

N.º 42 - CONTRATO DE COMPRA DE MOBILIÁRIO que entre si faz a **AGENCIA CURITIBA DE DESENVOLVIMENTO S/A** e a empresa **ALBERFLEX INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA.**

Ao primeiro dia do mês de julho de dois mil e quatorze a **AGÊNCIA CURITIBA DE DESENVOLVIMENTO S/A**, sociedade de economia mista inscrita no CNPJ/MF sob nº 09.324.976/0001-94, com sede na Rua Barão do Rio Branco, nº 45, 7º andar - Centro, nesta capital, neste ato representada por sua Diretora Administrativa e Financeira **ROSELIS DE AGUIAR MACEDO**, CPF/MF nº 428.710.779-91, pelo Diretor Técnico **ARMANDO MOREIRA FILHO**, CPF/MF nº 343.793.711-15, assistidos pela Diretora Jurídica **CARLA CRISTINE KARPSTEIN**, CPF/MF nº 874.322.009-63 e OAB/PR nº 23.074, doravante apenas **CONTRATANTE** e de outro lado a empresa **ALBERFLEX INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA.**, pessoa jurídica de direito privado, inscrita no CNPJ/MF nº 60.656.774/0001-05, com sede na Avenida Rudolf Dafferner, 867 – Bairro Boa Vista - CEP 18.085-05 – Sorocaba – São Paulo, neste ato representada por sua outorgada **DATEN MOBILIÁRIO PARA ESCRITÓRIO REPRESENTAÇÃO LTDA EPP**, CNPJ nº 04.360.702/0001-37, na pessoa do Sr. **LUCIANO LEANDRO LUNARDELLO**, CPF/MF nº 886.103.229-04, RG 4.311.540-5/PR, doravante denominada **CONTRATADA**, resolvem firmar o presente instrumento, conforme Processo Administrativo nº 01-04-025969/2014 – **Carta Convite n.º 001/2014**, de acordo da Lei Federal nº 8.666/93, Decreto Municipal nº 1.644/09 e pela Lei Complementar nº 89/2014 e mediante as Cláusulas e condições seguintes:

CLÁUSULA PRIMEIRA - DO OBJETO

Constituiu objeto deste contrato o fornecimento de mobiliário consistente em 12 (doze) gaveteiros; 04 (quatro) mesas de reunião; 12 (doze) cadeiras giratórias; 44 (quarenta e quatro) cadeiras fixas; 12 (doze) mesas de trabalho e 16 (dezesesseis) armários, todos conforme as especificações constantes na **Carta Convite n.º 001/2014** e seus Anexos, que passam a fazer parte integrante do presente instrumento.

CLÁUSULA SEGUNDA - DO PRAZO

O período de vigência do presente contrato será de **01/07/2014 a 30/12/2014**, podendo ser prorrogado por igual prazo, mediante acordo entre as partes, salvo se for denunciado por qualquer das partes, por escrito, com antecedência de 30 (trinta) dias do vencimento de cada período.

CLÁUSULA TERCEIRA - DO VALOR

A **CONTRATANTE** pagará à **CONTRATADA** o valor total de **R\$ 60.981,44 (sessenta mil, novecentos e oitenta e um reais e quarenta e quatro centavos)** até o décimo dia após o recebimento dos objetos contratados, preço este fixo e irrevogável até o final do contrato.

CLÁUSULA QUARTA – OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

A **CONTRATADA** se compromete a seguir rigorosamente as instruções para entrega do objeto do presente contrato definidas pela **CONTRATANTE**.

CLÁUSULA QUINTA – OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

A **CONTRATANTE** se compromete a cumprir os prazos de pagamento previstos no Edital – Carta Convite n.º 001/2014.

CLÁUSULA SEXTA – DA GESTÃO DO CONTRATO

Fica designado como Gestor do Contrato Marcello Dearez Moreira dos Santos – matrícula nº 71.019 e como Suplente Celso Campos Orasmo – matrícula nº 71.002 de acordo com o art. 30 – inciso IV do Decreto Municipal nº 1.644/09.

CLÁUSULA SÉTIMA – DA RESCISÃO DO CONTRATO

O presente contrato poderá ser rescindido pela **CONTRATANTE** no caso de descumprimento injustificável das obrigações por parte da **CONTRATADA** devendo notificar a **CONTRATADA** com prazo mínimo de 30 dias.

CLÁUSULA OITAVA-DO FORO

As partes elegem o foro de Curitiba, Estado do Paraná, para dirimir qualquer dúvida ou questão oriunda do presente contrato, com exclusão de qualquer outro por mais privilegiado que seja ou venha a ser.

E por estarem de acordo, firmam instrumento para um só efeito, em duas vias de igual teor, na presença de duas testemunhas.

Curitiba, 01 de julho de 2014.

