noroeste de Minas	CONSÓRCIO DE SAÚDE E DESENVOLVIMENTO DOS VALES DO NOROESTE DE MINAS CNPJ/MF 06.070.075/0001-25 www.convalessmg.gov.br
--	--

ANEXO I

PROCESSOLICITATÓRIO N.º 031/2022

PREGÃO ELETRÔNICO POR REGISTRO DE PREÇOS N.º 014/2022

ATA DE REGISTRO DE PREÇO N.º 155/2022

CNPJ: 06.070.075/0001-25 Tel. (38) 3635-1185
Av. José Fernandes Valadares, 375, Primavera I, Arinos – Minas Gerais



Autenticado com senha por RENATA DE SOUZA LEAO - ANALISTA ADMINISTRATIVO L 10052 / CPS - 16/11/2023 às 16:30:56.
Documento Nº: 13076114-381 - consulta à autenticidade em
<https://www.sigadoc.mt.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=13076114-381>



 <p>CONVALES Consórcio de Saúde e Desenvolvimento dos Vales do Noroeste de Minas</p>	<p>CONSÓRCIO DE SAÚDE E DESENVOLVIMENTO DOS VALES DO NOROESTE DE MINAS CNPJ/MF 06.070.075/0001-25 www.convales.mg.gov.br</p>
--	---

ANEXO I

PROCESSOLICITATÓRIO N.º 031/2022

PREGÃO ELETRONICO POR REGISTRO DE PREÇOS N.º 014/2022

ATA DE REGISTRO DE PREÇO N.º 155/2022

LOTE 2 Quant.: 1 Num.: 060 6.534.220,00 **Total: 6.534.220,00**

Item: 1 Unidade: Unid. Marca: Plaxmetal Modelo: Realli

Descrição: CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE. Os rodízios devem ser constituídos de duas (2) roldanas semicirculares na dimensão de 50 mm fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em suas extremidades dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. Um (1) corpo do rodizio configurado de forma semicircular, fabricado em material denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/1010 nas dimensões de 6 mm que deve ser submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodizio deve ser constituído por (1) eixo vertical (Perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/1020 na dimensão de (11) mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodizio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Conjunto da base deve ser definido por uma (01) configuração em forma de (Pentágono), com cinco (05) pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conifcada para acoplamento da coluna completa do cartucho a gás. O conjunto deve ser fabricado em material de liga de alumínio (SAE 305), pelo processo de injeção sob pressão e submetido a um processo de pré-afinamento superficial pelo processo de lixadeira com lixa grana 80 deve possuir na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios com rolamentos de Ø50mm ou Ø60mm; Conjunto mecânico / pneumático deve ser utilizado para conectar a base ao mecanismo e que deve possuir a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta sob o assento. Também deve permitir movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Deve ser constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de Aço Carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conifcação para perfeita fixação à Base. O Conjunto Câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi pó e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição


Quantidade: 20 **Valor Unit.: 3.928,45** Total Item: 78.569,00

Item: 2 Unidade: Unid. Marca: Plaxmetal Modelo: Suprema Presidente

Descrição: CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL COM ESPALDAR ALTO. Os rodízios devem ser constituídos de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 50,00 mm ou 55 mm de diâmetro, fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) com PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodizio configurado de forma semicircular deve ser fabricado em material termoplástico denominado Polipropileno. As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005 /10 na dimensão de 6,00 mm que deve ser submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodizio deve ser constituído por um (01) eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão 11,00 mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição de zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodizio, que deve receber lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Conjunto da base deve ser definido por uma (01) configuração em forma de pentágono, com cinco (05) pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conifcada para acoplamento da coluna completa do cartucho a gás. O conjunto deve ser fabricado em material de liga de alumínio (SAE 305), pelo processo de injeção sob pressão e submetido a um processo de pré-afinamento superficial pelo processo de lixadeira com lixa grana 80 deve possuir na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios com rolamentos de Ø 50 mm ou Ø 55 mm; Conjuntomecânico/pneumático deve ser utilizado para conectar a base ao mecanismo e que deve possuir a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta sob o assento. Também deve permitir movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Deve ser constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de Aço Carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conifcação para perfeita fixação à Base. O Conjunto Câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pi

CNPJ: 06.070.075/0001-25 Tel. (38) 3635-1185
Av. José Fernandes Valadares, 375, Primavera I, Arinos – Minas Gerais



 Consórcio de Saúde e Desenvolvimento dos Vales do Noroeste de Minas	CONSÓRCIO DE SAÚDE E DESENVOLVIMENTO DOS VALES DO NOROESTE DE MINAS CNPJ/MF 06.070.075/0001-25 www.convales.mg.gov.br
--	--

