ESTADO DA PARAÍBA
PREFEITURA MUNICIPAL DE ARARA
SETOR DE CONTRATAÇÃO

ADESÃO REGISTRO DE PREÇOS Nº AD00005/2026
PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 260918AD00005

CONTRATO Nº: 00191/2026-SDC

TERMO DE CONTRATO QUE ENTRE SI CELEBRAM A PREFEITURA MUNICIPAL DE ARARA E EMILLY INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA, PARA FORNECIMENTO CONFORME DISCRIMINADO NESTE INSTRUMENTO NA FORMA ABAIXO:

Pelo presente instrumento de contrato, de um lado Prefeitura Municipal de Arara - Rua Gama Rosa, S/N - Centro - Arara - PB, CNPJ nº 08.778.755/0001-23, neste ato representada pelo Prefeito Amarildo Carvalho Pereira Filho, Brasileiro, Casado, residente e domiciliado na Rua Joaquim Candido do Nascimento, 169 - Apto 201 - Centro - Arara - PB, CPF nº 139.840.564-78, Carteira de Identidade nº 4480466 SSP/PB, doravante simplesmente CONTRATANTE, e do outro lado a empresa EMILLY INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA, localizada na Rua José Firmino Silva, 466 - Jardim Paulistano - Campina Grande - PB, CNPJ nº 07.239.645/0001-20, tel.: (s)s, neste ato representado por Jannailson Ferreira de Lima, Brasileiro, Casado, Empresário, residente e domiciliado na Rua Pedro Sabino Silva, 824, Jardim Paulistano - Campina Grande - PB, CPF nº 019.935.174-05, Carteira de Identidade nº 1696827 SSP/PB, doravante simplesmente CONTRATADO, decidiram as partes contratantes assinar o presente contrato, o qual se regerá pelas cláusulas e condições seguintes:

CLÁUSULA PRIMEIRA - DOS FUNDAMENTOS:
Este contrato decorre da Adesão a Ata de Registro de Preços nº AD00005/2026, processada nos termos da Lei Federal nº 14.133, de 1º de Abril de 2021; Lei Municipal nº 037, de 14 de Novembro de 2023; Lei Complementar nº 123, de 14 de Dezembro de 2006; Decreto Federal nº 11.462, de 31 de Março de 2023; e legislação pertinente, consideradas as alterações posteriores das referidas normas, às quais os contratantes estão sujeitos como também às cláusulas deste contrato.

CLÁUSULA SEGUNDA - DO OBJETO:
O presente contrato, cuja lavratura foi autorizada pelo Despacho nº AD 00005/2026 - 04, de 23 de Setembro de 2026, tem por objeto: Contratação de empresa para aquisição materiais diversos destinados as Secretarias deste Município de Arara PB, conforme termo de referência.

O fornecimento deverá ser executado rigorosamente de acordo com as condições expressas neste instrumento, proposta apresentada, especificações técnicas correspondentes, processo de Adesão a Ata de Registro de Preços nº AD00005/2026 e instruções do Contratante, documentos esses que ficam fazendo partes integrantes do presente contrato, independente de transcrição; e será realizado na forma parcelada.

CLÁUSULA TERCEIRA - DO VALOR E PREÇOS:
O valor total deste contrato, a base do preço proposto, é de R$ 736.275,00 (SETECENTOS E TRINTA E SEIS MIL E DUZENTOS E SETENTA E CINCO REAIS).

COD.	DISCRIMINAÇÃO	MARCA	UNID.	QUANT.	P.UNITÁRIO	P. TOTAL
1	MESA RETANGULAR PÉ PAINEL TAMPO CONFECCIONADO EM CHAPA DE MDP (MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), COM PARTÍCULAS SELECIONADAS DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COMRESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDO, EM AMBAS AS FACES, COM FILME TERMO PRENSADO MELAMÍNICO, COM ESPESSURAMÍNIMA DE 0,2MM. O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADOCOM BORDA PVC (POLYVINYL CHLORIDE) 2,5MM, COLADA AQUENTE PELO SISTEMA HOLT–MELT, SENDO A MESMA COMRAIO DE 2,5 MM CONFORME A NORMA DA ABNT. PAINÉISLATERAL CONFECCIONADO EM CHAPA DE MDP (MÉDIUMDENSITY		UND	45	1.000,00	45.000,00

EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120

Digitally signed by EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120
OU=AC SyngularID Multipla, CN=EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120
Reason: I am the author of this document
Location:
Foxit PDF Reader Version: 2025.1.0

	PARTICLEBOARD), COM PARTÍCULAS SELECIONADASDE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, AGLUTINADAS ECONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDO, EM AMBAS AS FACES, COM FILME TERMOPRENSADO MELAMÍNICO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,2MM. O CONTORNO DOS PAINÉIS É ENCABEÇADO COM BORDA PVC (POLYVINYL CHLORIDE) 0,45MM, COLADA A QUENTE PELOSISTEMA HOLT–MELT. PAINEL FRONTAL CONFECCIONADO EMCHAPA DE MDP (MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), COMPARTÍCULAS SELECIONADAS DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COMRESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO, EM AMBAS AS FACES, COM FILME TERMO PRENSADO MELAMÍNICO, COM ESPESSURAMÍNIMA DE 0,2MM. O PAINEL FRONTAL É ENCABEÇADO NOSTOPOS APARENTES COM BORDA PVC (POLYVINYL CHLORIDE)0,45MM, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT– MELT.DISTANCIADORES EM TERMOPLÁSTICO PSAI (POLIESTIRENODE ALTO IMPACTO) INJETADO COM ACABAMENTO GRAFITE, COM MEDIDA DE 80X25X10MM, O MESMO SERÁ UTILIZADOENTRE O TAMPO E PAINEL LATERAL PARA O AUXÍLIO DEPASSAGEM DE CABEAMENTO. SISTEMA DE FIXAÇÃO (MONTAGEM) É FEITA ATRAVÉS DE BUCHA METÁLICA EM ZAMAC COM ROSCA MILIMÉTRICA M6 COM ACABAMENTOZINCADA AMARELA A MESMA SENDO TOTALMENTE IMPREGNADANAS PEÇAS E PARAFUSO MINIFIX EM ZAMAC COM ROSCAMILIMÉTRICA M6 COM ACABAMENTO ZINCADO BRANCO, COMCONJUNTO DO TAMBOR MINIFIX Ø15MM PRODUZIDO EMINJEÇÃO EM ZAMAC E ACABAMENTO ZINCADO BRANCO, SENDOASSIM FORMANDO UM CONJUNTO PARA UMA MONTAGEM EDESMONTAGEM DA MESMA SEM DANIFICAR O PRODUTO. CONJUNTO DE BUCHA E SAPATA NIVELADORA EM POLIPROPILENO INJETADO E HASTE METÁLICA COMREGULAGEM ATRAVÉS DE ROSCA 5/16, APLICADO NOS PAINÉIS LATERAIS, CUJA FUNÇÃO PARA CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. DIMENSÕES DE 1200X600X740MM. PARA GARANTIR TODAS AS CARACTERÍSTICAS SOLICITADAS DEVEM SER APRESENTADOS OS SEGUINTES LAUDOS: NBR 13966:2008; CERTIFICADO DE GARANTIA DE 5 ANOS | FSC E SERFLOR FABRICANTE DE CHAPAS BERNECK; NBR–17.				
2	MESA ANGULAR PÉ PAINEL TAMPO EM FORMATO ANGULAR,SENDO CONFECCIONADO EM CHAPA DE MDP (MÉDIUM DENSITYPARTICLEBOARD), COM PARTÍCULAS SELECIONADAS DEMADEIRA DE REFLORESTAMENTO, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25MM DE ESPESSURA,REVESTIDO, EM AMBAS AS FACES, COM FILME TERMOPRENSADO MELAMÍNICO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,2MM.O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM BORDA PVC(POLYVINYL CHLORIDE) 2,5MM, COLADA A QUENTE PELOSISTEMA HOLT–MELT, SENDO A MESMA COM RAIO DE 2,5 MMCONFORME A NORMA DA ABNT. PAINÉIS LATERAL CONFECCIONADO EM CHAPA DE MDP (MÉDIUM DENSITYPARTICLEBOARD), COM PARTÍCULAS SELECIONADAS DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDO, EM AMBAS AS FACES, COM FILME TERMOPRENSADO MELAMÍNICO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,2MM.O CONTORNO DOS PAINÉIS É ENCABEÇADO COM BORDA PVC (POLYVINYL CHLORIDE) 0,45MM, COLADA A QUENTE PELOSISTEMA HOLT–MELT. PAINEL FRONTAL CONFECCIONADO EMCHAPA DE MDP (MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), COMPARTÍCULAS SELECIONADAS DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COMRESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO, EM AMBAS AS FACES, COM FILME TERMO PRENSADO MELAMÍNICO, COM ESPESSURAMÍNIMA DE 0,2MM. O PAINEL FRONTAL É ENCABEÇADO NOSTOPOS APARENTES COM BORDA PVC (POLYVINYL CHLORIDE)0,45MM, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT– MELT. ACOLUNA DE CANTO EM CHAPA DE AÇO CARBONO FINA FRIO1.2MM SAE1008 SENDO EM SEU COMPRIMENTO DOBRADA DEFORMA SEXTAVADA, COM ABERTURA INTERNA PARA PASSAGEMDE CABEAMENTO, EM SUA PARTE CENTRAL SENDO UTILIZADAUMA TAMPA EM CHAPA DE AÇO FINA FRIO 0,75MM SAE1008,A MESMA PODENDO SER SACÁVEL. ESTRUTURA UNIDA PORMEIO DE SOLDA MIG. TODAS AS PARTES METÁLICAS RECEBEMUM	UND	10	2.500,00	25.000,00

EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120
Digitally signed by EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120
DN: C=BR, O=ICP-Brasil, OU=Certificado Digital PJ A1, OU=Videoconferencia, OU=34979098000192, OU=AC SyngularID Multipla, CN=EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120
Reason: I am the author of this document
Location:
Foxit PDF Reader Version: 2025.1.0

