



MINISTÉRIO PÚBLICO DO RIO GRANDE DO NORTE
PROCURADORIA-GERAL DE JUSTIÇA
SETOR DE COMPRAS E SERVIÇOS

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 044/2017-PGJ

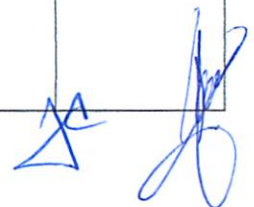
Aos 24 de maio de 2017, a **PROCURADORIA-GERAL DE JUSTIÇA DO ESTADO DO RIO GRANDE DO NORTE**, com sede à Rua Promotor Manoel Alves Pessoa Neto, 97 – Candelária - Natal/RN, inscrita no CNPJ/MF nº 08.539.710/0001-04, neste ato representada pelo **PROCURADOR-GERAL DE JUSTIÇA ADJUNTO JOVINO PEREIRA DA COSTA SOBRINHO**, inscrito no CPF/MF sob o nº 690.701.214-68, residente e domiciliado em Natal/RN, nos termos da Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, e da Lei nº 10.520, de 17 de julho de 2002, e da Resolução nº 199, de 29 de maio de 2014, e demais normas legais aplicáveis, em face da classificação da proposta apresentada no **Pregão Eletrônico nº 6/2017-PGJ**, **RESOLVE** registrar o preço ofertado pelo Fornecedor Beneficiário: **AÇOS BRAUNA SISTEMAS DE ARMAZENAGEM LTDA EPP**, localizado à Av. Egisto Franceschi, 1025 – Quinta da Colina, Jaú/SP – CEP.: 17.206-450, Fone: (14) 3624-4515, E-mail: contato@acosbrauna.com.br, inscrito no CNPJ sob o nº 05.561.070/0001-32, representado pelo(a) Senhor(a) **HELIABSON DE OLIVEIRA RODRIGUES**, inscrito(a) no CPF nº 009.457.954-75 e RG 1.734.320 – SSP/RN, conforme quadro abaixo:

Item	Especificação	Unidade	Quant. Mínima	Quant. Máxima	Preço Unitário (R\$)	Valor Total (R\$)
1	PROTETORES INDIVIDUAIS DE COLUNAS: Estrutura acessória de PROTEÇÃO às colunas dos Porta Pallets de choques de Empilhadeiras. Produzidos em aço AISI 1010 / 1020, Espessura 5/16" em Perfil Semi Octagonal, abertura de acordo com a Coluna do Montantes a ser protegido (que pode ser 75 MM ou 100 MM) _ profundidade de 100 MM, Altura de 400 MM, recebendo quatro chumbadores (ou Sistema WedgeBolt) cada um_ ϕ 3/8" x 2 1/2" (ou M8 x 55 MM_ no WedgeBolt) cada um, para que haja a devida fixação no solo. ACABAMENTO: Todo conjunto tem que ser submetido a rigoroso tratamento antes de ser pintado, na seguinte sequência: DESENGRAXANTE: Alcalino, com base Soda cáustica para remoção dos óleos protetores. Concentração de 5 a 6% a uma temperatura de 80° C e imersão por 15 minutos ENXAGUE Com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. DECAPANTE com base sulfúrica e concentração de 25% à temperatura de 50° C e tempo de imersão de 20 minutos, para remoção das carepas pretas, oxidações e	Und	05	100	615,48	61.548,00