Quantidade: 60 **Valor Unit.: 3.298,32** Total Item: 197.899,20


Item: 3 Unidade: Unid. Marca: Plaxmetal Modelo: Suprema Diretor

CNPJ: 06.070.075/0001-25 Tel. (38) 3635-1185
Av. José Fernandes Valadares, 375, Primavera I, Arinos – Minas Gerais



Autenticado com senha por RENATA DE SOUZA LEAO - ANALISTA ADMINISTRATIVO L 10052 / CPS - 16/11/2023 às 16:30:56.
Documento Nº: 13076114-381 - consulta à autenticidade em
<https://www.sigadoc.mt.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=13076114-381>



 <p>Consórcio de Saúde e Desenvolvimento dos Vales do Noroeste de Minas</p>	<p>CONSÓRCIO DE SAÚDE E DESENVOLVIMENTO DOS VALES DO NOROESTE DE MINAS CNPJ/MF 06.070.075/0001-25 www.convales.mg.gov.br</p>
--	--

Descrição: CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL COM ESPALDAR MÉDIO. Os rodízios devem ser constituídos de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 50,00 mm ou 55 mm de diâmetro, fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) com PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado Polipropileno. As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005 /10na dimensão de 6,00 mm que deve ser submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um (01) eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão 11,00 mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição de zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que deve receber lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Conjunto da base deve ser definido por uma (01) configuração em forma de pentágono, com cinco (05) pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conifcada para acoplamento da coluna completa do cartucho a gás. O conjunto deve ser fabricado em material de liga de alumínio (SAE 305), pelo processo de injeção sob pressão e submetido a um processode pré-afinamento superficial pelo processo de lixadeira com lixa grana 80 deve possuir na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios com rolamentos de Ø 50 mm ou Ø 55 mm; Conjuntomecânico/pneumático deve ser utilizado para conectar a base ao mecanismo e que deve possuir a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta sob o assento. Também deve permitir movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Deve ser constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de Aço Carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação á Base. O Conjunto Câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura

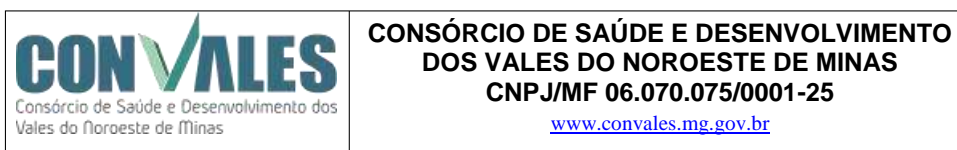
Quantidade: 80	Valor Unit.: 3.268,30	Total Item: 261.464,00
Item: 4	Unidade: Unid.	Marca: Plaxmetal Modelo: Suprema Diretor Aproximação

Descrição: CADEIRA DE DIÁLOGO COM ESPALDAR BAIXO APROXIMAÇÃO S. Conjunto deve ser desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Sua configuração deve ser definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração elíptica, com as medidas de 20,0 x 45,0 mm e espessura 1,5 mm, confeccionada pelo processo mecânico de calandragem, e em tubo de configuração oblonga com dimensões de 16 x 30 mm e espessura 1,5 mm, fabricado em aço carbono ABNT 1008/1020. O suporte para o assento deve ser fabricado em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4 mm com parede de 1,90 mm, confeccionado pelo processo mecânico de curvamento de tubos. Estrutura e suportes devem ser unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura deve conter quatro (04) sapatas desenvolvidas em feltro sintético, para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Nas extremidades inferiores da estrutura deve ter dois (02) tampões, desenvolvidos para proteção e acabamento do conjunto, fabricados em material termoplástico denominado polipropileno (PP), pelo processo de injeção. A fixação do conjunto à estrutura da concha deve ser feita através de dois suportes fixados na parte superior da concha, fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura de 4 mm, fixados por meio de parafusos Philips ¼ x ½", e unidos ao apoio braços através de soldagem MIG. O conjunto deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica pela tecnologia nano cerâmica e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. Conjunto de apoio para braços na condição fixa deve ser utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável. Desenhado de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para apoio dos braços. Sua estrutura deve ser desenvolvida em madeira de reflorestamento, revestida com espuma e tapeçada em couro eco, proporcionando maior conforto ao usuário. É fixado à estrutura por meio de porcas garras e parafusos. Concha unificada deve ser desenvolvida para assento/encosto com uma configuração geométrica, desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que m

Quantidade: 140	Valor Unit.: 2.036,87	Total Item: 285.161,80
Item: 5	Unidade: Unid.	Marca: Plaxmetal Modelo: Brizza Presidente Tela

CNPJ: 06.070.075/0001-25 Tel. (38) 3635-1185
 Av. José Fernandes Valadares, 375, Primavera I, Arinos – Minas Gerais