	PRÉ–TRATAMENTO POR UM PROCESSO DE BANHO CONTENDODESENGRAXANTE A BASE DE SODA PARA A RETIRADA NUMTOTAL DOS ÓLEOS DO AÇO, LOGO PASSA POR UM ENXAGUE EREFINADOR E UM BANHO DE FOSFATO DE ZINCO, ASSIMSENDO ENXAGUADO EM DUAS IMERSÕES E SECADO PARA APINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ COM CAMADA DE 120 MICRAS, E CURADA EM ESTUFA A 200ºC. ENTRE O TAMPO E OSPAINÉIS LATERAIS SÃO COLOCADOS OS DISTANCIADORES EMTERMOPLÁSTICO PSAI (POLIESTIRENO DE ALTO IMPACTO) INJETADO COM ACABAMENTO GRAFITE, COM MEDIDA DE80X25X10MM, O MESMO SERÁ UTILIZADO ENTRE O TAMPO EPAINEL LATERAL PARA O AUXÍLIO DE PASSAGEM DECABEAMENTO. SISTEMA DE FIXAÇÃO (MONTAGEM) É FEITAATRAVÉS DE BUCHA METÁLICA EM ZAMAC COM ROSCA MILIMÉTRICA M6 COM ACABAMENTO ZINCADA AMARELA AMESMA SENDO TOTALMENTE IMPREGNADA NAS PEÇAS E PARAFUSO MINIFIX EM ZAMAC COM ROSCA MILIMÉTRICA M6COM ACABAMENTO ZINCADO BRANCO, COM CONJUNTO DOTAMBOR MINIFIX Ø15MM PRODUZIDO EM INJEÇÃO EM ZAMACE ACABAMENTO ZINCADO BRANCO, SENDO ASSIM FORMANDOUM CONJUNTO PARA UMA MONTAGEM E DESMONTAGEM DA MESMASEM DANIFICAR O PRODUTO. CONJUNTO DE BUCHA E SAPATANIVELADORA EM POLIPROPILENO INJETADO E HASTEMETÁLICA COM REGULAGEM ATRAVÉS DE ROSCA 5/16, APLICADOS NOS PAINÉIS LATERAIS E COLUNA DE CANTO, CUJA FUNÇÃO PARA CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DEPISO. DIMENSÕES DE 1600X1400X740MM. PARA GARANTIRTODAS AS CARACTERÍSTICAS SOLICITADAS DEVEM SERAPRESENTADOS OS SEGUINTES LAUDOS: CERTIFICADO DEGARANTIA DE 5 ANOS ¦ FSC E SERFLOR FABRICANTE DECHAPAS BERNECK; NBR–17.					
3	MESA RETANGULAR PÉ METÁLICO TAMPO CONFECCIONADO EMCHAPA DE MDP (MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), COMPARTÍCULAS SELECIONADAS DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COMRESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDO, EM AMBAS AS FACES, COM FILME TERMO PRENSADO MELAMÍNICO, COM ESPESSURAMÍNIMA DE 0,2MM. O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADOCOM BORDA PVC (POLYVINYL CHLORIDE) 2,5MM, COLADA AQUENTE PELO SISTEMA HOLT–MELT, SENDO A MESMA COMRAIO DE 2,5 MM CONFORME A NORMA DA ABNT. PAINEL FRONTAL CONFECCIONADO EM CHAPA DE MDP (MÉDIUMDENSITY PARTICLEBOARD), COM PARTÍCULAS SELECIONADASDE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, AGLUTINADAS ECONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO, EM AMBAS AS FACES, COM FILME TERMOPRENSADO MELAMÍNICO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,2MM.O PAINEL FRONTAL É ENCABEÇADO NOS TOPOS APARENTESCOM BORDA PVC (POLYVINYL CHLORIDE) 0,45MM, COLADA AQUENTE PELO SISTEMA HOLT–MELT. OS PÉS METÁLICOS SÃOCOMPOSTOS POR BASE ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO CARBONOFINA FRIO 1.9MM SAE1008, SENDO CONFORMADA COM SUASARESTAS ARREDONDADAS, SENDO ASSIM SEM NECESSIDADESDE USO DE PONTEIRA PLÁSTICA, EM SUA PARTE INFERIOR SÃO SOLDADOS SUPORTES COM REBITE 5/16 PARA COLOCAÇÃO DE SAPATAS. COLUNA DOBRADA EM CHAPA DE AÇOCARBONO FINA FRIO 1.2MM SAE1008 SENDO EM SEU COMPRIMENTO DOBRADA DE FORMA SEXTAVADA, COM ABERTURAINTERNA PARA PASSAGEM DE CABEAMENTO, EM SUA PARTECENTRAL SENDO UTILIZADA UMA TAMPA EM CHAPA DE AÇOFINA FRIO 0,75MM SAE1008, A MESMA PODENDO SERSACÁVEL. TRAVESSA SUPERIOR EM FERRO CHATO EM 1½X1/4 EM AÇO FINA FRIO MEDINDO 460X38X6.35MMSAE1008. ESTRUTURA UNIDA POR MEIO DE SOLDA MIG.TODAS AS PARTES METÁLICAS RECEBEM UM PRÉ– TRATAMENTOPOR UM PROCESSO DE BANHO CONTENDO DESENGRAXANTE ABASE DE SODA PARA A RETIRADA NUM TOTAL DOS ÓLEOS DOAÇO, LOGO PASSA POR UM ENXAGUE E REFINADOR E UMBANHO DE FOSFATO DE ZINCO, ASSIM SENDO ENXAGUADO EMDUAS IMERSÕES E SECADO PARA A PINTURA ELETROSTÁTICAA PÓ COM CAMADA DE 120 MICRAS, E CURADA EM ESTUFA A200ºC. SISTEMA DE FIXAÇÃO (MONTAGEM) É FEITA ATRAVÉSDE BUCHA METÁLICA EM ZAMAC COM ROSCA MILIMÉTRICA M6COM ACABAMENTO ZINCADO AMARELA A MESMA SENDO TOTALMENTE IMPREGNADA NAS PEÇAS, NAS PARTES METÁLICAS SÃO FEITAS ATRAVÉS DE REBITE EM AÇO COMROSCA MILIMÉTRICA M6 E PARAFUSO MINIFIX EM	UND	40	1.250,00	50.000,00

EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120
Digitally signed by EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120
DN: C=BR, O=ICP-Brasil, OU=Certificado Digital PJ A1, OU=Videoconferencia, OU=34879096000152, OU=AC SyngularID Multipla, CN=EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120
Reason: I am the author of this document
Location:
Foxit PDF Reader Version: 2025.1.0

	ZAMAC COMROSCA MILIMÉTRICA M6 COM ACABAMENTO ZINCADO BRANCO,COM CONJUNTO DO TAMBOR MINIFIX Ø15MM PRODUZIDO EMINJEÇÃO EM ZAMAC E ACABAMENTO ZINCADO BRANCO, ESTESENDO FIXADO EM SUA ESTRUTURA ENTRE PÉS METÁLICOS EPAINEL FRONTAL E LOGO OS PÉS SENDO FIXADO AO TAMPOCOM PARAFUSO EM ZAMAC COM ROSCA MILIMÉTRICA M6 COMACABAMENTO ZINCADO BRANCO, SENDO ASSIM FORMANDO UMCONJUNTO PARA UMA MONTAGEM E DESMONTAGEM DA MESMASEM DANIFICAR O PRODUTO. PÉS METÁLICOS COM SAPATASNIVELADORAS EM PVC RÍGIDO COM DIÂMETRO DE 50MM, CUJAFUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO.DIMENSÕES DE 1200X600X740MM. PARA GARANTIR TODAS ASCARACTERÍSTICAS SOLICITADAS DEVEM SER APRESENTADOSOS SEGUINTES LAUDOS: NBR 13966:2008 | NBR 10443:2008(1200H) | NBR 9094:1983 (1200H)| NBR ISSO 4628– 3:2015 (1200H) |NBR 5841:2015 (1200H); CERTIFICADO DE GARANTIA DE 5 ANOS | FSC E SERFLOR FABRICANTE DECHAPAS BERNECK; NR–17.					
4	MESA REUNIÃO RETANGULAR BOTE TAMPO EM FORMATO BOTECONFECCIONADO EM CHAPA DE MDP (MÉDIUM DENSITYPARTICLEBOARD), COM PARTÍCULAS SELECIONADAS DEMADEIRA DE REFLORESTAMENTO, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25MM DE ESPESSURA,REVESTIDO, EM AMBAS AS FACES, COM FILME TERMOPRENSADO MELAMÍNICO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,2MM.O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM BORDA PVC(POLYVINYL CHLORIDE) 2,5MM, COLADA A QUENTE PELOSISTEMA HOLT–MELT, SENDO A MESMA COM RAIO DE 2,5 MMCONFORME A NORMA DA ABNT. EM SEU TAMPO POSSUIRECORTE RETANGULAR PARA ACOPLAMENTO DE UMA CAIXA DETOMADA. CAIXA TOMADA ELÉTRICA CONFECCIONADA EMTERMOPLÁSTICO ABS (ANTICHAMAS), SENDO UMA PEÇAÚNICA, (TAMPA E LEITO) MODELO BASCULANTE COM ABERTURA 90°, FIXADA AO TAMPO POR MEIO DE PARAFUSOAUTO–ATARRAXANTE. LEITO COM 04 RECORTES PARACOLOCAÇÃO DE TOMADAS ELÉTRICAS (PADRÃO ABNT) ERECORTES PARA COLOCAÇÃO DE RECEPTORES PARA PLUG RJ45OU RJ11, OS MESMOS RECEBEM ESPELHO PARA MELHORAPLICAÇÃO, ALÉM DE 02 PONTOS PARA HDMI OU USB, TODOSOS PONTOS SEM CONECTORES. PAINEL FRONTAL CONFECCIONADO EM CHAPA DE MDP (MÉDIUM DENSITYPARTICLEBOARD). COM PARTÍCULAS SELECIONADAS DEMADEIRA DE REFLORESTAMENTO, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO, EM AMBAS AS FACES, COM FILME TERMOPRENSADO MELAMÍNICO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,2MM. O PAINEL FRONTAL É ENCABEÇADO NOS TOPOS [illegible]	UND	5	3.390,00	16.950,00
	0,45MM, COLADA AQUENTE PELO SISTEMA HOLT–MELT. PRODUTO DOTADO DEPAINEL FRONTAL DUPLO PARA PASSAGEM DE CABEAMENTOHORIZONTAL E ASSIM FICANDO AS CAIXAS DE TOMADASTOTALMENTE ESCONDIDAS SEM NENHUM PROBLEMA DEVISUALIZAR CABOS. OS PÉS METÁLICOS SÃO COMPOSTOS PORBASE ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO CARBONO FINA FRIO1.9MM SAE1008, SENDO CONFORMADA COM SUAS ARESTASARREDONDADAS, SENDO ASSIM SEM NECESSIDADES DE USODE PONTEIRA PLÁSTICA, EM SUA PARTE INFERIOR SÃO SOLDADOS SUPORTES COM REBITE 5/16 PARA COLOCAÇÃODE SAPATAS. COLUNA DOBRADA EM CHAPA DE AÇO CARBONOFINA FRIO 1.2MM SAE1008 SENDO EM SEU COMPRIMENTODOBRADA DE FORMA SEXTAVADA, COM ABERTURA INTERNAPARA PASSAGEM DE CABEAMENTO, EM SUA PARTE CENTRALSENDO UTILIZADA UMA TAMPA EM CHAPA DE AÇO FINA FRIO1.2MM SAE1008, A MESMA PODENDO SER SACÁVEL. TRAVESSASUPERIOR EM FERRO CHATO EM 1 ½X1/4 EM AÇO FINA FRIOMEDINDO 450X38X6.35MM SAE1008. ESTRUTURA UNIDA PORMEIO DE SOLDA MIG. TODAS AS PARTES METÁLICAS RECEBEMUM PRÉ–TRATAMENTO POR UM PROCESSO DE BANHO CONTENDODESENGRAXANTE A BASE DE SODA PARA A RETIRADA NUMTOTAL DOS ÓLEOS DO AÇO, LOGO PASSA POR UM ENXAGUE EREFINADOR E UM BANHO DE FOSFATO DE ZINCO, ASSIMSENDO ENXAGUADO EM DUAS IMERSÕES E SECADO PARA APINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ COM CAMADA DE 120 MICRAS, E CURADA EM ESTUFA A 200ºC. SISTEMA DE FIXAÇÃO(MONTAGEM) É FEITA ATRAVÉS DE BUCHA METÁLICA EMZAMAC COM ROSCA MILIMETRICA M6 COM					

Digitally signed by EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120
DN: C=BR, O=ICP-Brasil, OU=Certificado Digital PJ A1, OU=Videoconferencia, OU=34979098000182, OU=AC SyngularID Multipla, CN=EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120
Reason: I am the author of this document
Location:
Foxit PDF Reader Version: 2025.1.0