AGÊNCIA CURITIBA DE DESENVOLVIMENTO S/A

Roselis de Aguiar Macedo
Diretora Administrativa e Financeira

Armando Moreira Filho
Diretor Técnico

Carla Cristine Karpstein
Diretora Jurídica

ALBERFLEX INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA.

Luciano Leandro Lunardello
Procurador

Testemunhas:

1. _____

NOME:
CPF:

2. _____

NOME
CPF:

CONTRATO Nº 42 – ALBERFLEX INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA.
CONVITE Nº 002/2014 – ANEXOS I a VI

ANEXO I

1) GAVETEIROS

1.1 Definições:

1.1.1 Corpo

Composto por lateral, fundo, base e travessas de fixação, produzidos em MDP de 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico. As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (1mm de espessura) coladas pelo processo hot melt.

1.1.2 Gaveta

Frente das gavetas produzidas em MDP de 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico. As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (1mm de espessura ou mais) coladas pelo processo hot melt. Puxadores tipo alça de forma côncava. São dotadas de sistema de deslizamento fixado nas laterais do corpo através de corrediças produzidas em chapa de aço dobrada e roldanas produzidas em nylon com trava de segurança.

1.1.3 Fixação

A união dos componentes do corpo é feita por tambores “minifix”, parafusos “rapid”, pinos rastex e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. O gaveteiro é fixado nas mesas através das travessas por parafusos M8x25mm.

1.1.4 Fechadura

Fechadura escamoteável fixada na parte frontal com trava simultânea das gavetas pelo sistema de tranca interna em aço que é estampada conforme o número de gavetas.

1.1.5 Acabamento

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.

2) CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS:

Cada gaveteiro acompanha um (1) porta lápis produzido em polipropileno injetado.

3) DIMENSÕES:

Dimensão externa da gaveta entre 400 x 440|490 x 280|320mm (L x P x H)

4) QUANTIDADE: 12 (doze)

ANEXO II

1) Mesas de reunião

1.1 Definições:

1.1.1 Tampo

Em formato circular, produzido em MDP de 25mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP Wengue. As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (3mm de espessura), com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt.

1.1.2 Estrutura

Autoportante composta por 1 cavalete central de reunião para mesa circular e na base inferior 4 patas. Cavalete central de reunião composto por coluna circular de Ø4" (1,9mm de espessura), recebendo na base inferior, 4 "patas" soldadas, de formato côncavo formando "cruz", estampada, sem ponteiras e cortadas a laser (1,9mm de espessura), possuindo niveladores de altura com rosca M8X37mm produzidos com base em polipropileno. Na parte superior a coluna é soldada a 4 chapas, produzidas em aço, através das quais o tampo será fixado na estrutura.

1.1.3 Fixação

O tampo é fixado na estrutura através de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por parafusos M6x16mm.

1.1.4 Acabamento

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.

2) Dimensões:

Dimensão Ø1200x740mm

3) Quantidade: 04 (quatro).

ANEXO III

1) Cadeiras giratórias

1.1 Definições:

1.1.1 Assento

Moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 45 a 55 mm) e densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido preto e contra assento e

borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões do assento entre 460|465mm x 420|475mm (L x P), sendo 433mm de profundidade útil.

1.1.2 Encosto

Espaldar médio, moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 45 a 55mm) e densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido preto e contra encosto e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões do encosto entre 470|590mm x 425|500mm (L x H).

Regulagem de Estrutura - em forma de "U" composta por haste fixa reta central produzida em tubo de aço no formato oblongo 25x50x410mm (espessura 1,5mm), soldada a chapa central produzida em aço, medindo 68x107mm (espessura 4,7mm) através da qual o conjunto de braços será fixado no mecanismo da cadeira por 4 parafusos M6x16mm, haste em "L" lateral produzida em tubo de aço no formato oblongo de 18x43x244mm (espessura 1,5mm) com furações laterais para regulagem de altura, haste móvel regulável na altura em formato de "T" injetada em nylon 6 com 30% de fibra de vidro, medindo 46x121x186mm (LxPxH), composta por haste de formato oblongo 25x50mm (espessura 3mm), com extremidade superior em formato cônico para a fixação do apoio, e na lateral possui botão oblongo e bucha oblonga bipartida entre as hastes fixa reta central e haste em "L" lateral produzida em Acetal. Regulagem de Altura - com curso de 70mm, com regulagem em até 8 posições e acionamento através de botão oblongo. Regulagem de Largura - com curso de 70mm, e variação entre 470 a 540mm entre os apoios (vão) e acionamento através de manipulador trava. (3) Apoio de braço produzido em poliuretano medindo 93x230x28mm (LxPxH), injetado junto da alma do apoio produzida em aço, medindo 65x200mm (LxP) (espessura 1,9mm), garantindo estabilidade dos apoios. Fixado na estrutura dos braços por 2 parafusos M6x16mm cada ou (4) Apoio de braço produzido em polipropileno medindo 93x230x28mm (LxPxH), bipartido, unido por encaixe e 2 parafusos 3,5x14mm. Fixado na estrutura dos braços por 2 parafusos 5x14mm cada.