Descrição: CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE TELA. Os Rodízios devem ser constituído de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 50,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular deve ser fabricado em material termoplástico denominado Poliamida. As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005 /10 na dimensão de 6,00 mm que deve ser submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um (01) eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão 11,00 mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição de zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que deve receber lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. O conjunto da Base deve ser definido por uma configuração em forma pentagonal obtendo diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco (5) pás de apoio em formato piramidal com acabamento texturizado, fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios. A coluna de gás deve ser constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de Aço Carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação á Base. 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). Conjunto mecânico utilizado na conexão da estrutura do assento e que deve possuir funcionalidades e recursos de regulagens; para manter o conforto do usuário dentro dos mais altos padrões de ergonomia. O mecânico deve possuir duas alavancas para regulagem de altura do assento e da inclinação do Encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento deve ser injetada em Poliamida PA reforçada com Fibra de Vidro e possuir alma metálica como reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas

Quantidade: 350 **Valor Unit.: 1.607,24** Total Item: 562.534,00

Item: 6 Unidade: Unid. Marca: Plaxmetal Modelo: Brizza Executiva Tela

Descrição: CADEIRA GIRATÓRIA EXECUTIVA TELA. Os rodízios devem ser constituídos de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 50,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005 /10 na dimensão de 6,00 mm que deve ser submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um (01) eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão 11,00 mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição de zinco onde se deve se encontrar montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que deve receber lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. conjunto da base deve ser definido por uma configuração em forma pentagonal obtendo diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco (5) pás de apoio em formato piramidal com acabamento texturizado, fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, deve possuir na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios. A coluna de gás deve ser constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de Aço Carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação á Base. 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 chamado Backita deve ser um conjunto mecânico que deve possuir duas alavancas para regulagem de altura do assento e da inclinação do Encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento deve ser injetada em Poliamida PA reforçada com Fibra de Vidro e possui alma metálica como reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas com processo de eletrodeposição a zinco, garantindo resistência mecânica e contra corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto

Quantidade: 500 **Valor Unit.: 1.379,47** Total Item: 689.735,00

Item: 7 Unidade: Unid. Marca: Plaxmetal Modelo: Brizza Aproximação

CNPJ: 06.070.075/0001-25 Tel. (38) 3635-1185
Av. José Fernandes Valadares, 375, Primavera I, Arinos - Minas Gerais



Autenticado com senha por RENATA DE SOUZA LEAO - ANALISTA ADMINISTRATIVO L 10052 / CPS - 16/11/2023 às 16:30:56.
Documento Nº: 13076114-381 - consulta à autenticidade em
<https://www.sigadoc.mt.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=13076114-381>



SEPLAGCAP202346012A

	CONSÓRCIO DE SAÚDE E DESENVOLVIMENTO DOS VALES DO NOROESTE DE MINAS CNPJ/MF 06.070.075/0001-25 www.convales.mg.gov.br
--	---

Descrição: CADEIRA DE APROXIMAÇÃO TELA. Conjunto da base deve ser desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Sua configuração deve ser definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 laminado frio com diâmetro de 25,4mm com parede de 2,25 mm na base e 1,9 mm no suporte do assento. Base e suporte devem ser fabricados pelo processo mecânico de curvamento de tubos e deveram ser unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura deve conter quatro (04) deslizadores fixos, desenvolvido 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 denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura deve ser fixa ao assento por parafusos sextavados flangeados 1/4"x1.1/2". O conjunto deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. Conjunto de assento de ser estrutural de apoio para atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável ergonômica. Conjuntodo assento deve ser constituído de estrutura em madeira laminada com 12 mm de espessura com porcas garra 1/4", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, fixadas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 510 mm (largura) x 461 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos em polipropileno. A altura do assento ao piso deve ser de 460 mm. Apoio para os braços, utilizado para posicionamento dos braços em posições ergonomicamente