	ACABAMENTOZINCADO AMARELA A MESMA SENDO TOTALMENTE IMPREGNADANAS PEÇAS, NAS PARTES METÁLICAS SÃO FEITAS ATRAVÉSDE REBITE EM AÇO COM ROSCA MILIMÉTRICA M6 E PARAFUSOMINIFIX EM ZAMAC COM ROSCA MILIMÉTRICA M6 COMACABAMENTO ZINCADO BRANCO, COM CONJUNTO DO TAMBORMINIFIX Ø15MM PRODUZIDO EM INJEÇÃO EM ZAMAC EACABAMENTO ZINCADO BRANCO, ESTE SENDO FIXADO EM SUAESTRUTURA ENTRE PÉS METÁLICOS E PAINEL FRONTAL ELOGO OS PÉS SENDO FIXADO AO TAMPO COM, PARAFUSO EMZAMAC COM ROSCA MILIMÉTRICA M6 COM ACABAMENTOZINCADO BRANCO, SENDO ASSIM FORMANDO UM CONJUNTOPARA UMA MONTAGEM E DESMONTAGEM DA MESMA SEMDANIFICAR O PRODUTO. PÉS METÁLICOS COM SAPATASNIVELADORAS EM PVC RÍGIDO COM DIÂMETRO DE 50MM, CUJAFUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO.DIMENSÕES DE 2700X1100X740MM. PARA GARANTIR TODASAS CARACTERÍSTICAS SOLICITADAS DEVEM SER APRESENTADOS OS SEGUINTES LAUDOS: CERTIFICADO DEGARANTIA DE 5 ANOS ¦ FSC E SERFLOR FABRICANTE DECHAPAS BERNECK; NBR–17.				
6	ARMÁRIO BAIXO TAMPO CONFECCIONADO EM CHAPA DE MDP (MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), COM PARTÍCULASSELECIONADAS DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA ETERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25MM DEESPESSURA, REVESTIDO, EM AMBAS AS FACES, COM FILMETERMO PRENSADO MELAMÍNICO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE0,2MM. O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM BORDAPVC (POLYVINYL CHLORIDE) 2MM, COLADA A QUENTE PELOSISTEMA HOLT–MELT. PORTAS CONFECCIONADAS EM CHAPADE MDP (MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), COM PARTÍCULAS SELECIONADAS DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COMRESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO, EM AMBAS AS FACES, COM FILME TERMO PRENSADO MELAMÍNICO, COM ESPESSURAMÍNIMA DE 0,2MM. O CONTORNO DAS PORTAS É ENCABEÇADOCOM BORDA PVC (POLYVINYL CHLORIDE) 1MM, COLADA AQUENTE PELO SISTEMA HOLT–MELT. O PAR DE PORTASSUSTENTA–SE EM QUATRO DOBRADIÇAS (2 POR PORTA), DOTADA DO SISTEMA SLIDE–ON DE AMORTECIMENTO PARA QUEA PORTA NÃO COLIDA COM O MÓVEL E ASSIM NÃO TENDONENHUM RUÍDO, A MESMA SENDO EM AÇO ESTAMPADO COMACABAMENTO ZINCADO BRANCO E FIXAÇÃO LATERAL COMCALÇO COM 4 PERFURAÇÕES PARA MAIOR FIXAÇÃO DA MESMA, COM ABERTURA DE ATÉ 110 GRAUS. A PORTA DIREITAPOSSUI FECHADURA CILÍNDRICA COM TRAVAMENTO POR LINGUETA SENDO FIXADA POR TRAVAMENTO SUPERIOR NOTAMPO POR MEIO DE UMA CHAPA EM L EM AÇO COMACABAMENTO ZINCADO BRANCO. A FECHADURA ACOMPANHA 02CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA). A PORTA ESQUERDA ÉAUTOMATICAMENTE TRAVADA PELA DIREITA, POR MEIO DE01 CHAPA METÁLICAS 50 X 25 X 1,5 MM COM ACABAMENTOZINCADO BRANCO. AMBAS AS PORTAS SÃO DOTADAS DEPUXADORES TIPO "ALÇA", EM ZAMAK COM ACABAMENTO CROMOACETINADO. A FIXAÇÃO DEVE SER FEITA POR DOIS PARAFUSOS COM ROSCA MILIMÉTRICA M4. CORPO (02LATERAIS. 01 FUNDO. 01 BASE E 01 PRATELEIRA MÓVEL)TODAS AS PEÇAS CONFECCIONADAS EM CHAPA DE MDP(MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), COM PARTÍCULASSELECIONADAS DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA ETERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18MM DEESPESSURA, REVESTIDO, EM AMBAS AS FACES, COM FILMETERMO PRENSADO MELAMÍNICO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE0,2MM. AS BORDAS APARENTES SÃO ENCABEÇADAS COM BORDAPVC (POLYVINYL CHLORIDE) 0,45MM, COLADA A QUENTEPELO SISTEMA HOLT–MELT. AS LATERAIS SÃO DOTADAS DEFURAÇÕES PARA REGULAGEM DE PRATELEIRAS EM TODA AALTURA ÚTIL DO ARMÁRIO, COM 04 PONTOS DE APOIO PORPRATELEIRA. AS PRATELEIRAS MÓVEIS SÃO APOIADAS EMSUPORTES CILÍNDRICOS METÁLICOS. A MONTAGEM ENTRE ASPEÇAS É REALIZADA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS PELO SISTEMAMINIFIX. NIVELADORAS DE PISO EM POLIPROPILENOINJETADO COM REGULAGEM PARA O MÓVEL TANTO INTERNAMENTE COMO EXTERNAMENTE, CUJA FUNÇÃO SERÁCONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS	UND	10	1.200,00	12.000,00

EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120
Digitally signed by EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120
DN: C=BR, O=ICP-Brasil, OU=Certificado Digital PJ A1, OU=Videoconferencia, OU=34979098000192, OU=AC SyngularID Multipla, CN=EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120
Reason: I am the author of this document
Location:
Foxit PDF Reader Version: 2025.1.0

	DE PISO. DIMENSÕES DE800X455X740MM. PARA GARANTIR TODAS AS CARACTERÍSTICAS SOLICITADAS DEVEM SER APRESENTADOSOS SEGUINTES LAUDOS: CERTIFICADO DE GARANTIA DE 5ANOS | FSC E SERFLOR FABRICANTE DE CHAPAS BERNECK; NBR–17.					
8	ARMÁRIO ALTO TAMPO CONFECCIONADO EM CHAPA DE MDP (MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), COM PARTÍCULASSELECIONADAS DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA ETERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25MM DEESPESSURA, REVESTIDO, EM AMBAS AS FACES, COM FILMETERMO PRENSADO MELAMÍNICO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE0,2MM. O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM BORDAPVC (POLYVINYL CHLORIDE) 2MM, COLADA A QUENTE PELOSISTEMA HOLT–MELT. PORTAS CONFECCIONADAS EM CHAPADE MDP (MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), COM PARTÍCULAS SELECIONADAS DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COMRESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO, EM AMBAS AS FACES, COM FILME TERMO PRENSADO MELAMÍNICO, COM ESPESSURAMÍNIMA DE 0,2MM. O CONTORNO DAS PORTAS É ENCABEÇADOCOM BORDA PVC (POLYVINYL CHLORIDE) 1MM, COLADA AQUENTE PELO SISTEMA HOLT–MELT. O PAR DE PORTASSUSTENTA–SE EM SEIS DOBRADIÇAS (3 POR PORTA), DOTADADO SISTEMA SLIDE–ON DE AMORTECIMENTO PARA QUE APORTA NÃO COLIDA COM O MÓVEL E ASSIM NÃO TENDO NENHUMRUÍDO, A MESMA SENDO EM AÇO ESTAMPADO COM ACABAMENTOZINCADO BRANCO E FIXAÇÃO LATERAL COM CALÇO COM 4PERFURAÇÕES PARA MAIOR FIXAÇÃO DA MESMA, COM ABERTURA DE ATÉ 110 GRAUS. A PORTA DIREITA POSSUIFECHADURA CILÍNDRICA COM TRAVAMENTO POR LINGUETASENDO FIXADA POR TRAVAMENTO SUPERIOR NO TAMPO POR MEIO DE UMA CHAPA EM L EM AÇO COM ACABAMENTO ZINCADOBRANCO. A FECHADURA ACOMPANHA 02 CHAVES (PRINCIPALE RESERVA). A PORTA ESQUERDA É AUTOMATICAMENTETRAVADA PELA DIREITA, POR MEIO DE 02 CHAPAS METÁLICAS 50 X 25 X 1,5 MM COM ACABAMENTO ZINCADOBRANCO. AMBAS AS PORTAS SÃO DOTADAS DE PUXADORESTIPO "ALÇA", EM ZAMAK COM ACABAMENTO CROMO ACETINADO. A FIXAÇÃO DEVE SER FEITA POR DOIS PARAFUSOS COM ROSCA MILIMÉTRICA M4. CORPO (02LATERAIS, 01 FUNDO, 01 BASE, 01 PRATELEIRA FIXA E02 PRATELEIRAS MÓVEL) TODAS AS PEÇAS CONFECCIONADASEM CHAPA DE MDP (MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), COMPARTÍCULAS SELECIONADAS DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COMRESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO,COM 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO, EM AMBAS AS FACES,COM FILME TERMO PRENSADO MELAMÍNICO, COM ESPESSURAMÍNIMA DE 0,2MM. AS BORDAS APARENTES SÃO ENCABEÇADASCOM BORDA PVC (POLYVINYL CHLORIDE) 0,45MM, COLADA AQUENTE PELO SISTEMA HOLT–MELT. AS LATERAIS SÃODOTADAS DE FURAÇÕES PARA REGULAGEM DE PRATELEIRASEM TODA A ALTURA ÚTIL DO ARMÁRIO, COM 04 PONTOS DEAPOIO POR PRATELEIRA. AS PRATELEIRAS MÓVEIS SÃOAPOIADAS EM SUPORTES CILÍNDRICOS METÁLICOS. AMONTAGEM ENTRE AS PEÇAS É REALIZADA POR MEIO DEACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOSOCULTOS PELO SISTEMA MINIFIX. NIVELADORAS DE PISOEM POLIPROPILENO INJETADO COM REGULAGEM PARA O MÓVELTANTO INTERNAMENTE COMO EXTERNAMENTE, CUJA FUNÇÃOSERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. DIMENSÕES DE 800X455X1600MM. PARA GARANTIR TODAS ASCARACTERÍSTICAS SOLICITADAS DEVEM SER APRESENTADOSOS SEGUINTES LAUDOS: CERTIFICADO DE GARANTIA DE 5ANOS | FSC E SERFLOR FABRICANTE DE CHAPAS BERNECK;NBR–17	UND	30	1.700,00	51.000,00
9	ARMÁRIO ESTANTE TAMPO CONFECCIONADO EM CHAPA DE MDP(MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), COM PARTÍCULASSELECIONADAS DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO,AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25MM DEESPESSURA, REVESTIDO, EM AMBAS AS FACES, COM FILMETERMO PRENSADO MELAMÍNICO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE0,2MM. O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM BORDAPVC (POLYVINYL CHLORIDE) 2MM, COLADA A QUENTE PELOSISTEMA HOLT–MELT. PORTAS CONFECCIONADAS EM	UND	15	1.700,00	25.500,00

EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120
Digitally signed by EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120
DN: C=BR, O=ICP-Brasil, OU=Certificado Digital PJ A1, OU=Videoconferencia, OU=34979098000192, OU=AC SyngularID Multipla, CN=EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120
Reason: I am the author of this document