1.1.3 Estrutura

Composta por base giratória injetada em alumínio com acabamento polido Ø690mm (F1) ou injetada em nylon 6 com 30% de fibra de vidro Ø690mm preto (D1) ou reta injetada em nylon 6 com 30% de fibra de vidro Ø640mm preto (01), 5 rodízios de duplo giro (Ø50mm) injetados em nylon 6 para rodízio comum ou em nylon com reforço em poliuretano para rodízio piso frio (maior resistência à abrasão) com suporte em polipropileno e pino metálico. Pistão a gás que atende as normas internacionais de qualidade e segurança ISO9001/DIN, constituído por suporte em chapa de aço (espessura 1,9mm), protegido por tudo industrial de Ø50mm (espessura 1,5mm), capa telescópica injetada em polipropileno e mecanismo de regulagem.

1.1.4 Fixação

O encosto é fixado através de 2 chapas (tampa interna de 3mm e externa de 5mm) fixadas entre si por 4 parafusos M8x17mm, e fixados à alma do encosto através de chapa em aço unido nas 2 porcas-garra fixadas na alma do encosto por parafusos M6x30mm; é encaixado à uma haste dobrada em forma de “L” (mola regulável do encosto) produzida em chapa de aço (espessura 8mm) que é fixada através de parafuso M10x16mm ao suporte da mola regulável, em chapa de aço (espessura 3,4mm), dobrada em forma de “C” e encaixado ao mecanismo de regulagem e fixado por bucha e pino de giro e protegido por capa injetada em polipropileno. O assento é fixado ao suporte traseiro e frontal por 4 parafusos M6x20mm, sendo os mesmos soldados a canaleta central.

1.1.5 Acabamento

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação devem ter tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.

2) Características específicas:

2.1 Regulagens

2.1.1 Regulagem de Altura do Assento – com variação entre 410 a 540mm (em relação ao piso) através de pistão a gás, acionamento através de alavanca produzida em alma de ferro chato 6x8mm revestido em nylon.

2.1.2 Regulagem de Inclinação do Assento – com variação entre +1° a -10° e travamento na posição desejada e acionamento através de alavanca de regulagem produzida em alma de ferro 6x8mm revestido em nylon.

2.1.3 Regulagem de Altura do Encosto – com variação entre 480 a 550 mm (em relação ao assento) por sistema de cremalheira interna de regulagem integrada de 6 posições de altura e acionamento tipo catraca.

2.1.4 Regulagem de Inclinação do Encosto – com variação entre 90° a 115° (em relação ao assento) com acionamento através de alavanca produzida em alma de ferro chato 6x8mm revestido em nylon.

Deverá ser apresentado certificado de conformidade emitido pela ABNT ou laudo emitido por laboratório independente acreditado pelo INMETRO, comprovando o atendimento as normas da ABNT.

3) Quantidade: 12 (doze)

ANEXO IV

1) Cadeiras fixas

1.1 Definições:

1.1.1 Assento

Moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano

injetado (espessura 40 a 50 mm) e densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido preto e contra assento e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões do assento entre 440|465mm x 420|475mm (L x P).

1.1.2 Encosto

Espaldar médio, moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 24 a 50mm) e densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido preto e contra encosto e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões do encosto entre 415|490mm x 320|400mm (L x H).

1.1.3 Estrutura

Composta por base trapezoidal, com apoio para o braço fixo.

1.1.4 Fixação

O encosto é fixado através de uma haste dobrada em forma de “L” produzida em tubo de aço no formato oblongo, sendo a haste soldada na extremidade superior a uma chapa de aço (espessura mínima de 3,4mm) e fixada nas 2 porcas-garra da alma do encosto por 2 parafusos M6x20mm e na extremidade inferior soldada a uma chapa de aço (espessura mínima de 4,7mm) e fixada na chapa central através de 2 parafusos M10x16mm. O assento é fixado por 4 parafusos M6x40mm.

1.1.5 Acabamento

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.

2) Características específicas:

Deverá ser apresentado certificado de conformidade emitido pela ABNT ou laudo emitido por laboratório independente acreditado pelo INMETRO, comprovando o atendimento as normas da ABNT, ou deverá ser apresentado certificado de conformidade de Marca emitido pela ABNT.