Quantidade: 350 **Valor Unit.: 880,52** Total Item: 308.182,00

Item: 8 Unidade: Unid. Marca: Plaxmetal Modelo: Brizza Tela


Descrição: LONGARINA 3 LUGARES. Conjunto montado sobre Longarina com três (03) Lugares dispostos simetricamente de maneira a se obter uma acomodação de três (03) Usuários de forma ergonômica, confortável e com alto grau de liberdade para movimentação. Estrutura denominada de longarina deve ser desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades devem possuir (2) luvas de 30x60 mm na espessura de 1,9mm conifcadas para que se unam ao apoio vertical. Devem ter dois (2) suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e soldado a estrutura pelo processo de soldagem (Mig). Deve possuir ainda dois (2) calços para cada suporte com espessura de 5 mm em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados em injetoras. Para montagem devem ser utilizados (4) parafusos de fixação para cada assento com descrição de (Parafuso Sextavado UNC ZP 1/4x1.1/4) . Para que a estrutura se una as bases deve ser projetada uma haste com suas extremidades conifcadas para facilitar o encaixe das luvas, de aço carbono ABNT 1008/1020 de 29x58 mm e com espessura de 1,9 mm fabricados pelo processo de estampagem. A base de apoio deve ser em formato de arco, de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçado com fibra de vidro pelo processo de injeção, com espessura de parede média de 4 mm com nervuras em todo (comprimento) medindo 510 mm, que envolvem ainda (2) colunas a no mínimo 80 mm de altura, evitando assim o contato dos tubos com a umidade ao chão. Os mesmos devem ser montados sob pressão de maneira que resistam a uma condição severa de uso. Toda estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanoceramica), e revestimento eletroestático epóxi pó, que garante proteção, e maior vida útil ao produto. Conjunto dos assentos devem ser constituídos por compensadomultilaminado de madeira com 12 mm de espessura com porcas garra 1/4, fabricados em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, fixadas nos pontos de montagem da estrutura. Nas estruturas dos assentos devem ser fixadas uma (1) almofada de espuma flexível a base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de polioli/Isocianato pelo

Quantidade: 100 **Valor Unit.: 2.768,00** Total Item: 276.800,00

Item: 9 Unidade: Unid. Marca: Plaxmetal Modelo: Beezi

CNPJ: 06.070.075/0001-25 Tel. (38) 3635-1185
Av. José Fernandes Valadares, 375, Primavera I, Arinos - Minas Gerais



	CONSÓRCIO DE SAÚDE E DESENVOLVIMENTO DOS VALES DO NOROESTE DE MINAS CNPJ/MF 06.070.075/0001-25 www.convales.mg.gov.br
---	---

Descrição: CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL. Os Rodízios devem ser constituído de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 50,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em suas extremidades dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005 /10 na dimensão de 6,00 mm que deve ser submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamentos sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um (01) eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/1020 na dimensão 11,00 mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que deve receber lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Conjunto da base deve ser definido por uma configuração em forma pentagonal obtendo diâmetro na ordem de 634 mm e deve ser constituída com cinco (5) pás de apoio em formato piramidal com acabamento texturizado, fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, deve possuir na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios. A coluna de gás deve ser constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de Aço Carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação á Base. 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 uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinação simultâneo do assento e encosto. A tensão desse reclinação deve ser ajustável por meio de uma manopla, localizada na parte da frente do mecanismo, que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. A faixa de variação do reclinação deve ser de (13,5°). O Mecanismo deve

Quantidade: 700 **Valor Unit.: 1.044,74** Total Item: 731.318,00

Item: 10 Unidade: Unid. Marca: Plaxmetal Modelo: Beezi


Descrição: CADEIRA DE DIÁLOGO FIXA APROXIMAÇÃO. Sua Base deve ser espessura de 1,9 mm, desenvolvidas pelo processo mecânico de curvamento de tubos. Deve conter duas (2) chapas em formato de arco de aço carbono ABNT 1008/1020 com função de facilitar a montagem do assento de 57 mm de (largura) e 2,65 mm de (espessura) unidas a base pelo processo de soldagem (Mig). Todas as extremidades definidas por uma estrutura em formato de (S) fabricadas em tubos industriais de construção mecânica aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4 mm e dostubos devem receber ponteiros plásticos para acabamento estrutural, em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), fabricado pelo processo de injeção. A estrutura deve ser fixa ao assento por quatro (4) (Parafuso Sextavado Flangeado UNC ZP 1/4x1.3/4). Toda estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica) e revestimento eletrostático epóxi pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Conjunto do assento deve ser constituído por um compensado de madeira, fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinus com 12 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter uma configuração doproduto. Na localização deve ser inseridas porcas de fixação com garras de 1/4, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição a zinco. Na estrutura do assento deve ser fixado uma (1) almofada de espuma laminada flexível a base de poliuretano (PU). Esta almofada deve possuir densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2kg/m³. O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (tecido/laminado vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 485 mm de (largura) x 465 mm de (profundidade) e 50 mm de espessura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. A altura do assento ao piso deve ser de 460 mm. Os apoios de braço devem ser desenvolvidos em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com 253 mm de (comprimento) 54 mm de (largura) e 4 mm de (espessura), fabricado pelo processo de injeção, que deverá ser unido a estrutura desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 de 25,4 mm de diâmetro e 1,5 mm de espessura. Para montagem do apoio aestrutura deve ser colocado dois (2) (Parafusos plásticos 4x25 mm). O encosto deve ser constituído por uma estrutura em termoplást

Quantidade: 200 **Valor Unit.: 718,54** Total Item: 143.708,00

Item: 11 Unidade: Unid. Marca: Plaxmetal Modelo: Beezi

CNPJ: 06.070.075/0001-25 Tel. (38) 3635-1185
Av. José Fernandes Valadares, 375, Primavera I, Arinos – Minas Gerais