	CHAPADE MDP (MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), COM PARTÍCULAS SELECIONADAS DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COMRESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO, EM AMBAS AS FACES, COM FILME TERMO PRENSADO MELAMÍNICO, COM ESPESSURAMÍNIMA DE 0,2MM. O CONTORNO DAS PORTAS É ENCABEÇADOCOM BORDA PVC (POLYVINYL CHLORIDE) 1MM, COLADA AQUENTE PELO SISTEMA HOLT–MELT. O PAR DE PORTASSUSTENTA–SE EM SEIS DOBRADIÇAS (2 POR PORTA), DOTADADO SISTEMA SLIDE–ON DE AMORTECIMENTO PARA QUE APORTA NÃO COLIDA COM O MÓVEL E ASSIM NÃO TENDO NENHUMRUÍDO, A MESMA SENDO EM AÇO ESTAMPADO COM ACABAMENTOZINCADO BRANCO E FIXAÇÃO LATERAL COM CALÇO COM 4PERFURAÇÕES PARA MAIOR FIXAÇÃO DA MESMA, COM ABERTURA DE ATÉ 110 GRAUS. A PORTA DIREITA POSSUIFECHADURA CILÍNDRICA COM TRAVAMENTO POR LINGUETASENDO FIXADA POR TRAVAMENTO SUPERIOR NO TAMPO PORMEIO DE UMA CHAPA EM L EM AÇO COM ACABAMENTO ZINCADOBRANCO. A FECHADURA ACOMPANHA 02 CHAVES (PRINCIPALE RESERVA). A PORTA ESQUERDA É AUTOMATICAMENTETRAVADA PELA DIREITA, POR MEIO DE 01 CHAPA METÁLICAS50 X 25 X 1,5 MM COM ACABAMENTO ZINCADO BRANCO.AMBAS AS PORTAS SÃO DOTADAS DE PUXADORES TIPO"ALÇA", EM ZAMAK COM ACABAMENTO CROMO ACETINADO. AFIXAÇÃO DEVE SER FEITA POR DOIS PARAFUSOS COM ROSCAMILIMÉTRICA M4. CORPO (02 LATERAIS, 01 FUNDO, 01BASE, 01 PRATELEIRA FIXA E 02 PRATELEIRAS MÓVEL)TODAS AS PEÇAS CONFECCIONADAS EM CHAPA DE MDP(MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), COM PARTÍCULASSELECIONADAS DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA ETERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18MM DEESPESSURA, REVESTIDO, EM AMBAS AS FACES, COM FILME TERMO PRENSADO MELAMÍNICO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE0,2MM. AS BORDAS APARENTES SÃO ENCABEÇADAS COM BORDAPVC (POLYVINYL CHLORIDE) 0,45MM, COLADA A QUENTEPELO SISTEMA HOLT–MELT. AS LATERAIS SÃO DOTADAS DEFURAÇÕES PARA REGULAGEM DE PRATELEIRAS EM TODA A ALTURA ÚTIL DO ARMÁRIO, COM 04 PONTOS DE APOIO PORPRATELEIRA. AS PRATELEIRAS MÓVEIS SÃO APOIADAS EMSUPORTES CILÍNDRICOS METÁLICOS. A MONTAGEM ENTRE ASPEÇAS É REALIZADA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS PELO SISTEMAMINIFIX. NIVELADORAS DE PISO EM POLIPROPILENOINJETADO COM REGULAGEM PARA O MÓVEL TANTO INTERNAMENTE COMO EXTERNAMENTE, CUJA FUNÇÃO SERÁCONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. DIMENSÕES DE800X455X1600MM. PARA GARANTIR TODAS AS CARACTERÍSTICAS SOLICITADAS DEVEM SER APRESENTADOSOS SEGUINTES LAUDOS: CERTIFICADO DE GARANTIA DE 5ANOS | FSC E SERFLOR FABRICANTE DE CHAPAS BERNECK; NBR–17					
10	MESA RETANGULAR PÉ PAINEL TAMPO CONFECCIONADO EMCHAPA DE MDP (MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), COMPARTÍCULAS SELECIONADAS DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COMRESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDO, EM AMBAS AS FACES, COM FILME TERMO PRENSADO MELAMÍNICO, COM ESPESSURAMÍNIMA DE 0,2MM. O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADOCOM BORDA PVC (POLYVINYL CHLORIDE) 2,5MM, COLADA AQUENTE PELO SISTEMA HOLT–MELT, SENDO A MESMA COMRAIO DE 2,5 MM CONFORME A NORMA DA ABNT. PAINÉISLATERAL CONFECCIONADO EM CHAPA DE MDP (MÉDIUMDENSITY PARTICLEBOARD), COM PARTÍCULAS SELECIONADASDE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, AGLUTINADAS ECONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO, EM AMBAS AS FACES, COM FILME TERMOPRENSADO MELAMÍNICO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,2MM. O CONTORNO DOS PAINÉIS É ENCABEÇADO COM BORDA PVC (POLYVINYL CHLORIDE) 0,45MM, COLADA A QUENTE PELOSISTEMA HOLT–MELT. PAINEL FRONTAL CONFECCIONADO EMCHAPA DE MDP (MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), COM PARTÍCULAS SELECIONADAS DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COMRESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18MM DE ESPESSURA,	UND	30	1.200,00	36.000,00

EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120

Digitally signed by EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120
DN: C=BR, O=ICP-Brasil, OU=Certificado Digital PJ A1, OU=Videoconferencia, OU=84979008000192, OU=AC Syngular ID Multipla, CN=EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120
Reason: I am the author of this document
Location:
Foxit PDF Reader Version: 2025.1.0

	REVESTIDO, EM AMBAS AS FACES, COM FILME TERMO PRENSADO MELAMÍNICO, COM ESPESSURAMÍNIMA DE 0,2MM. O PAINEL FRONTAL É ENCABEÇADO NOSTOPOS APARENTES COM BORDA PVC (POLYVINYL CHLORIDE)0,45MM, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT– MELT.DISTANCIADORES EM TERMOPLÁSTICO PSAI (POLIESTIRENODE ALTO IMPACTO) INJETADO COM ACABAMENTO GRAFITE, COM MEDIDA DE 80X25X10MM, O MESMO SERÁ UTILIZADOENTRE O TAMPO E PAINEL LATERAL PARA O AUXÍLIO DEPASSAGEM DE CABEAMENTO. SISTEMA DE FIXAÇÃO (MONTAGEM) É FEITA ATRAVÉS DE BUCHA METÁLICA EMZAMAC COM ROSCA MILIMÉTRICA M6 COM ACABAMENTOZINCADA AMARELA A MESMA SENDO TOTALMENTE IMPREGNADANAS PEÇAS E PARAFUSO MINIFIX EM ZAMAC COM ROSCAMILIMÉTRICA M6 COM ACABAMENTO ZINCADO BRANCO, COMCONJUNTO DO TAMBOR MINIFIX Ø15MM PRODUZIDO EMINJEÇÃO EM ZAMAC E ACABAMENTO ZINCADO BRANCO, SENDOASSIM FORMANDO UM CONJUNTO PARA UMA MONTAGEM EDESMONTAGEM DA MESMA SEM DANIFICAR O PRODUTO.CONJUNTO DE BUCHA E SAPATA NIVELADORA EM POLIPROPILENO INJETADO E HASTE METÁLICA COM REGULAGEM ATRAVÉS DE ROSCA 5/16, APLICADO NOSPAINÉIS LATERAIS, CUJA FUNÇÃO PARA CONTORNAREVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. DIMENSÕES DE 1400X700X740MM. PARA GARANTIR TODAS AS CARACTERÍSTICAS SOLICITADAS DEVEM SER APRESENTADOSOS SEGUINTES LAUDOS: NBR 13966:2008; CERTIFICADO DEGARANTIA DE 5 ANOS | FSC E SERFLOR FABRICANTE DECHAPAS BERNECK; NBR–17				
11	CADEIRA PRESIDENTE GIRATÓRIA ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS: CONSTITUÍDO DE DUAS ROLDANAS CIRCULARES, NA DIMENSÃO DE 55 MM DE DIÂMETRO, FABRICADAS EM SUAREGIÃO CENTRAL EM POLIAMIDA (PA) E EM SUA BANDA DERODAGEM EM POLIURETANO (PU), DESTINANDO – SE A PISOSRÍGIDOS. CONSTITUÍDA COM CINCO PÁS DE APOIO PARAFIXAÇÃO DOS RODÍZIOS E UMA FURAÇÃO CENTRAL CONIFICADA PARA ACOPLAMENTO DA COLUNA A GÁS, OBTENDOUM DIÂMETRO NA ORDEM DE 680 MM. AS PÁS DE APOIO SÃOFABRICADAS EM CHAPA DE AÇO CARBONO, CONFORMADAS PELOPROCESSO DE ESTAMPAGEM E TRAVADAS POR SOLDAGEM MIG, FORMANDO UM PERFIL DE SECÇÃO 26 X 26,5 MM. O ANELCENTRAL É FABRICADO EM TUBO DE AÇO CARBONO. PARABAIXÁ–LO, BASTA PUXAR ATÉ A ALTURA MÁXIMA QUE OMECANISMO SE DESARMA E LIBERA O ENCOSTO ATÉ APOSIÇÃO MAIS BAIXA. POSSUI 70MM DE CURSO PARA AREGULAGEM DE ALTURA, DISPOSTOS EM SETE POSIÇÕES DEFINIDAS. LAUDO ERGONÔMICO –NR 17. IBAMA – CADASTROTÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTEPOLUIDORAS E UTILIZADORAS DE RECURSOS AMBIENTAISCERTIFICADO DE DESTINAÇÃO DE RESÍDUOS SÓLIDOS –CERTIFICADO DE DISPOSIÇÃO DE RESÍDUOS SÓLIDOSEMITIDO AO FABRICANTE DO PRODUTO JUNTAMENTE COM OSCOMPROVANTES DE ENTREGAS DOS RESÍDUOS. GARANTIA DE 5 ANOS – DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDAEXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, COM ASSINATURADIGITAL, INDICANDO O REVENDEDOR AUTORIZADO EMENCIONANDO O PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA DE 05 ANOS.CERTIFICADO COMMERC – CERTIFICADO DE ENERGIARENOVÁVEL – COMPROVANDO QUE A EMPRESA REDUZ QUANTIDADEDE EMISSÃO DE GASES DE EFEITO ESTUFA PELA UTILIZAÇÃODE FONTES RENOVÁVEISLICENÇA DE OPERAÇÃO DE REGULARIZAÇÃO – LICENÇAAMBIENTAL DE OPERAÇÃO	UND	20	1.300,00	26.000,00
12	CADEIRA EXECUTIVA GIRATÓRIA ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS: CONSTITUÍDO DE DUAS ROLDANAS CIRCULARES, NA DIMENSÃO DE 50MM DE DIÂMETRO, FABRICADAS EM SUAREGIÃO CENTRAL E EM SUA BANDA DE RODAGEM EM POLIAMIDA (PA). CONSTITUÍDA COM CINCO PÁS DE APOIOPARA FIXAÇÃO DOS RODÍZIOS E UMA FURAÇÃO CENTRALCONIFICADA PARA ACOPLAMENTO DA COLUNA A GÁS, OBTENDOUM DIÂMETRO NA ORDEM DE 555 MM. AS PÁS DE APOIO SÃO FABRICADAS EM CHAPA DE AÇO CARBONO, CONFORMADAS PELOPROCESSO DE ESTAMPAGEM E TRAVADAS POR SOLDAGEM MIG, FORMANDO UM PERFIL DE SECÇÃO 26 X 26,5 MM. O ANELCENTRAL É FABRICADO EM TUBO DE AÇO CARBONO. PARABAIXÁ–LO, BASTA PUXAR ATÉ A ALTURA MÁXIMA QUE OMECANISMO SE DESARMA E LIBERA O ENCOSTO ATÉ APOSIÇÃO MAIS BAIXA. POSSUI 70MM DE CURSO PARA AREGULAGEM DE ALTURA, DISPOSTOS EM SETE POSIÇÕESDEFINIDAS. LAUDO ERGONÔMICO –NR 17. IBAMA – CADASTROTÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES	UND	30	1.300,00	39.000,00

EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120
Digitally signed by EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120
DN: C=BR, O=ICP-Brasil, OU=Certificado Digital PJ A1, OU=(em branco), OU=AC SyngularID Multipla, CN=EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120
Reason: I am the author of this document
Location:
Foxit PDF Reader Version: 2025.1.0