Item	Especificação	Unidade	Quant. Mínima	Quant. Máxima	Preço Unitário (R\$)	Valor Total (R\$)
	queima de soldas. ENXAGUE com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. REFINADOR Para uniformizar a camada de fosfato, imersão por 1 minuto à temperatura ambiente e concentração de 3gr / litro. FOSFATIZAÇÃO fosfato de Zinco com concentração de 3,5% em volume de água e acelerador a 0,075%. Imersão de 5 a 10 minutos na temperatura entre 28 e 30° C. ENXAGUE com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. PASSIVADOR Usado para aumentar a proteção da peça após a fosfatização. Temperatura ambiente e tempo de 2 minutos. Todo conjunto deverá ser fornecido pintado, tinta esmalte sintética ou a pó, na Cor Amarelo Segurança.					
2	LONGARINAS PARA PORTA PALETES_ COMPRIMENTO MAX 2.300 MM _CAPACIDADE MAXIMA 1.000 Kg/PAR_ COM ENCAIXE PARA PLANO METALICO_CARGA SECA: vigas de carga (= Longarinas), comprimento Máximo de 2,30 M, capacidade Max 1.000 Kg / Par, dobradas a frio na forma de perfis em "Z" duplamente enrijecidos com aba de 18 MM ao longo de toda viga, para encaixe do Plano Metálico _ ou Madeira, e com chapa e dimensões adequadas, de forma a suportar os 1.000 Kg máximo de carga distribuída por par de vigas _ se comprimento de 2,30m, exigidos no projeto. Cada viga de carga possui duas garras de aço, uma em cada extremidade, fabricadas com aço AISI 1010/20, espessura 2,25mm, garras essas com 3 dentes cada uma, soldadas nas vigas de carga através de processo com arco elétrico entre as peças e os consumíveis em forma de arame eletrodo não revestido, fornecido por alimentador contínuo, realizando uma união dos materiais metálicos por aquecimento e fusão. O arco elétrico funde de forma contínua o arame à medida que é alimentado à poça de fusão. Na utilização, o Par de Vigas de Carga encaixa-se, através das garras mencionadas nas Colunas dos Montantes, que não devem exceder 1100mm de Profundidade. ACABAMENTO: Todo conjunto tem que ser submetido a rigoroso tratamento antes de ser pintado, na seguinte sequência:	Metro linear	10	750	208,50	156.375,00



Item	Especificação	Unidade	Quant. Mínima	Quant. Máxima	Preço Unitário (R\$)	Valor Total (R\$)
	DESENGRAXANTE: Alcalino, com base Soda cáustica para remoção dos óleos protetores. Concentração de 5 a 6% a uma temperatura de 80° C e imersão por 15 minutos. ENXAGUE: Com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. DECAPANTE: Com base sulfúrica e concentração de 25% à temperatura de 50° C e tempo de imersão de 20 minutos, para remoção das carepas pretas, oxidações e queima de soldas. ENXAGUE: com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. REFINADOR: Para uniformizar a camada de fosfato, imersão por 1 minuto à temperatura ambiente e concentração de 3gr/litro. FOSFATIZAÇÃO: Fosfato de Zinco com concentração de 3,5% em volume de água e acelerador a 0,075%. Imersão de 5 a 10 minutos na temp. entre 28 e 30°C. ENXAGUE: com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. PASSIVADOR: Usado para aumentar a proteção da peça após a fosfatização. Temperatura ambiente e tempo de 2 minutos. As Longarinas deverão ser fornecidas pintadas, tinta esmalte sintética ou a pó, na Cor Laranja. OBS 1 :Devera ser apresentar laudos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro, quanto ao atendimento da diretiva Rohs referentes às tintas utilizadas.					
3	ESCADA MÓVEL DE 4 DEGRAUS_ COM FREIO E CORRIMÃO: Estrutura metálica, útil para colocar/retirar mercadorias até a Altura de 3,31 M, fabricada a partir de duas vigas laterais principais, com quatro degraus, dois rodízios Fixos e dois giratórios com Freio_ todos com Diâmetro de 6". A Escada possui ainda um Patamar e tem as dimensões de 814 MM de Frente x 1,53 M de Comprimento e 1,21 M de altura do solo ao Patamar. Possui Corrimãos com 800 MM de Altura, produzidos com Tubos Metalon 50 x 30 MM, espessura 1,50 MM. Os quatro Degraus deverão ser produzidos em Perfil "C", Chapa AISI 1020_Anti Derrapante (= Xadrez), Espessura 1/8"_ com 27 Kg/M2 nas Medidas de 0,80 M de Comprimento x 0,20 M de Largura x 0,020 M e soldados via processo MIG nas duas Vigas Laterais que deverão ser produzidas	Und	1	1	11.780,00	11.780,00