	CONSÓRCIO DE SAÚDE E DESENVOLVIMENTO DOS VALES DO NOROESTE DE MINAS CNPJ/MF 06.070.075/0001-25 www.convales.mg.gov.br
---	---

Descrição: CADEIRA DE DIÁLOGO FIXA 4 PÉS. Conjunto da base deve ser desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Sua configuração deve ser definida por uma estrutura fixa fabricada em tubos industriais de construção mecânica ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4 mm e espessura de 1,5 mm, a base em forma de 4 pés deve ser fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos possuindo um retângulo dobrado que com sua configuração deve ser usado como pernas traseiras de sustentação da estrutura, que deve ser unido pelo processo de soldagem (Mig). Deve possuir ainda duas (2) travessas em formato de arco de aço carbono ABNT 1008/1020 com função de facilitar a montagem do assento, com 57 mm de (largura) e 2,65 mm de (espessura) fabricados pelo processo de estampagem e unidos a estrutura pelo processo de soldagem (Mig), todas as extremidades dos tubos devem receber ponteiras plásticas para acabamento em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. A estrutura deve se fixar ao assento por quatro (4) (parafusos Sextavado Flangeado UNC ZP 1/4x1.3/4). Toda estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfícies metálicas em nanotecnologia(nanocerâmica) e revestimento eletroestático epóxi pó, que garante proteção, e maior vida útil ao produto. Conjunto do assento deve ser constituído por compensado de madeira, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinnus com 12 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos deve ser inseridas porcas de fixação com garras de 1/4", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser fixada uma (01) almofada de espuma laminada flexível à base de poliuretano (PU). Esta almofada deve possuir densidade controlada de 40 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 485 mm (largura) x 465 mm (profundidade) 50 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. A altura do assento ao piso deve ser de 460 mm. O encosto deve ser constituído por uma estrutura em termoplástico de engenharia (Copolímero de Po

Quantidade: 400 **Valor Unit.: 567,90** Total Item: 227.160,00

Item: 12 Unidade: Unid. Marca: Plaxmetal Modelo: Audiplx


Descrição: POLTRONA REBATIVEL. Sua estrutura deve ser desenvolvida por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020, nas dimensões de diâmetro 22,22 mm e 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 deve 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 fabricada em arame EB2050, com diâmetro das espiras de 4,0 mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica, 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 giram 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 para o pedestal 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, com seus cantos arredondados, cobertos por ponteiras plásticas 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, fabricados pelo processo de injeção. Toda estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (Nano – Cerâmica) e revestime

Quantidade: 300 **Valor Unit.: 1.095,00** Total Item: 328.500,00

Item: 13 Unidade: Unid. Marca: Plaxmetal Modelo: Audiplx

CNPJ: 06.070.075/0001-25 Tel. (38) 3635-1185
Av. José Fernandes Valadares, 375, Primavera I, Arinos – Minas Gerais



 Consórcio de Saúde e Desenvolvimento dos Vales do Noroeste de Minas	CONSÓRCIO DE SAÚDE E DESENVOLVIMENTO DOS VALES DO NOROESTE DE MINAS CNPJ/MF 06.070.075/0001-25 www.convales.mg.gov.br
---	--

Descrição: LONGARINA 03 LUGARES. Conjunto deve ser montado sobre Longarinas com três (03) lugares dispostos simetricamente de maneira a se obter uma acomodação de três (03) usuários de forma ergonômica, confortável e com alto grau de liberdade para movimentação. Sua estrutura deve ser denominada (a1) desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades devem possuir (2) luvas de 30x60 mm na espessura de 1,9 mm conifcadas para que se unam ao apoio vertical. Deve possuir um tubo principal para articulação do assento em aço carbono ABNT 1008/1020 e espessura média de 1,9 mm soldado a um tubo secundário que permite a movimentação de forma simultânea e sincronizada, ao todo deve ser soldados três articuladores para cada assento. Para proporcionar a articulação, a estrutura deve receber uma mola helicoidal de retrocesso fabricada em arame EB 2050 com diâmetro das espiras de 4,0 mm, de alta resistência e durabilidade à fadiga dinâmica, todo conjunto de articulação deve ser fixado a uma chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura média de 2,65 mm que deve possuir a funcionalidade de facilitar a união do assento na estrutura, todo conjunto deve receber ponteiras plásticas que tem função de proteção ao usuário. Para que a estrutura se una as bases deve ser projetada uma haste (a2) com suas extremidades conifcadas para facilitar o encaixe das luvas, de aço carbono ABNT 1008/1020 de 29x58 mm e com espessura de 1,9 mm fabricados pelo processo de estampagem. A base de apoio (a3) em formato de arco, de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, com espessura de parede média de 4 mm com nervuras em todo (Comprimento) medindo 510 mm, que envolvem ainda (2) colunas a no mínimo 80 mm de altura, evitando assim o contato dos tubos com a umidade ao chão. Os mesmos devem ser montados sob pressão de maneira que resistam a uma condição severa de uso. Toda estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano - cerâmica), e revestimento eletrostático epóxi pó, que garante proteção, e maior vida útil ao produto. Conjunto dos assentos devem ser constituídos por uma estrutura plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, com nervuras internas