	POTENCIALMENTEPOLUIDORAS E UTILIZADORAS DE RECURSOS AMBIENTAISCERTIFICADO DE DESTINAÇÃO DE RESÍDUOS SÓLIDOS –CERTIFICADO DE DISPOSIÇÃO DE RESÍDUOS SÓLIDOSEMITIDO AO FABRICANTE DO PRODUTO JUNTAMENTE COM OSCOMPROVANTES DE ENTREGAS DOS RESÍDUOS. GARANTIA DE 5 ANOS – DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDAEXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, COM ASSINATURADIGITAL, INDICANDO O REVENDEDOR AUTORIZADO EMENCIONANDO O PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA DE 05 ANOS.CERTIFICADO COMMERC – CERTIFICADO DE ENERGIARENOVÁVEL – COMPROVA QUE A EMPRESA REDUZ QUANTIDADEDE EMISSÃO DE GASES DE EFEITO ESTUFA PELA UTILIZAÇÃODE FONTES RENOVÁVEISLICENÇA DE OPERAÇÃO DE REGULARIZAÇÃO – LICENÇA AMBIENTAL DE OPERAÇÃO.					
16	ESTANTE COM DIMENSÕES APROXIMADAS 920(L) X 450(P) X 1980(H) MM. TODOS OS COMPONENTES DA ESTANTE DEVEM SER CONFECCIONADOS EMCHAPAS DE AÇO SAE 1008 A 1012, SENDO COLUNAS EM CHAPA #14 E PRATELEIRA CHAPA #22. A ESTANTE DEVE CONSTITUIR DE 04 COLUNAS COM SEÇÃOEM L, ESPESSURA DE2,00MM (#14), ABAS DE 35MM PERFURADAS EM PASSO DE50MM PARA AJUSTE DE ALTURA DAS PRATELEIRAS. SEIS (06) PRATELEIRAS REMOVÍVEIS QUEPOSSIBILITEM A REGULAGEM DE ALTURA, COM ESPESSURA DE 0,75 MM (#22), CADA PRATELEIRA DEVEPOSSUIR DOIS REFORÇOS EM ÔMEGA, NAMESMA ESPESSURA DE 0,45 MM (#26), A PARTE FRONTAL EPOSTERIOR DE CADA PRATELEIRA DEVERÁCONTER 3 DOBRAS PARA PROPORCIONAR MAIOR RESISTÊNCIAE MENOR RISCO DE ACIDENTES, MINIMIZANDO AS ARESTAS CORTANTES. AS PRATELEIRASSERÃO UNIDAS ÀS COLUNAS ATRAVÉS DE 08 PARAFUSOS SEXTAVADOS COM PORCAS. LATERAIS E FUNDOCOM DOIS PARES DE REFORÇO CADA EMFORMA DE X, COM ESPESSURA DE 2,0MM (#14), COM BORDASFIXADAS ÀS COLUNAS POR PARAFUSOSE PORCAS. SAPATAS METÁLICAS DISPOSTAS INDIVIDUALMENTE NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADACOLUNA, EVITANDO O CONTATO DIRETO DO AÇO COM O PISO.SISTEMA DE TRATAMENTO ANTI–FERRUGINOSO POR MEIO DETÚNEIS A SPRAY RECEBENDO UMA CAMADA DE PROTEÇÃO COM NO MÍNIMO 3 ETAPAS, DESENGRAXE E FOSFATIZAÇÃO EM FOSFATODE FERRO QUENTE, ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE EPOSTERIOR APLICAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÂNICO O QUE GARANTE CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O MÓVEL DEVE SERPINTADO EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUOSDO TIPO CORONA ONDE RECEBE APLICAÇÃO DE TINTA PÓHÍBRIDA (EPÓXI–POLIÉSTER) POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM CAMADA MÉDIA DE 50 MÍCRONS. A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS COM A PEÇAALCANÇANDO MÍNIMO DE 200° C POR UMPERÍODO DE 10 MINUTOS, OU MAIS, GARANTINDO ASSIM APOLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTOFINAL DO PRODUTO.PARA GARANTIR TODAS AS CARACTERÍSTICAS SOLICITADASDEVEM SER APRESENTADOS OS SEGUINTES LAUDOS: CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURAEM SUPERFÍCIES METÁLICAS CONFORMEMODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO (EX: PROCEDIMENTO CERTA PINPRP 032, OU ANÁLOGO). APRESENTAR LAUDO POR PROFISSIONAL HABILITADO, COMART, QUE O MÓVEL ATENDE ASESPECIFICAÇÕES DA NR17; LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE CONTROLE DEATIVIDADE ANTIMICROBIANA CONFORME NORMA JISZ 2801:2010. APRESENTAR CERTIFICAÇÃO ABNT NBR 13961/2010 OUCERTIFICAÇÃO ANÁLOGA (EX: CERTAQUALIDADE OU OUTROS OCPS) OU AINDA RELATÓRIO DEREALIZAÇÃO DOS ENSAIOS CONTIDOS NA NORMA PARA ESTE MÓVEL. OS ENSAIOS DEVEM SER REALIZADOS PORLABORATÓRIO CREDENCIADO PELOINMETRO. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO CREDENCIADO PELOINMETRO DE CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ÀNÉVOA SALINA – MÉTODOS DE ENSAIO, MÍNIMO 2800 HORASCONFORME NBR 17088:2023; LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO CREDENCIADO PELOINMETRO DE ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA DUREZA À LÁPIS CONFORME ASTM D3363:2022 LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO CREDENCIADO PELOINMETRO DE ENSAIO PARA DETERMINAÇÃODO EFEITO DE PRODUTOS QUÍMICOS DOMÉSTICOS CONFORMEASTM D1308:2020 LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO CREDENCIADO PELOINMETRO DE ENSAIO PARA ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA	UND	45	1.200,00	54.000,00

EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120
Digitally signed by EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120
DN: C=BR, O=ICP-Brasil, OU=Certificado Digital PJ A1, OU=Videoconferencia, OU=34979098000192, OU=AC SyngularID Multipla, CN=EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120
Reason: I am the author of this document
Location:
Foxit PDF Reader Version: 2025.1.0

	ADERÊNCIA CONFORME ABNT NBR 11003:2023, ABNT NBR 10443:2008,ASTM D3359:2023, ASTM D7091:2021 LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO CREDENCIADO PELOINMETRO				
	ASTM D523:2018 LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO CREDENCIADO PELOINMETRO DE ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DE FLEXIBILIDADE CONFORME NBR 10545:2014 E NBR 10443:2008 LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO CREDENCIADO PELOINMETRO DE ENSAIO DE IMPACTOCONFORME ASTM D2794–93 (REVISÃO 2019).				
17	ARMÁRIO CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO SAE– 1008 ASAE–1012 (#22) COMDIMENSÕES DE 1980X900X450MM, COR CINZA CRISTAL EACABAMENTO TEXTURIZADO, CONSTITUÍDODE 02 PORTAS COM PIVOTAMENTO LATERAL.A PORTA DIREITA POSSUI 5 DOBRAS NA PARTE LATERALESQUERDA, FORMANDO O PUXADOREMBUTIDO NA PORTA, SENDO A PRIMEIRA COM 8MM COMSENTIDO PARA FORA DA PORTA EM 180°, A SEGUNDA COM 14,5MM COM SENTIDO PARA FORA DA PORTAEM 90°, A TERCEIRA COM 17,5MM COMSENTIDO PARA FORA DA PORTA EM 90°, A QUARTA COM51,5MM COM SENTIDO PARA FORA DA PORTAEM 90° E A QUINTA COM 17,5MM COM SENTIDO PARA DENTRODA PORTA EM 90°. NA PARTE LATERALDIREITA DEVE POSSUIR 2 DOBRAS, SUPERIOR E INFERIORDA PORTA, SENDO A PRIMEIRA COM 13MM E A SEGUNDA COM 18MM, AMBAS COM SENTIDO PARA DENTRO DAPORTA EM 90°. A PORTA ESQUERDA POSSUI 3 DOBRAS NA PARTE LATERALDIREITA, FORMANDO O BATENTEPARA A PORTA DIREITA, SENDO A PRIMEIRA COM 8MM COMSENTIDO PARA DENTRO DA PORTA EM 180°, A SEGUNDA COM 13,5MM COM SENTIDO PARA FORA DA PORTAEM 90° E A TERCEIRA COM 18,5MM COM SENTIDO PARA DENTRO DA PORTA EM 90°, NA PARTELATERAL ESQUERDA POSSUI 2 DOBRAS, SUPERIOR E INFERIOR DA PORTA, SENDO A PRIMEIRA COM13MM E A SEGUNDA COM 18MM, AMBASCOM SENTIDO PARA DENTRO DA PORTA EM 90°. CADA PORTA DEVE CONTER 2 REFORÇOS EM FORMATO ÔMEGAHORIZONTAIS EM C PORMEIO DE SOLDA PONTO NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DASPORTAS, POR TODA SUA EXTENSÃO, E UM REFORÇO EM ÔMEGA VERTICAL EM CADA PORTA NA PARTECENTRAL POR TODA SUA EXTENSÃO, ASSIMCOMO 3 DOBRADIÇAS EM LOCAIS ADEQUADOS, SENDO QUECADA UMA RECEBE 3 PONTOS DE SOLDAPONTO, TAMBÉM É SOLDADO NA ÁREA DA FECHADURA UMSUPORTE PARA MAÇANETA PARA AUXILIAR NO SISTEMA DE TRAVAMENTO.PARA MAIOR SEGURANÇA O ARMÁRIO É EQUIPADO COMSISTEMA DE TRAVAMENTOATRAVÉS DE FECHADURA, ACOMPANHANDO 2 CHAVES.POSSUI 04 PRATELEIRAS REFORÇADAS COM 3 DOBRAS NAPARTE FRONTAL E TRASEIRA E COMDUAS DOBRAS NAS LATERAIS, SÃO REGULÁVEIS ATRAVÉS DECREMALHEIRAS FIXADAS NAS LATERAIS DO ARMÁRIO, AS CREMALHEIRAS SÃO ESTAMPADAS EM ALTORELEVO COM SALIÊNCIAS PARA O ENCAIXE DAS PRATELEIRAS, APÓS O ENCAIXE É POSSÍVEL O TRAVAMENTODAS PRATELEIRAS NA POSIÇÃO DESEJADA UTILIZANDO–SE A SALIÊNCIA DA PRÓPRIA CREMALHEIRA,POSSIBILITANDO ESTABILIDADE E RESISTÊNCIA, O PASSO DE REGULAGEM É DE 50 MM, EM CADA EXTREMIDADEINFERIOR DA BASE DO ARMÁRIO DEVERÁSER SOLDADO UM ESTABILIZADOR TRIANGULAR, MEDINDOAPROXIMADAMENTE 85MM DE LADO, COMDOBRAS INTERNAS PARA ESTRUTURAR A BASE, FIXADO AOCORPO DO MÓVEL POR PONTOS DE SOLDA, O ESTABILIZADOR DEVERÁ ABRIGAR UMA PORCA REBITE PARAFIXAÇÃO POR ROSCA DE PÉS NIVELADORES, OS PES NIVELADORES DEVERÃO SER SEXTAVADOS, SUA BASEDEVERÁ SER EM MATERIAL POLIMÉRICOADEQUADO (PRETO) E A ROSCA EM AÇO ZINCADO COM ROSCA3/8 X 21,5 MM DE COMPRIMENTO,PORCA REBITE TIPO CABEÇA PLANA CORPO CILÍNDRICO,ROSCA 3/8 EM AÇO CARBONO E REVESTIMENTO DE SUPERFÍCIE (ZINCO) (CONDIÇÕES DIMENSIONADAS PARASUPORTAR AS CARGAS E SOLICITAÇÕES EM UTILIZAÇÃO NORMAL), TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVEMSER UNIDAS ENTRE SI POR MEIO DE SOLDA, CONFIGURANDO DUAS ESTRUTURAS (PORTAS E GABINETE).EM CONFORMIDADE COM A NR 24, CADA PORTA DEVERÁOFERECER DOIS SISTEMAS DE VENTILAÇÃO DE FUROS COM A FINALIDADE DE PROPORCIONARMELHOR CIRCULAÇÃO DE AR NO INTERIOR DO ARMÁRIO.CADA ARMÁRIO DEVERÁ TER UM PORTA ETIQUETA QUEPERMITE A COLOCAÇÃO DAETIQUETA PELA PARTE INTERNA DA PORTA E ESTAMPADO NAPRÓPRIA PORTA EM BAIXO RELEVO, O QUE PROPORCIONA MAIOR SEGURANÇA CONTRA AVARIAS EACIDENTES, AS MEDIDAS	UND	50	2.000,00	100.000,00

EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120

Digitally signed by EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120
DN: C=BR, O=ICP-Brasil, OU=Certificado Digital PJ A1, OU=Videoconferencia, OU=34979088000192, OU=AC SyngularID Multipla, CN=EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120
Reason: I am the author of this document
Location:
Foxit PDF Reader Version: 2023.1.0