Item	Especificação	Unidade	Quant. Mínima	Quant. Máxima	Preço Unitário (R\$)	Valor Total (R\$)
	com Chapa Lisa AISI 1008 / 10, espessura 2,65 MM, em Perfil "C" 0,19 M (base) x 0,020 M (abas). Os Degraus e Vigas Laterais deverão ser fixados ao patamar, fabricado em Ch Xadrez AISI 1020 espessura 1/8" nas dimensões 0,814 x 0,814 M_ perfil Duplo "C", abas de 0,040 M nos quatro lados, através de processo MIG. Esse conjunto deverá ser fixado em Quadro Retangular fabricado com Cantoneiras 1 ½ x 1 ½ x 3/16" nas dimensões 0,814 x 1,53 M através de processo MIG. ACABAMENTO: Todo conjunto tem que ser submetido a rigoroso tratamento antes de ser pintado, na seguinte sequência: DESENGRAXANTE: Alcalino, com base Soda cáustica para remoção dos óleos protetores. Concentração de 5 a 6% a uma temperatura de 80° C e imersão por 15 minutos ENXAGUE Com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. DECAPANTE com base sulfúrica e concentração de 25% à temperatura de 50° C e tempo de imersão de 20 minutos, para remoção das carepas pretas, oxidações e queima de soldas. ENXAGUE com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. REFINADOR para uniformizar a camada de fosfato, imersão por 1 minuto à temperatura ambiente e concentração de 3gr / litro. FOSFATIZAÇÃO fosfato de Zinco com concentração de 3,5% em volume de água e acelerador a 0,075%. Imersão de 5 a 10 minutos na temperatura entre 28 e 30° C. ENXAGUE com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. PASSIVADOR usado para aumentar a proteção da peça após a fosfatização. Temperatura ambiente e tempo de 2 minutos. Todo conjunto deverá ser fornecido pintado, tinta esmalte sintética ou a pó, na Cor Azul.					
4	MONTANTES PARA PORTA PALETES: FRENTE 75 MM; PROF 850 a 1100 MM; ALT. MAXIMA 6,08 M; CAP. MAX. 12 T/MÓDULO: Estrutura metálica autoportante treliçada, composta de duas colunas sem emendas, Comprimento Máximo de 6,08 M, com formato "C" duplamente Enrijecido, 75 MM Mínimo de Frente x 57 MM Mínimo de Profundidade, em aço ASTM A572 Gr 42 (Limite de Escoamento mínimo 42 ksi) ou	Metro linear	20	750	468,92	351.690,00