Quantidade: 100 **Valor Unit.: 1.740,13** Total Item: 174.013,00

Item: 14 Unidade: Unid. Marca: Plaxmetal Modelo: Audiplax


Descrição: CADEIRA DE TREINAMENTO COM PRANCHETA REBATÍVEL ESCAMOTEÁVEL. Os rodízios devem ser constituídos de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 55,00 mm e fabricadas em material termoplástico de engenharia denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em suas extremidades dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular deve ser fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6,00 mm que deve ser submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um (01) eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/1020 na dimensão 11,00 mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se deve encontrar montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que deve receber lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo, deve possuir ainda como opcionais deslizados fixos em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Sua estrutura deve ser definida por uma estrutura em formato de (4) pés sendo que tanto os pés traseiros como dianteiros devem ser fabricados em tubo industrial de construção mecânica pelo processo de curvamento de tubos em aço carbono ABNT 1008/1020 laminado a frio com diâmetro de 25,4 mm e espessura média de 1,9 mm. Deve ser desenvolvida uma chapa curvada em forma de arco que deve possuir a função de manter o conjunto fixado e facilitar o acoplamento ao encosto em chapa de aço carbono ABNT A36/4,75 x 31,75 mm que deve ser soldado a dois tubos oblongos de 16x30 mm e com espessura média de 1,9 mm, deve ser possuir ainda um tubo principal para articulação do assento em aço carbono ABNT 1008/1020 e espessura média de 1,9 mm soldado a um tubo secundário que permite a movimentação de forma simultânea e sincronizada, para proporcionar essa articulação à estrutura deve receber uma mola helicoidal de retrocesso fabricada em arame EB 2050 com diâmetro das aspiras de 4,0 mm, de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica, todo o conjunto de articulação deve ser fixado a uma chapa em aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura média de 2,65 mm que deve possuir a funcionalidade de facilitar a união do assento na estrutura que de

Quantidade: 350 **Valor Unit.: 980,76** Total Item: 343.266,00

Item: 15 Unidade: Unid. Marca: Plaxmetal Modelo: Altrix

CNPJ: 06.070.075/0001-25 Tel. (38) 3635-1185
Av. José Fernandes Valadares, 375, Primavera I, Arinos – Minas Gerais



	CONSÓRCIO DE SAÚDE E DESENVOLVIMENTO DOS VALES DO NOROESTE DE MINAS CNPJ/MF 06.070.075/0001-25 www.convales.mg.gov.br
---	--

Descrição: CADEIRA ESPALDAR ALTO. Os rodízios devem ser constituídos de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio deve ser confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que deve 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 deve 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 encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que deve receber lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Conjunto da base deve ser definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 660 mm e constituída com 5 (cinco) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades devem ser conformadas mecanicamente formando 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 garante a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e deve 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 devem ser fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Conjunto mecânico/pneumático deve ser utilizado para conectar a base ao mecanismo e que deve possuir a função de regulagem de altura

Quantidade: 400 **Valor Unit.: 1.398,23** Total Item: 559.292,00

Item: 16 Unidade: Unid. Marca: Plaxmetal Modelo: Altrix

Descrição: CADEIRA ESPALDAR BAIXO. Os rodízios devem ser constituídos de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio deve ser confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que deve 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 deve 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 encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que deve receber lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Conjunto da base deve ser definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 660 mm e constituída com 5 (cinco) pás de apoio, deve ser fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades devem ser conformadas mecanicamente formando 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 são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e 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 devem ser fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Conjunto mecânico/pneumático deve ser utilizado para conectar a base ao mecanismo e que deve possuir a função de regulagem de altura do as

Quantidade: 500 **Valor Unit.: 1.090,53** Total Item: 545.265,00

Item: 17 Unidade: Unid. Marca: Plaxmetal Modelo: Altrix

CNPJ: 06.070.075/0001-25 Tel. (38) 3635-1185
Av. José Fernandes Valadares, 375, Primavera I, Arinos – Minas Gerais



Descrição: CADEIRA A ESPALDAR BAIXO APROXIMAÇÃO S. Sua configuração deve ser definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 laminado a frio com diâmetro de 25,4 mm com parede de 2,25 mm na base e com as mesmas medidas para o suporte do assento. Base e suporte devem ser fabricados pelo processo mecânico de curvamento de tubos e devem ser unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura deve conter 4 (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 estrutura deve se fixar ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados flangeados 1/4" x 2.1/4". Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia(nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Conjunto do assento deve ser constituído por compensado de madeira com espessura de 12,0 mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinnus que deve ser usinada e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos deve ser inserida quinze