	DO PORTA–ETIQUETA DEVEM SER DE APROXIMADAMENTE 80 MM X 37 MM. SISTEMA DE TRATAMENTO ANTI–FERRUGINOSO POR MEIO DETÚNEIS A SPRAY RECEBENDO UMACAMADA DE PROTEÇÃO COM NO MÍNIMO 3 ETAPAS, DESENGRAXE E FOSFATIZAÇÃO EM FOSFATO DE FERRO QUENTE, ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE EPOSTERIOR APLICAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÂNICO O QUE GARANTE CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O MÓVEL DEVE SERPINTADO EM EQUIPAMENTOS CONTINUOSDO TIPO CORONA ONDE RECEBE APLICAÇÃO DE TINTA PÓHÍBRIDA (EPÓXI–POLIÉSTER) POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM CAMADA MÉDIA DE 60 MÍCRONS. A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS COM A PEÇAALCANÇANDO MÍNIMO DE 200° C POR UMPERÍODO DE 10 MINUTOS, OU MAIS, GARANTINDO ASSIM APOLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTOFINAL DO PRODUTO.PARA GARANTIR TODAS AS CARACTERÍSTICAS SOLICITADASDEVEM SER APRESENTADOS OS SEGUINTES LAUDOS: CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURAEM SUPERFÍCIES METÁLICAS CONFORMEMODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO (EX: PROCEDIMENTO CERTA PINPRP 032, OU ANÁLOGO). APRESENTAR LAUDO POR PROFISSIONAL HABILITADO, COMART, QUE O MÓVEL ATENDE ASESPECIFICAÇÕES DA NR17; LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE CONTROLE DEATIVIDADE ANTIMICROBIANA CONFORME NORMA JISZ 2801:2010. APRESENTAR CERTIFICAÇÃO ABNT NBR 13961/2010 OUCERTIFICAÇÃO ANÁLOGA (EX: CERTAQUALIDADE OU OUTROS OCPS) OU AINDA RELATÓRIO DEREALIZAÇÃO DOS ENSAIOS CONTIDOS NA NORMA PARA ESTE MÓVEL. OS ENSAIOS DEVEM SER REALIZADOS PORLABORATÓRIO CREDENCIADO PELOINMETRO. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO CREDENCIADO PELOINMETRO DE CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ÀNÉVOA SALINA – MÉTODOS DE ENSAIO, MÍNIMO 2800 HORASCONFORME NBR 17088:2023; LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO CREDENCIADO PELOINMETRO DE ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA DUREZA À LÁPIS CONFORME ASTM D3363:2022 LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO CREDENCIADO PELOINMETRO DE ENSAIO PARA DETERMINAÇÃODO EFEITO DE PRODUTOS QUÍMICOS DOMÉSTICOS CONFORMEASTM D1308:2020 LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO CREDENCIADO PELOINMETRO DE ENSAIO PARA ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA CONFORME ABNT NBR 11003:2023, ABNT NBR 10443:2008,ASTM D3359:2023, ASTM D7091:2021 LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO CREDENCIADO PELOINMETRO DE ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DO BRILHO, CONFORME ASTM D523:2018 LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO CREDENCIADO PELOINMETRO DE ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DE FLEXIBILIDADE CONFORME NBR 10545:2014 E NBR 10443:2008 LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO CREDENCIADO PELOINMETRO DE ENSAIO DE IMPACTOCONFORME ASTM D2794–93 (REVISÃO 2019).				
18	ARMÁRIO CONFECCIONADO PREDOMINANTEMENTE EM CHAPA DEAÇO SAE–1008 A 1012 COM 0,75MM (#22) DE ESPESSURA. DIMENSÕES TOTAIS APROXIMADAS:1700 (A) X 900 (L) X 450 (P).MÓVEL CONSTITUÍDO DE 2 PORTAS COM PIVOTAMENTOLATERAL, CADA PORTA COM 3 DOBRADIÇAS INTERNAS PROPORCIONANDO MAIOR SEGURANÇA E DOTADASDE REFORÇO INTERNO TIPO ÔMEGA FIXADONA PARTE CENTRAL NO SENTIDO VERTICAL, PROPORCIONANDOMAIOR RESISTÊNCIA.PARA MAIOR SEGURANÇA O ARMÁRIO É EQUIPADO COMSISTEMA DE TRAVAMENTO ATRAVÉS DE FECHADURA, ACOMPANHANDO 2 CHAVES, POSSUI 3 PRATELEIRAS REFORÇADAS COM 3 DOBRAS NA PARTE FRONTAL E TRASEIRA E COM 2 DOBRAS NAS LATERAIS, SÃOREGULÁVEIS ATRAVÉS DE CREMALHEIRAS FIXADAS NAS LATERAIS DO ARMÁRIO, AS CREMALHEIRAS SÃO ESTAMPADAS EM ALTO–RELEVO COM SALIÊNCIAS PARA O ENCAIXE DAS PRATELEIRAS, APÓS O ENCAIXE ÉPOSSÍVEL O TRAVAMENTO DAS PRATELEIRAS NA POSIÇÃO DESEJADA UTILIZANDO–SE A SALIÊNCIA DAPRÓPRIA CREMALHEIRA, POSSIBILITANDO ESTABILIDADE E RESISTÊNCIA, O PASSO DE REGULAGEM ÉDE 50 MM, EM CADA EXTREMIDADE INFERIORDA BASE DO ARMÁRIO DEVERÁ SER SOLDADO UM ESTABILIZADOR TRIANGULAR, MEDINDO APROXIMADAMENTE 85MM DE LADO, COM DOBRAS INTERNASPARA ESTRUTURAR A BASE FIXADO AOCORPO DO MÓVEL POR PONTOS DE SOLDA, O ESTABILIZADORDEVERÁ ABRIGAR 1 PORCA REBITE	UND	45	1.500,00	67.500,00

EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120
Digitally signed by EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120
DN: C=BR, O=ICP-Brasil, OU=Certificado Digital PJ A1, OU=Videoconferencia, OU=34979098000192, OU=AC SyngularID Multipla, CN=EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120
Reason: I am the author of this document
Location:
Foxit PDF Reader Version: 2025.1.0

	PARAFIXAÇÃO POR ROSCA DE PÉS NIVELADORES. OS PÉS NIVELADORES DEVERÃO SER SEXTAVADOS, SUA BASEDEVERÁ SER EM MATERIAL POLIMÉRICO ADEQUADO (PRETO) E A ROSCA EM AÇO ZINCADO COM ROSCA3/8 X 21,5 MM DE COMPRIMENTO, PORCA REBITE TIPO CABEÇA PLANA CORPO CILÍNDRICO, ROSCA 3/8EM AÇO–CARBONO E REVESTIMENTO DE SUPERFÍCIE (ZINCO),TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVEM SERUNIDAS ENTRE SI POR MEIO DE SOLDA, CONFIGURANDO UMAESTRUTURA ÚNICA.EM CONFORMIDADE COM A NR 24, CADA PORTA DEVERÁOFERECER 2 SISTEMAS DE VENTILAÇÃO ESTAMPADOS NA PRÓPRIA PORTA DO MÓVEL, UM CONJUNTONA PARTE SUPERIOR E UM NA PARTEINFERIOR DE CADA PORTA, COM A FINALIDADE DE PROPORCIONAR MELHOR CIRCULAÇÃO DE AR NO INTERIORDO ARMÁRIO.CADA ARMÁRIO DEVERÁ TER 1 PORTA ETIQUETA QUE PERMITEA COLOCAÇÃO DA ETIQUETA PELA PARTEINTERNA DA PORTA E ESTAMPADO NA PRÓPRIA PORTA EMBAIXO–RELEVO, O QUE PROPORCIONA MAIOR SEGURANÇA CONTRA AVARIAS E ACIDENTES, AS MEDIDAS DAPORTA ETIQUETA DEVEM SER DE APROXIMADAMENTE 80 MM X 37 MM.SISTEMA DE TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO POR MEIO DETÚNEIS A SPRAY RECEBENDOUMA CAMADA DE PROTEÇÃO COM NO MÍNIMO 3 ETAPAS,DESENGRAXE E FOSFATIZAÇÃO EM FOSFATODE FERRO QUENTE, ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE EPOSTERIOR APLICAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÂNICO O QUE GARANTE CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O MÓVEL DEVE SERPINTADO EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUOSDO TIPO CORONA ONDE RECEBE APLICAÇÃO DE TINTA PÓHÍBRIDA (EPÓXI–POLIÉSTER) POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM CAMADA MÉDIA DE 50 MÍCRONS. A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS COM A PEÇA ALCANÇANDO MÍNIMO DE 200º C POR UMPERÍODO DE 10 MINUTOS, OU MAIS, GARANTINDO ASSIM APOLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME. MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTODO PRODUTO.PARA GARANTIR TODAS AS CARACTERÍSTICAS SOLICITADASDEVEM SER APRESENTADOS OS SEGUINTES LAUDOS: CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURAEM SUPERFÍCIES METÁLICAS CONFORMEMODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO (EX PROCEDIMENTO CERTA PINPRP 032, OU ANÁLOGO). APRESENTAR LAUDO POR PROFISSIONAL HABILITADO, COMART, QUE O MÓVEL ATENDE ASESPECIFICAÇÕES DA NR17; LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE CONTROLE DE ATIVIDADE ANTIMICROBIANA CONFORME NORMA JISZ 2801:2010. APRESENTAR CERTIFICAÇÃO ABNT NBR 13961/2010 OUCERTIFICAÇÃO ANÁLOGA (EX: CERTAQUALIDADE OU OUTROS OCPS) OU AINDA RELATÓRIO DEREALIZAÇÃO DOS ENSAIOS CONTIDOS NA NORMA PARA ESTE MÓVEL. OS ENSAIOS DEVEM SER REALIZADOS PORLABORATÓRIO CREDENCIADO PELOINMETRO. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO CREDENCIADO PELOINMETRO DE CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ÀNÉVOA SALINA – MÉTODOS DE ENSAIO, MÍNIMO 2800 HORASCONFORME NBR 17088:2023; LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO CREDENCIADO PELOINMETRO DE ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA DUREZA À LÁPIS CONFORME ASTM D3363:2022 LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO CREDENCIADO PELOINMETRO DE ENSAIO PARA DETERMINAÇÃODO EFEITO DE PRODUTOS QUÍMICOS DOMÉSTICOS CONFORMEASTM D1308:2020 LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO CREDENCIADO PELOINMETRO DE ENSAIO PARA ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA CONFORME ABNT NBR 11003:2023, ABNT NBR [illegible] EMITIDO POR LABORATÓRIO CREDENCIADO PELOINMETRO DE ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DO BRILHO, CONFORME ASTM D523:2018 LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO CREDENCIADO PELOINMETRO DE ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DE FLEXIBILIDADE CONFORME NBR 10545:2014 E NBR 10443:2008 LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO CREDENCIADO PELOINMETRO DE ENSAIO DE IMPACTO CONFORME ASTM D2794–93 (REVISÃO 2019).				
22	ARQUIVO CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO SAE– 1008 ASAE–1012 (# 22) COMDIMENSÕES DE 1330X470X600MM, COR CINZA CRISTAL E ACABAMENTO TEXTURIZADO, TRÊS REFORÇOSINTERNOS, VERTICAIS FORMATO ÔMEGA EM CHAPA #22, SOLDADOS EM CADA ESTRUTURA LATERAL, 04(QUATRO) GAVETAS, COM CAPACIDADE PARA NO MÍNIMO DE60 KG CADA, SISTEMA DE DESLIZAMENTOEM TRILHO	UND	30	2.000,00	60.000,00

EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120
Digitally signed by EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120
DN: C=BR, O=ICP-Brasil, OU=Certificado Digital PJ A1, OU=Videoconferencia, OU=34979098000192, OU=AC SyngularID Multipla, CN=EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120
Reason: I am the author of this document
Location:
Foxit PDF Reader Version: 2025.1.0