3) Quantidade: 44 (quarenta e quatro)

ANEXO V

1) Mesa de trabalho

1.1 Definições:

1.1.1 Tampo

Em formato “L” (orgânico) produzido em MDP de 25mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP wengue.

As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (3mm de espessura), com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt. Possui furo para passagem de fiação de 60mm de diâmetro com acabamento produzido em polipropileno (passa cabos).

1.1.2 Estrutura

Autoportante composta por 3 cavaletes laterais e 2 travessas horizontais. Cavaletes laterais são formados por coluna vertical em forma elíptica, produzida em chapa de aço estampada, dentro da qual é encaixado perfil produzido em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível produzida em ABS encaixada no perfil; na parte superior é soldado perfil em formato retangular produzido em chapa de aço, no qual serão fixadas as travessas estruturais. A parte inferior da coluna vertical é fixada por parafusos M10x20mm em uma pata (base) de formato côncavo, estampada, sem ponteiras e cortada a laser, possuindo cada pata inferior 2 niveladores de altura com rosca M8x37mm produzidos com base em polipropileno. Na parte superior a coluna é soldada a uma chapa em “L”, por solda MAG, através da qual o cavelete lateral será fixado ao tampo. Travessa horizontal composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular produzido em chapa de aço, perfil interno produzido em chapa de aço, unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, porcas M6 e parafusos M6x12mm com a função de ajuste do comprimento.

1.1.3 Fixação

O tampo é fixado na estrutura através da chapa em “L” do cavelete lateral e buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por parafusos M6x16mm.

1.1.4 Acabamento

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação devem ter tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.

2) Acessórios:

2.1 Painel frontal em MDP - mede 200mm a menos que a largura total da mesa, tem altura total de 222mm e fica distante do tampo 65mm. É produzido em MDP de 25mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP) wengue, e nas faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC com (3mm de espessura) coladas pelo processo Hot melt. Fixado através de 2 chapas dobradas produzidas em aço (2,7mm de espessura) por 2 parafusos M6x12mm no tampo e 2 parafusos MF7x11mm no painel.

2.2 Calha horizontal - dobrada em forma de “C”, medindo 500x227mm, produzida em chapa de aço (1,2mm de espessura) é encaixada na travessa horizontal central da mesa através de suporte produzido em ABS.

3 Dimensões:

Dimensão 1600x1600x740mm saídas 600X600mm

4 Qualidade e segurança:

Deve ser apresentado certificado de conformidade com a ABNT conforme norma aplicável ao item.

5 Quantidade: 12 (doze)

ANEXO VI

1) Armários

1.1 Definições:

1.1.2 Corpo

Composto por lateral, fundo e base, produzidos em MDP de 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP wengue. As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (1mm de espessura), coladas pelo processo hot melt. A base recebe 4 niveladores de altura compostos por rosca M10 e base em polipropileno. A regulagem dos niveladores é feita internamente na base do armário, facilitando o manuseio. As laterais possuem furação a cada 32mm para fixação de prateleiras.

1.1.2 Porta

Produzidas em MDP de 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão (BP) wengue. As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (1mm de espessura) coladas pelo processo hot melt. Possui dobradiças metálicas tipo zamak (liga metálica) de eixo externo que permitem abertura das portas de até 270°, fechadura embutida tipo varão, de giro 180° com travamento simultâneo superior (no tampo) e inferior (na base). Puxadores tipo alça de forma côncava, produzidos em zamak (liga metálica).

1.1.3 Tampo

Para altura 740mm, e 1610mm - Sobreposto ao corpo, produzido em MDP de 25mm com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão (BP) wengue. As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (Entre 2mm e 3mm de espessura) com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt.

1.1.4 Fixação

A união dos componentes do corpo é feita por tambores “minifix”, parafusos “rapid”, pinos rastex e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças.

1.1.5 Acabamento

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.

2) Acessórios:

Prateleiras produzidas em MDP de 18mm revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP) ou lâmina de madeira, com fitas de borda reta produzidas em PVC (1mm de espessura), coladas pelo processo Hot melt. A prateleira é fixada na lateral do armário através de peças produzidas em zamak (liga metálica). Os armários com alturas de 1610 são acompanhados de 1 prateleira fixa estrutural de 18mm no mesmo acabamento do corpo, sendo 03 prateleiras para armário alto e 01 para armário baixo.

3) Dimensões (Diferença máxima de 15mm para mais ou menos em cada medida):

Item - Dimensão

Armário baixo - Entre 800 x 500 x 740mm (L x P x H)

Armário alto - Entre 800 x 500 x 1600mm (L x P x H)

4) Qualidade:

Deverá ser apresentado junto com os documentos de habilitação certificado de conformidade de Marca, emitido pela ABNT comprovando o atendimento as normas do item.

5) Quantidade: 04 (quatro) armários altos e 12 (doze) baixos.