(15) porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e protegida a corrosão a base de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser colada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), moldada anatomicamente com a borda frontal arredondada, fabricada através de sistemas químicos a base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 60 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto deve ser tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para a linha, onde inicialmente deve ser cortado em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixados na almofada pelo processo de tapeçamento por grampos. Este conjunto deve receber uma (01) proteção chamada de blindagem, fabricada em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP), para acabamento e proteção do sistema mecânico. As dimensões do assento montado devem girar em torno de 490 mm de (largura) x 457 mm de (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão

Quantidade: 400 **Valor Unit.: 896,10** Total Item: 358.440,00

Item: 18 Unidade: Unid. Marca: Plaxmetal Modelo: Altrix

Descrição: LONGARINA ESPALDAR BAIXO 03 lugares. Estrutura deve ser denominada de travessa desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades, devem possuir 2 (duas) luvas conifcadas de 30x60 mm e espessura de 1,9 mm para que se unam ao apoio vertical. Deve possuir 2 (dois) suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (MIG). Deve possuir ainda 2 (dois) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) para cada suporte. Para montagem deve ser utilizado 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de 1/4" x 1. 1/4" para cada assento. Os pés devem se unir à travessa por meio de encaixe cônico fabricado em tubo de secção oblonga 29x58 com parede de 1,9 mm, conformado por estampagem e soldado às travessas e pés pelo processo de soldagem (MIG). A longarinas de 3 lugares deve possuir 2 (dois) pés. As extremidades da longarina devem ser compostas por ponteiras, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto e fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado Polipropileno (PP). Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Conjunto do assento deve ser constituído por compensado de madeira com espessura de 12,0 mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinnus que deveram ser usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos deve ser inserida quatro (15) porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e protegida a corrosão a base de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser colada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), moldada anatomicamente com a borda frontal arredondada, fabricada através de sistemas químicos a base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 54 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto deve ser tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para a linha, onde inicialmente deveram ser cortados em forma de blanks,

Quantidade: 80 **Valor Unit.: 2.199,70** Total Item: 175.976,00

Item: 19 Unidade: Unid. Marca: Plaxmetal Modelo: Speed



 <p>CONVALES Consórcio de Saúde e Desenvolvimento dos Vales do Noroeste de Minas</p>	<p>CONSÓRCIO DE SAÚDE E DESENVOLVIMENTO DOS VALES DO NOROESTE DE MINAS CNPJ/MF 06.070.075/0001-25 www.convales.mg.gov.br</p>
--	---

Descrição: SOFÁ DE ESPERA 01 LUGAR. Conjunto da base deve ser desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Estrutura deve ser na configuração tipo Trapezoidal, desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração quadrada com as medidas de 20x20mm e espessura 1,2mm, conformado pelo processo mecânico de dobramento de tubos. As extremidades da estrutura devem ser compostas por terminais com bucha de fixação M12, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), fabricados pelo processo de injeção de termoplásticos. A estrutura deve conter sapatas fixas, 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 de engenharia denominado Polipropileno (PP), pelo processo de injeção. Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia(nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Para montagem da estrutura ao assento deve ser colocados parafusos com denominação de Parafuso Sextavado FlangeadoUNC ZP ¼ x 1.1/4. O conjunto do Assento e encosto unificados devem ser desenvolvidos com uma configuração geométrica desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuário. Conjunto deve ser constituído por (1) estrutura em compensado de madeira, fabricado a partir de lâmina de eucalipto e pinus totalizando 20mm 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 fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco, utilizadas também para perfeita fixação entre assento e encosto. Deve possuir ainda 2 almofadas assento e encosto flexível a base de poliuretano (PU) fabricadas através de sistemas químicos a base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção. A almofada do assento deve possuir densidade de 40kg/m³ e o encosto 25 kg/m³ podendo ocorrer variações de +/-2 kg/m³. O conjunto deve ser tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para linha, onde inicialmente devem ser cortados em forma deblanck's

Quantidade: 30 **Valor Unit.: 925,72** Total Item: 27.771,60

Item: 20 Unidade: Unid. Marca: Plaxmetal Modelo: Sublime

Descrição: SOFÁ DE ESPERA 01 LUGAR. Sofá para sala de espera de 1 lugar e dispostos simetricamente de maneira a se obter uma acomodação dos usuários de forma ergonômica, confortável e com alto grau de liberdade para movimentação. O Sofá deve oferecer como opcional ergonômico o recurso de apoios de braço fixos em suas extremidades. Conjunto da base deve ser desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Estrutura deve ser na configuração Tipo Trapezoidal, 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, conformado pelo processo mecânico de curvamento de tubos. As extremidades da estrutura devem ser compostas por terminais com bucha de fixação M12, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), produzidos pelo processo de injeção. A estrutura deve conter sapatas fixas, 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. O conjunto deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. Concha deve ser unificada desenvolvida para assento/encosto com uma configuração geométrica desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Conjunto da concha deve ser constituído por uma (01) estrutura dupla de compensado de madeira, 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 deve ser inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco.