	TELESCÓPICO PROGRESSIVO, COM DOIS AMORTECEDORES PRODUZIDOS EM MATERIAL POLIMÉRICO PARA EVITAR IMPACTO DAS GAVETAS NO ABRE E FECHA, PUXADORES ESTAMPADOS NAPRÓPRIA ESTRUTURA DA GAVETA OCUPANDO TODA SUAEXTENSÃO, PARA FINS ESTRUTURAIS NÃO PODENDO OCUPAR AS EXTREMIDADES SUPERIOR OU INFERIOR DAMESMA, VARETAS LATERAIS PARA SUSTENTAÇÃO DE PASTAS, PORTA–ETIQUETAS ESTAMPADOS NA PRÓPRIAESTRUTURA DE AÇO, FECHADURA COM 02CHAVES.EM CADA EXTREMIDADE INFERIOR DA BASE DO ARQUIVO SERÁSOLDADO UMESTABILIZADOR TRIANGULAR, MEDINDO APROXIMADAMENTE85 MM DE LADO, COM DOBRAS INTERNASPARA ESTRUTURAR A BASE, FIXADO AO CORPO DO MÓVEL PORPONTOS DE SOLDA, O ESTABILIZADOR DEVE ABRIGAR UMA PORCA REBITE PARA FIXAÇÃO POR ROSCA DEPÉS NIVELADORES.PÉ NIVELADOR DE POLÍMERO INJETADO (PRETO), SEXTAVADOCOM NIVELADOR EM AÇOZINCADO COM ROSCA 3/8 X 21,5 MM DE COMPRIMENTO.PORCA–REBITE TIPO CABEÇA PLANA, CORPO CILÍNDRICO, ROSCA 3/8 EM AÇO CARBONO E REVESTIMENTODE SUPERFÍCIE (ZINCO).SISTEMA DE TRATAMENTO ANTI–FERRUGINOSO POR MEIO DETUNEIS A SPRAY RECEBENDOUMA CAMADA DE PROTEÇÃO COM NO MÍNIMO 3 ETAPAS DESENGRAXE E FOSFATIZAÇÃO EM				
	FOSFATODE FERRO QUENTE, ENXAGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE EPOSTERIOR APLICAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÂNICO O QUE GARANTE CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O MÓVEL DEVE SERPINTADO EM EQUIPAMENTOS CONTINUO DOTIPO CORONA ONDE RECEBE APLICAÇÃO DE TINTA PÓHIBRIDA (EPÓXI–POLIÉSTER) POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA NA COR CINZA CRISTAL EACABAMENTO TEXTURIZADO, COM CAMADAMÍNIMA DE 60 MÍCRONS. A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORREREM ESTUFAS COM A PEÇA ALCANÇANDOMÍNIMO DE 200 °C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS, OUMAIS, GARANTINDO ASSIM APOLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, MAIOR ADERÊNCIA ERESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO.PARA GARANTIR TODAS AS CARACTERÍSTICAS SOLICITADASDEVEM SER APRESENTADOS OS SEGUINTES LAUDOS: CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURAEM SUPERFÍCIES METÁLICAS CONFORMEMODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO (EX PROCEDIMENTO CERTA PINPRP 032, OU ANÁLOGO). APRESENTAR LAUDO POR PROFISSIONAL HABILITADO, COMART, QUE O MÓVEL ATENDE ASESPECIFICAÇÕES DA NR17; LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE CONTROLE DEATIVIDADE ANTIMICROBIANA CONFORME NORMA JISZ 2801:2010. APRESENTAR CERTIFICAÇÃO ABNT NBR 13961/2010 OUCERTIFICAÇÃO ANÁLOGA (EX: CERTAQUALIDADE OU OUTROS OCPS) OU AINDA RELATÓRIO DEREALIZAÇÃO DOS ENSAIOS CONTIDOS NA NORMA PARA ESTE MÓVEL. OS ENSAIOS DEVEM SER REALIZADOS PORLABORATÓRIO CREDENCIADO PELOINMETRO. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO CREDENCIADO PELOINMETRO DE CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ÀNÉVOA SALINA – MÉTODOS DE ENSAIO, MÍNIMO 2800 HORASCONFORME NBR 17088:2023; LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO CREDENCIADO PELOINMETRO DE ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA DUREZA À LÁPIS CONFORME ASTM D3363:2022 LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO CREDENCIADO PELOINMETRO DE ENSAIO PARA DETERMINAÇÃODO EFEITO DE PRODUTOS QUÍMICOS DOMÉSTICOS CONFORMEASTM D1308:2020 LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO CREDENCIADO PELOINMETRO DE ENSAIO PARA ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA CONFORME ABNT NBR 11003:2023, ABNT NBR 10443:2008,ASTM D3359:2023, ASTM D7091:2021 LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO CREDENCIADO PELOINMETRO DE ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DO BRILHO, CONFORME ASTM D523:2018 LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO CREDENCIADO PELOINMETRO DE ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DE FLEXIBILIDADE CONFORME NBR 10545:2014 E NBR 10443:2008 LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO CREDENCIADO PELOINMETRO DE ENSAIO DE IMPACTO. CONFORME ASTM D2794–93 (REVISÃO 2019).				
23	CADEIRA FIXA CADEIRA EMPILHÁVEL, DIMENSÕES DOENCOSTO DE 420 MM DE LARGURA NA REGIÃO DA PROEMINÊNCIA DO ENCOSTO PARA APOIO DA REGIÃO LOMBARE EXTENSÃO VERTICAL DO ENCOSTO DE 250 MM, SENDOESSAS MEDIDAS ACEITAS COMO MÍNIMAS, ASSENTO COMPOUCA CONFORMAÇÃO DA BASE PARA	UND	15	355,00	5.325,00

EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120
Digitally signed by EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120
DN: C=BR, O=ICP-Brasil, OU=Certificado Digital PJ A1, OU=Videoconferencia, OU=34079880000102, OU=AC SyngularID Multipla, CN=EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120
Reason: I am the author of this document
Location:
Foxit PDF Reader Version: 2025.1.0

	FACILITAR ALTERNÂNCIAPOSTURAL, ALÉM DE APRESENTAR LEVE CONFORMAÇÃO DABORDA ANTERIOR DO ASSENTO PARA BAIXO, BEM COMOARREDONDAMENTO DA BORDA FRONTAL. LARGURA DO ASSENTONO EIXO DE SIMETRIA LONGITUDINAL DE, NO MÍNIMO, 420MM. TANTO NO ENCOSTO, COMO NO ASSENTO, A ESPESSURADE PAREDE MÍNIMA DA CONCHA É DE 4,0 MM. ESTRUTURADA CADEIRA DE AÇO CARBONO TUBULAR, TENDO A BASE DA CADEIRA EM FORMATO DE V OU U INVERTIDO OUGEOMETRIA SIMILAR, QUE POSSIBILITE O EMPILHAMENTOVERTICAL DE, NO MÍNIMO, 10 CADEIRAS NA MESMA PILHA.TUBO DE AÇO CARBONO DE SEÇÃO CILÍNDRICA, COM DIAMETRO EXTERNO MINIMO INICIAL DE 25,4 MM COMESPESSURA DE PAREDE MÍNIMA DE 1,20 MM. NAS TERMINAÇÕES DE TAIS PERNAS SÃO UTILIZADAS SAPATASINJETADAS EM POLIPROPILENO. TRAVESSA TUBULAR DESUSTENTAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO, EM TUBO DE AÇOCARBONO DE SEÇÃO OBLONGA OU ELÍPTICA OU SEMI OBLONGAOU COMPROVADAMENTE SIMILAR TECNICAMENTE, E DOIS SUPORTES PARALELOS DISPOSTOS EM L PARA FIXAÇÃODO ENCOSTO FABRICADO EM AÇO CARBONO TUBULAR DE SEÇÃO OBLONGA.					
24	LONGARINA 03 LUGARES COM ASSENTO E ENCOSTO ANATÔMICOS EM POLIPROPILENO PERFURADO E CANTOS ARREDONDADOS. BASE DUPLA EM ACO CARBONO 50X30 CHAPA 18 COM SAPATAS COM REGULAGEM. PINTURA ELETROSTÁTICA E SOLDA MIG.		UND	40	900,00	36.000,00
25	LONGARINA 04 LUGARES COM ASSENTO E ENCOSTO ANATÔMICOS EM POLIPROPILENO PERFURADO E CANTOS ARREDONDADOS, BASE DUPLA EM AÇO CARBONO 50X30 CHAPA 18 COM SAPATAS COM REGULAGEM. PINTURA ELETROSTÁTICAE SOLDA MIG.		UND	40	950,00	38.000,00
26	BANCO MOCHO COM ASSENTO E ENCOSTO ANATÔMICOS EM POLIPROPILENO PERFURADO E CANTOS ARREDONDADOS, BASE EM TUBO OBLONGO 30X16 CHAPA 18.		UND	100	490,00	49.000,00
					Total:	736.275,00

CLÁUSULA QUARTA - DO REAJUSTAMENTO EM SENTIDO ESTRITO - REAJUSTE:

Os preços inicialmente contratados são fixos e irreajustáveis no prazo de um ano contado da data do orçamento estimado, em 27/08/2026.

Após o interregno de um ano, e independentemente de pedido do Contratado, os preços iniciais serão reajustados, mediante a aplicação, pelo Contratante, do seguinte parâmetro, exclusivamente para as obrigações iniciadas e concluídas após a ocorrência da anualidade: Índice Nacional de Preços ao Consumidor Amplo IPCA-IBGE.

Nos reajustes subsequentes ao primeiro, o interregno mínimo de um ano será contado a partir dos efeitos financeiros do último reajuste.

No caso de atraso ou não divulgação do índice de reajustamento, o Contratante pagará ao Contratado a importância calculada pela última variação conhecida, liquidando a diferença correspondente tão logo seja divulgado o índice definitivo.

Nas aferições finais, o índice utilizado para reajuste será, obrigatoriamente, o definitivo.

Caso o índice estabelecido para reajustamento venha a ser extinto ou de qualquer forma não possa mais ser utilizado, será adotado, em substituição, o que vier a ser determinado pela legislação então em vigor.

Na ausência de previsão legal quanto ao índice substituto, as partes elegerão novo índice oficial, para reajustamento do preço do valor remanescente, por meio de termo aditivo.

O registro da variação do valor contratual para fazer face ao reajuste de preços poderá ser realizado por simples apostila.

O prazo para resposta ao pedido de restabelecimento do equilíbrio econômico-financeiro, quando for o caso, será de até um mês, contado da data do fornecimento da documentação comprobatória do fato imprevisível ou previsível de consequência incalculável, observadas as disposições dos Arts. 124 a 136, da Lei 14.133/21.

CLÁUSULA QUINTA - DA DOTAÇÃO:

As despesas correrão por conta da seguinte dotação, constante do orçamento vigente:

RECURSOS NÃO VINCULADOS DE IMPOSTOS; TRANSFERÊNCIAS FUNDO A FUNDO DE RECURSOS DO SUS; 0600 FUNDO MUN DE SAUDE – S.M.S.; 10.301.2001.2019 MANTER OUTROS; 10.301.2001.2020; MANTER ASPS – BLC CUSTEIO: ATENÇÃO BÁSICA; 10.301.5000.5014 MANTER AÇÕES DE SAÚDE NA PRIMEIRA INFÂNCIA 10.305.2001.2025 MANTER ASPS – BLC CUSTEIO: VIGILÂNCIA EM SAÚDE; 10.302.2001.1011 ADQUIRIR VEICULOS (UTILITÁRIO/AMBULÂNCIA/UND MÓVEL) E EQUIPAMENTOS; 10.302.2001.1011 VEICULOS (UTILITÁRIO/AMBULÂNCIA/UND MÓVEL) E EQUIPAMENTO; 4.4.90.52.01 EQUIPAMENTOS E MATERIAL PERMANENTE.

EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120
Digitally signed by EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120
DN: C=BR, O=ICP-Brasil, OU=Certificado Digital P.J A1, OU=Videoconferencia, OU=34979998000192, OU=AC SyngularID Multipla, CN=EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120
Reason: I am the author of this document
Location:
Foxit PDF Reader Version: 2025.1.0

CLÁUSULA SEXTA - DO PAGAMENTO:
O pagamento será efetuado mediante processo regular e em observância às normas e procedimentos adotados pelo Contratante, bem como as disposições dos Arts. 141 a 146 da Lei 14.133/21; da seguinte maneira: Para ocorrer no prazo de trinta dias, contados do período de adimplemento.