Item	Especificação	Unidade	Quant. Mínima	Quant. Máxima	Preço Unitário (R\$)	Valor Total (R\$)
	equivalente, na espessura suficiente a suportar a carga máxima desejada, 12T se considerada Altura máxima de 6,08 M. Colunas com rasgos oblongos e furos estampados em Prensa, passo de 80 mm entre eles, permitindo o deslocamento vertical da carga de 80 em 80 mm, mais três vigas/Metro linear de coluna em perfil "U Enrijecido" 30x15x9mm (duas horizontais e uma diagonal), aço AISI 1010/20, espessura 2 mm. Treliçamento através de parafusos e porcas sextavados e zincados, diâmetro Φ 5/16", rosca integral, que unirão as vigas nas colunas e nas duas Sapatas localizadas em uma das extremidades das duas colunas citadas, com Perfil "U" 83 mm (Base) x 62 mm (Abas) x 85 mm (Comprimento) = Sapata Simples, para comprimentos até 4,16 M ou Perfil "U" 83 mm (base) x 62 mm (abas) x 140 mm (Comprimento) = Sapata Dupla para comprimentos acima de 4,16 M até 6,08 M, aço AISI 1010/20, espessura 3 mm, recebendo um ou dois chumbadores (ou Sistema similar WedgeBolt) cada uma Φ 3/8 " (ou M8 / M10_ se WedgeBolt) cada uma, para que haja a fixação no solo. Deverá ser apresentado resultados do ENSAIO DE COMPRESSÃO COM GARANTIA DE CARGA DE FLAMBAGEM, demonstrando que 1 M de coluna resiste a carga de no mínimo 6200 Kgf, emitidos por laboratório acreditado pelo INMETRO. ACABAMENTO: Todo conjunto tem que ser submetido a rigoroso tratamento antes de ser pintado, na seguinte sequência: DESENGRAXANTE: Alcalino, com base Soda cáustica para remoção dos óleos protetores. Concentração de 5 a 6% a uma temperatura de 80° C e imersão por 15 minutos. ENXAGUE: Com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. DECAPANTE: Com base sulfúrica e concentração de 25% à temperatura de 50°Ce tempo de imersão de 20 minutos, para remoção das carepas pretas, oxidações e queima de soldas. ENXAGUE: com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. REFINADOR: Para uniformizar a camada de fosfato, imersão por 1 minuto à temperatura ambiente e concentração de 3 gr/litro. FOSFATIZAÇÃO: Fosfato de Zinco com concentração de 3,5% em volume de água					

Item	Especificação	Unidade	Quant. Mínima	Quant. Máxima	Preço Unitário (R\$)	Valor Total (R\$)
	e acelerador a 0,075%.Imersão de 5 a 10 minutos na temperatura entre 28 e 30° C. ENXAGUE: com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. PASSIVADOR: Usado para aumentar a proteção da peça após a fosfatização. Temperatura ambiente e tempo de 2 minutos. Os Montantes deverão ser fornecidos pintados, tinta esmalte sintética ou a pó, preferencialmente na Cor Azul.					
5	MONTANTES PARA ESTANTES FRENTE 75 MM PROF 600 A 800 MM ALT. MÁXIMA 7,60 M CAP. MÁX. 10 T / MÓDULO. Estrutura metálica autoportante treliçada , composta de duas colunas sem emendas , Comprimento Máximo de 7,60 M, com formato "C" duplamente Enrijecido, 75 MM Mínimo de Frente x 57 MM, Mínimo de Profundidade, em aço ASTM A572 Gr 42 (Limite de Escoamento mínimo 42 ksi) ou equivalente, na espessura suficiente a suportar a carga máxima desejada, 10T se considerada Altura máxima de 7,60 M. Colunas com rasgos oblongos e furos estampados em Prensa, passo de 80mm entre eles, permitindo o deslocamento vertical da carga de 80 em 80 mm, mais duas vigas / Metro linear de coluna em perfil " U enrijecido" 30x15x9mm (uma horizontais e uma diagonal), aço AISI 1010/20, espessura 2mm. Treliçamento através de parafusos e porcas sextavados e zincados, diâmetro Φ 5/16", rosca integral, que unirão as vigas nas colunas e nas duas Sapatas localizadas em uma das extremidades das duas colunas citadas, com Perfil " U" 83 mm (Base) x 62 mm (Abas) x 85mm (Comprimento) = Sapata Simples, ou Perfil " U" 83 mm (base) x 62 mm (abas) x 140 mm (Comprimento) = Sapata Dupla, aço AISI 1010/20, espessura 3mm, recebendo um ou dois chumbadores (ou Sistema similar Wedge Bolt) cada uma Φ 3/8 " (ou M8 / M10 se WedgeBolt) cada uma, para que haja a fixação no solo. ACABAMENTO: Todo conjunto tem que ser submetido a rigoroso tratamento antes de ser pintado, na seguinte sequência: DESENGRAXANTE:Alcalino, com base Soda cáustica para remoção dos óleos protetores. Concentração de 5 a 6% a uma temperatura de 80° C e imersão por 15	Metro linear	20	600	590,80	354.480,00