Unidas através de três (03) suportes fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 na espessura de 2,25 mm e protegido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Natural) e seis parafusos sextavados ¼" x ½" protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Branco). Na parte externa da estrutura, deve ser fixado qua

Quantidade: 30 **Valor Unit.: 2.119,64** Total Item: 63.589,20

Item: 21 Unidade: Unid. Marca: Plaxmetal Modelo: Sublime



CNPJ: 06.070.075/0001-25 Tel. (38) 3635-1185
Av. José Fernandes Valadares, 375, Primavera I, Arinos – Minas Gerais





**CONSÓRCIO DE SAÚDE E DESENVOLVIMENTO
 DOS VALES DO NOROESTE DE MINAS**
 CNPJ/MF 06.070.075/0001-25
www.convales.mg.gov.br

Descrição: SOFÁ DE ESPERA 02 LUGARES. Sofá para sala de espera de 2 lugares e dispostos simetricamente de maneira a se obter uma acomodação dos usuários de forma ergonômica, confortável e com alto grau de liberdade para movimentação. O Sofá deve oferecer como opcional ergonômico o recurso de apoios de braços fixos em suas extremidades. Conjunto da base deve ser desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Estrutura deve ser na configuração Tipo Trapezoidal, 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, conformado pelo processo mecânico de curvamento de tubos. As extremidades da estrutura devem ser compostas por terminais com bucha de fixação M12, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), produzidos pelo processo de injeção. A estrutura deve conter sapatas fixas, 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. O conjunto deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó ou cromeação. Concha deve ser unificada desenvolvida para assento/encosto com uma configuração geométrica desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Conjunto da concha deve ser constituído por uma (01) estrutura dupla de compensado de madeira, 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 deve ser inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco. Unidas através de três (03) suportes fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 na espessura de 2,25 mm e protegido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Natural) e seis parafusos sextavados 1/4" x 1/2" protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Branco). Na parte externa da estrutura, de

Quantidade: 20 **Valor Unit.: 4.198,26** Total Item: 83.965,20

Item: 22 Unidade: Unid. Marca: Plaxmetal Modelo: Sublime


Descrição: SOFÁ DE ESPERA 03 LUGARES. Sofá para sala de espera de 3 lugares e dispostos simetricamente de maneira a se obter uma acomodação dos usuários de forma ergonômica, confortável e com alto grau de liberdade para movimentação. O Sofá deve oferecer como opcional ergonômico o recurso de apoios de braços fixos em suas extremidades. Conjunto da base deve ser desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Estrutura deve ser na configuração Tipo Trapezoidal, 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, conformado pelo processo mecânico de curvamento de tubos. As extremidades da estrutura devem ser compostas por terminais com bucha de fixação M12, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), produzidos pelo processo de injeção. A estrutura deve conter sapatas fixas, 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. O conjunto deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. Concha deve ser unificada desenvolvida para assento/encosto com uma configuração geométrica desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Conjunto da concha deve ser constituído por uma (01) estrutura dupla de compensado de madeira, 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 deve ser inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco.

Unidas através de três (03) suportes fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 na espessura de 2,25 mm e protegido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Natural) e seis parafusos sextavados 1/4" x 1/2" protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Branco). Na parte externa da estrutura, deve ser fixado

Quantidade: 20 **Valor Unit.: 5.580,55** Total Item: 111.611,00

CNPJ: 06.070.075/0001-25 Tel. (38) 3635-1185
Av. José Fernandes Valadares, 375, Primavera I, Arinos – Minas Gerais



 <p>CONVALES Consórcio de Saúde e Desenvolvimento dos Vales do Noroeste de Minas</p>	<p>CONSÓRCIO DE SAÚDE E DESENVOLVIMENTO DOS VALES DO NOROESTE DE MINAS CNPJ/MF 06.070.075/0001-25 www.convales.mg.gov.br</p>
---	---

VALOR TOTAL DO CONTRATO: 6.534.220,00



Autenticado com senha por RENATA DE SOUZA LEAO - ANALISTA ADMINISTRATIVO L 10052 / CPS - 16/11/2023 às 16:30:56.
Documento Nº: 13076114-381 - consulta à autenticidade em
<https://www.sigadoc.mt.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=13076114-381>



SEPLAGCAP202346012A