CLÁUSULA SÉTIMA - DO PRAZO E DA VIGÊNCIA:
O prazo máximo de entrega do objeto ora contratado, que admite prorrogação nas condições e hipóteses previstas na Lei 14.133/21, está abaixo indicado e será considerado da emissão do Pedido de Compra:
a - Entrega: 5 (cinco) dias.
A vigência do presente contrato será determinada: até 27/09/2027, considerada da data de sua assinatura; podendo ser prorrogada, nas hipóteses e nos termos dos Arts. 105 a 114, da Lei 14.133/21.

CLÁUSULA OITAVA - DAS OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE:
a - Efetuar o pagamento relativo ao fornecimento efetivamente realizado, de acordo com as respectivas cláusulas do presente contrato;
b - Proporcionar ao Contratado todos os meios necessários para o fiel fornecimento contratado;
c - Notificar o Contratado sobre qualquer irregularidade encontrada quanto à qualidade de produto fornecido, exercendo a mais ampla e completa fiscalização, o que não exime o Contratado de suas responsabilidades contratuais e legais;
d - Designar representantes com atribuições de Gestor e Fiscal deste contrato, conforme requisitos estabelecidos na norma vigente, ou pelos respectivos substitutos, especialmente para coordenar as atividades relacionadas à fiscalização e acompanhar e fiscalizar a sua execução, respectivamente, permitida a contratação de terceiros para assistência e subsídio da fiscalização com informações pertinentes a essa atribuição;
e - Observar, em compatibilidade com o objeto deste contrato, as disposições dos Arts. 115 a 123 da Lei 14.133/21.

CLÁUSULA NONA - DAS OBRIGAÇÕES DO CONTRATADO:
a - Executar devidamente o fornecimento descrito na cláusula correspondente do presente contrato, dentro dos melhores parâmetros de qualidade estabelecidos para o ramo de atividade relacionada ao objeto contratual, com observância aos prazos estipulados;
b - Responsabilizar-se por todos os ônus e obrigações concernentes à legislação fiscal, civil, tributária e trabalhista, bem como por todas as despesas e compromissos assumidos, a qualquer título, perante seus fornecedores ou terceiros em razão da execução do objeto contratado;
c - Manter preposto capacitado e idôneo, aceito pelo Contratante, quando da execução do contrato, que o represente integralmente em todos os seus atos;
d - Permitir e facilitar a fiscalização do Contratante devendo prestar os informes e esclarecimentos solicitados;
e - Será responsável pelos danos causados diretamente ao Contratante ou a terceiros, decorrentes de sua culpa ou dolo na execução do contrato, não excluindo ou reduzindo essa responsabilidade a fiscalização ou o acompanhamento pelo órgão interessado;
f - Não ceder, transferir ou subcontratar, no todo ou em parte, o objeto deste instrumento, sem o conhecimento e a devida autorização expressa do Contratante;
g - Manter, durante a vigência do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas no respectivo processo licitatório, apresentando ao Contratante os documentos necessários, sempre que solicitado;
h - Cumprir a reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência, para reabilitado da Previdência Social ou para aprendiz, bem como as reservas de cargos previstas em outras normas específicas, ao longo de toda a execução do contrato, e sempre que solicitado pelo Contratante, deverá comprovar o cumprimento dessa reserva de cargos, com a indicação dos empregados que preencherem as referidas vagas;
i - Observar, em compatibilidade com o objeto deste contrato, as disposições dos Arts. 115 a 123 da Lei 14.133/21.

CLÁUSULA DÉCIMA - DA ALTERAÇÃO E EXTINÇÃO:
Este contrato poderá ser alterado com a devida justificativa, unilateralmente pelo Contratante ou por acordo entre as partes, nos casos e condições previstas nos Arts. 124 a 136 e sua extinção, formalmente motivada nos autos do processo, assegurados o contraditório e a ampla defesa, ocorrerá nas hipóteses e disposições dos Arts. 137 a 139, todos da Lei 14.133/21.

EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120
Digitally signed by EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120
DN: C=BR, O=ICP-Brasil, OU=Certificado Digital PJ A1, OU=Videoconferencia, OU=34978098000192, OU=AC SyngularID Multipla, CN=EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120
Reason: I am the author of this document
Location:
Foxit PDF Reader Version: 2025.1.0

Nas alterações unilaterais a que se refere o inciso I, do caput do Art. 124, da Lei 14.133/21, o Contratado será obrigado a aceitar, nas mesmas condições contratuais, acréscimos ou supressões que se fizerem nas compras, de até o respectivo limite fixado no Art. 125, do mesmo diploma legal, do valor inicial atualizado do contrato. Nenhum acréscimo ou supressão poderá exceder o limite estabelecido, salvo as supressões resultantes de acordo celebrado entre os contratantes.

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA - DO RECEBIMENTO:
Executada a presente contratação e observadas as condições de adimplemento das obrigações pactuadas, os procedimentos e condições para receber o seu objeto pelo Contratante obedecerão, conforme o caso, às disposições do Art. 140, da Lei 14.133/21.

CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA - DAS PENALIDADES:
O licitante ou o Contratado será responsabilizado administrativamente, facultada a defesa no prazo legal do interessado, pelas infrações previstas no Art. 155, da Lei 14.133/21 e serão aplicadas, na forma, condições, regras, prazos e procedimentos definidos nos Arts. 156 a 163, do mesmo diploma legal, as seguintes sanções: a – advertência aplicada exclusivamente pela infração administrativa de dar causa à inexecução parcial do contrato, quando não se justificar a imposição de penalidade mais grave; b – multa de mora de 0,5% (zero vírgula cinco por cento) aplicada sobre o valor do contrato, por dia de atraso injustificado na execução do objeto da contratação; c – multa de 10% (dez por cento) sobre o valor do contrato por qualquer das infrações administrativas previstas no referido Art. 155; d – impedimento de licitar e contratar no âmbito da Administração Pública direta e indireta do ente federativo que tiver aplicado a sanção, pelo prazo máximo de três anos, aplicada ao responsável pelas infrações administrativas previstas nos incisos II, III, IV, V, VI e VII do caput do referido Art. 155, quando não se justificar a imposição de penalidade mais grave; e – declaração de inidoneidade para licitar ou contratar no âmbito da Administração Pública direta e indireta de todos os entes federativos, pelo prazo mínimo de três anos e máximo de seis anos, aplicada ao responsável pelas infrações administrativas previstas nos incisos VIII, IX, X, XI e XII do caput do referido Art. 155, bem como pelas infrações administrativas previstas nos incisos II, III, IV, V, VI e VII do caput do mesmo artigo que justifiquem a imposição de penalidade mais grave que a sanção referida no § 4º do referido Art. 156; f – aplicação cumulada de outras sanções previstas na Lei 14.133/21.
Se o valor da multa ou indenização devida não for recolhido no prazo de 15 dias após a comunicação ao Contratado, será automaticamente descontado da primeira parcela do pagamento a que o Contratado vier a fazer jus, acrescido de juros moratórios de 1% (um por cento) ao mês, ou, quando for o caso, cobrado judicialmente.

CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA - DA COMPENSAÇÃO FINANCEIRA:
Nos casos de eventuais atrasos de pagamento nos termos deste instrumento, e desde que o Contratado não tenha concorrido de alguma forma para o atraso, será admitida a compensação financeira, devida desde a data limite fixada para o pagamento até a data correspondente ao efetivo pagamento da parcela. Os encargos moratórios devidos em razão do atraso no pagamento serão calculados com utilização da seguinte fórmula: EM = N × VP × I, onde: EM = encargos moratórios; N = número de dias entre a data prevista para o pagamento e a do efetivo pagamento; VP = valor da parcela a ser paga; e I = índice de compensação financeira, assim apurado: I = (TX ÷ 100) ÷ 365, sendo TX = percentual do IPCA–IBGE acumulado nos últimos doze meses ou, na sua falta, um novo índice adotado pelo Governo Federal que o substitua. Na hipótese do referido índice estabelecido para a compensação financeira venha a ser extinto ou de qualquer forma não possa mais ser utilizado, será adotado, em substituição, o que vier a ser determinado pela legislação então em vigor.

CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA - DAS OBRIGAÇÕES PERTINENTES À LGPD:
a - As partes contratantes deverão cumprir a Lei nº 13.709, de 14 de Agosto de 2018, que é a Lei Geral de Proteção de Dados Pessoais LGPD, quanto a todos os dados pessoais a que tenham acesso em razão deste contrato, independentemente de declaração ou de aceitação expressa.
b - Os dados obtidos somente poderão ser utilizados para as finalidades que justificaram seu acesso e de acordo com a boa-fé e com os princípios do Art. 6º, da Lei 13.709/18.
c - É vedado o compartilhamento com terceiros de qualquer dado obtido, fora das hipóteses permitidas em Lei.
d - Constitui atribuição do Contratado orientar e treinar seus empregados, quando for o caso, sobre os deveres, requisitos e responsabilidades decorrentes da LGPD.
e - O Contratante deverá ser informado, no prazo de cinco dias úteis sobre todos os contratos de suboperação firmados ou que venham a ser celebrados pelo Contratado.

EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120

Digitally signed by EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120
DN: C=BR, O=ICP-Brasil, OU=Certificado Digital PJ A1, OU=Videoconferencia, OU=34979095000192, OU=AC SyngularID Multipla, CN=EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120
Reason: I am the author of this document
Location:
Foxit PDF Reader Version: 2025.1.0

f - O Contratado deverá exigir de suboperadores e subcontratados o cumprimento dos deveres da presente cláusula, permanecendo integralmente responsável por garantir sua observância.
g - O Contratante poderá realizar diligência para aferir o cumprimento desta cláusuia, devendo o Contratado atender prontamente eventuais pedidos de comprovação formulados.
h - O Contratado deverá prestar, no prazo fixado pelo Contratante, prorrogável mediante justificativa, quaisquer informações acerca dos dados pessoais para cumprimento da LGPD, inclusive quanto a eventual descarte realizado.
i - Terminado o tratamento dos dados nos termos do Art. 15, é dever do Contratado eliminá-los, com exceção das hipóteses do Art. 16, ambos da Lei 13.709/18, incluindo aquelas em que houver necessidade de guarda de documentação para fins de comprovação do cumprimento de obrigações legais ou contratuais e somente enquanto não prescritas essas obrigações.
j - Os bancos de dados formados a partir da execução do objeto deste contrato, notadamente aqueles que se proponham a armazenar dados pessoais, devem ser mantidos em ambiente virtual controlado, com registro individual rastreável de tratamentos realizados, conforme Art. 37, da Lei 13.709/18, com cada acesso, data, horário e registro da finalidade, para efeito de responsabilização, em caso de eventuais omissões, desvios ou abusos. Os referidos bancos de dados devem ser desenvolvidos em formato interoperável, a fim de garantir a reutilização desses dados pelo Contratante nas hipóteses previstas na LGPD.
k - O presente contrato está sujeito a alterações nos procedimentos pertinentes ao tratamento de dados pessoais, quando indicado pela autoridade competente, em especial a Autoridade Nacional de Proteção de Dados, por meio de opiniões técnicas ou recomendações, editadas na forma da LGPD.

CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA - DO FORO:
Para dirimir as questões decorrentes deste contrato, as partes elegem o Foro da Comarca de Arara

E, por estarem de pleno acordo, foi lavrado o presente contrato em 02(duas) vias, o qual vai assinado pelas partes e por duas testemunhas.

Arara - PB, 24 de Setembro de 2026.

TESTEMUNHAS

Daniele dos S. Fidelis
109.757.534-95

713.037.634-19

PELO CONTRATANTE

AMARILDO CARVALHO PEREIRA FILHO
Prefeito
139.840.564-78

PELO CONTRATADO

EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120

Digitally signed by EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120
DN: C=BR, O=ICP-Brasil, OU=Certificado Digital PJ A1, OU=Videoconferencia, OU=31079098000192, OU=AC SyngularID Multipla, CN=EMILLY INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:07239645000120
Reason: I am the author of this document
Location:
Foxit PDF Reader Version: 2025.1.0

EMILLY INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA
JANNAILSON FERREIRA DE LIMA
019.935.174–05