Item	Especificação	Unidade	Quant. Mínima	Quant. Máxima	Preço Unitário (R\$)	Valor Total (R\$)
	minutos. ENXAGUE: com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. DECAPANTE: Com base sulfúrica e concentração de 25% à temperatura de 50° C e tempo de imersão de 20 minutos, para remoção das carepas pretas, oxidações e queima de soldas. ENXAGUE: com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. REFINADOR para uniformizar a camada de fosfato, imersão por 1 minuto à temperatura ambiente e concentração de 3gr/litro. FOSFATIZAÇÃO - Fosfato de Zinco com concentração de 3,5% em volume de água e acelerador a 0,075%. Imersão de 5 a 10 minutos na temperatura entre 28 e 30° C. ENXAGUE: com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. PASSIVADOR - usado para aumentar a proteção da peça após a fosfatização. Temperatura ambiente e tempo de 2 minutos. Os Montantes deverão ser fornecidos pintados, tinta esmalte sintética ou a pó, na Cor Azul. OBS 1: Deverá ser apresentado resultados do ENSAIO DE COMPRESSÃO COM GARANTIA DE CARGA DE FLAMBAGEM, demonstrando que 1 Metro de coluna resiste a carga de no mínimo 6200 Kg, emitidos por laboratório acreditado pelo INMETRO.					
6	LONGARINAS PARA PORTA PALETES _COMPRIMENTO MÁXIMO 2,30 M _ CAP. MÁXIMA 2.000 Kg/PAR: Vigas de carga (= Longarinas), comprimento Máximo de 2,30 M, capacidade máx. 2.000 Kg/ Par, dobradas a frio na forma de perfis em "Z" duplamente enrijecidos, e com chapa ASTM A 572 Gr 42 (Limite de Escoamento Mínimo 42 ksi) ou equivalente e dimensões 135 MM altura x 40 MM largura, de forma a suportar os 2.000 Kg máximo de carga distribuída por par de vigas _ se comprimento de 2,30 M, exigidos no projeto. Cada viga de carga possui duas garras de aço, uma em cada extremidade, fabricadas com aço AISI 1010/20, espessura 3 mm, garras essas com 3 dentes cada uma, soldadas nas vigas de carga através de processo com arco elétrico entre as peças e os consumíveis em forma de arame eletrodo não revestido, fornecido por alimentador contínuo, realizando uma união dos materiais metálicos por aquecimento e	Metro	20	900	211,15	190.035,00



Item	Especificação	Unidade	Quant. Mínima	Quant. Máxima	Preço Unitário (R\$)	Valor Total (R\$)
	fusão. O arco elétrico funde de forma contínua o arame à medida que é alimentado à poça de fusão. Na utilização, o Par de Vigas de Carga encaixam-se, através das garras mencionadas, nas Colunas dos Montantes, que não devem exceder 1100 MM de Profundidade_ e receberão Pallets de Aço, Madeira ou Polipropileno. Deverá ser apresentado laudo de ENSAIO comprobatório de atendimento às cargas garantidas, efetuado por laboratório acreditado pelo INMETRO. ACABAMENTO: Todo conjunto tem que ser submetido a rigoroso tratamento antes de ser pintado, na seguinte sequência: DESENGRAXANTE: Alcalino, com base Soda cáustica para remoção dos óleos protetores. Concentração de 5 a 6% a uma temperatura de 80° C e imersão por 15 minutos ENXAGUE Com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. DECAPANTE com base sulfúrica e concentração de 25% à temperatura de 50° C e tempo de imersão de 20 minutos, para remoção das carepas pretas, oxidações e queima de soldas. ENXAGUE com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. REFINADOR para uniformizar a camada de fosfato, imersão por 1 minuto à temperatura ambiente e concentração de 3 gr / litro. FOSFATIZAÇÃO fosfato de Zinco com concentração de 3,5% em volume de água e acelerador a 0,075%. Imersão de 5 a 10 minutos na temperatura entre 28 e 30 ° C. ENXAGUE com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. PASSIVADOR usado para aumentar a proteção da peça após a fosfatização. Temperatura ambiente e tempo de 2 minutos. As Longarinas deverão ser fornecidas pintadas, tinta esmalte sintética ou a pó, na Cor Laranja. OBS1: Devera ser apresentar laudos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro, quanto ao atendimento da diretiva Rohs referentes às tintas utilizadas.					
7	PLANOS METÁLICOS 0,60 a 1,10M (Larg.) X 2,29 M (Comprimento Máximo) CAP. MAX. 400 Kg/M2: Deverão ser produzidos em aço AISI 1010/20, espessura de Chapa suficiente para resistir à carga desejada de	m²	10	750	613,85	460.387,50

Item	Especificação	Unidade	Quant. Mínima	Quant. Máxima	Preço Unitário (R\$)	Valor Total (R\$)
	400 Kg/M2_MÁXIMA, através de dobra a frio, em perfil U Enrijecido, com aba de 18 mm para encaixe na Viga de Carga. O Plano será composto de vários gomos, que se encaixam uns aos outros até formar o comprimento do Plano a ser utilizado. Para o Comprimento Máximo de 2,29 M para o Plano, a quantidade de gomos é de 11 (Onze) Unidades. ACABAMENTO: Todo conjunto tem que ser submetido a rigoroso tratamento antes de ser pintado, na seguinte sequência: DESENGRAXANTE: Alcalino, com base Soda cáustica para remoção dos óleos protetores. Concentração de 5 a 6% a uma temperatura de 80° C e imersão por 15 minutos ENXAGUE com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. DECAPANTE com base sulfúrica e concentração de 25% à temperatura de 50°C e tempo de imersão de 20 minutos, para remoção das carepas pretas, oxidações e queima de soldas. ENXAGUE com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. REFINADOR Para uniformizar a camada de fosfato, imersão por 1 minuto à temperatura ambiente e concentração de 3gr/litro. FOSFATIZAÇÃO fosfato de Zinco com concentração de 3,5% em volume de água e acelerador a 0,075%.Imersão de 5 a 10 minutos na temperatura entre 28 e 30 °C. ENXAGUE com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. PASSIVADOR Usado para aumentar a proteção da peça após a fosfatização. Temperatura ambiente e tempo de 2 minutos. Os Planos Metálicos deverão ser fornecidos pintados, tinta esmalte sintética ou a pó, na Cor Azul.					
8	LONGARINAS PARA PORTA PALETES _ COMPRIMENTO MÁXIMO 2,30 M _ CAP. MÁXIMA 3.000 Kg/PAR: Vigas de carga (= Longarinas), comprimento Máximo de 2,30 M, capacidade máx. 3.000 Kg/Par, dobradas a frio na forma de perfis em "Z" duplamente enrijecidos, e com chapa ASTM A 572 Gr 42 (Limite de Escoamento Mínimo 42 ksi) ou equivalente e dimensões 135 MM altura x 40 MM largura, de forma a suportar os 3.000 Kg máximo de carga distribuída por par de vigas _ se comprimento de 2,30 M, exigidos no projeto. Cada viga de carga	Metro linear	20	700	282,98	198.086,00

Item	Especificação	Unidade	Quant. Mínima	Quant. Máxima	Preço Unitário (R\$)	Valor Total (R\$)
	possui duas garras de aço, uma em cada extremidade, fabricadas com aço AISI 1010/20, espessura 3mm, garras essas com 3 dentes cada uma, soldadas nas vigas de carga através de processo com arco elétrico entre as peças e os consumíveis em forma de arame eletrodo não revestido, fornecido por alimentador contínuo, realizando uma união dos materiais metálicos por aquecimento e fusão. O arco elétrico funde de forma contínua o arame à medida que é alimentado à poça de fusão. Na utilização, o Par de Vigas de Carga encaixa-se, através das garras mencionadas, nas Colunas dos Montantes, que não devem exceder 1100 MM de Profundidade e receberão Pallets de Aço, Madeira ou Polipropileno. Deverá ser apresentado laudo de ENSAIO comprobatório de atendimento às cargas garantidas, efetuado por laboratório acreditado pelo INMETRO. ACABAMENTO: Todo conjunto tem que ser submetido a rigoroso tratamento antes de ser pintado, na seguinte sequência: DESENGRAXANTE: Alcalino, com base Soda cáustica para remoção dos óleos protetores. Concentração de 5 a 6% a uma temperatura de 80°C e imersão por 15 minutos ENXAGUE Com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. DECAPANTE Com base sulfúrica e concentração de 25% à temperatura de 50°C e tempo de imersão de 20 minutos, para remoção das carepas pretas, oxidações e queima de soldas. ENXAGUE com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. REFINADOR Para uniformizar a camada de fosfato, imersão por 1 minuto à temperatura ambiente e concentração de 3 gr / litro. FOSFATIZAÇÃO Fosfato de Zinco com concentração de 3,5% em volume de água e acelerador a 0,075%. Imersão de 5 a 10 minutos na temperatura entre 28 e 30 °C. ENXAGUE com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. PASSIVADOR Usado para aumentar a proteção da peça após a fosfatização. Temperatura ambiente e tempo de 2 minutos. As Longarinas deverão ser fornecidas pintadas, tinta esmalte sintética ou a pó, na Cor Laranja.					



Item	Especificação	Unidade	Quant. Mínima	Quant. Máxima	Preço Unitário (R\$)	Valor Total (R\$)
	OBS 1: Devera ser apresentar laudos emitidos por laboratório acreditado pelo INMETRO, quanto ao atendimento da diretiva Rohs referentes às tintas utilizadas.					
9	COMPLEMENTO DE ESCADA MÓVEL DE GRAU COMPLEMENTAR: Estrutura metálica devendo ser fabricada a partir de duas vigas laterais principais, um degrau em perfil "C" 0,20 M (base) x 0,020 M (abas) x 0,80 M (Comprimento) _ aço AISI 1020_ Xadrez, espessura 1/8". A distância entre um degrau e outro é de 21 cm_ portanto a cada degrau complementar aumentamos em 21 cm a altura útil de utilização. ACABAMENTO: Todo conjunto tem que ser submetido a rigoroso tratamento antes de ser pintado, na seguinte sequência: DESENGRAXANTE: Alcalino, com base Soda cáustica para remoção dos óleos protetores. Concentração de 5 a 6% a uma temperatura de 80°C e imersão por 15 minutos ENXAGUE com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. DECAPANTE com base sulfúrica e concentração de 25% à temperatura de 50°C e tempo de imersão de 20 minutos, para remoção das carepas pretas, oxidações e queima de soldas. ENXAGUE com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. REFINADOR para uniformizar a camada de fosfato, imersão por 1 minuto à temperatura ambiente e concentração de 3gr / litro. FOSFATIZAÇÃO fosfato de Zinco com concentração de 3,5% em volume de água e acelerador a 0,075%. Imersão de 5 a 10 minutos na temperatura entre 28 e 30°C. ENXAGUE com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. PASSIVADOR usado para aumentar a proteção da peça após a fosfatização. Temperatura ambiente e tempo de 2 minutos. As Longarinas deverão ser fornecidas pintadas, tinta esmalte sintética ou a pó, na Cor Azul.	Und	1	10	2.377,81	23.778,10
Total (R\$)						1.808.159,60

1 DO OBJETO

1.1 REGISTRO DE PREÇOS PARA EVENTUAL CONTRATAÇÃO DE EMPRESA PARA FORNECIMENTO DE SISTEMAS DE ARMAZENAGEM, COM PISO, ACESSOS ELEVADOS E ACESSÓRIOS, INCLUINDO MONTAGEM (INSTALAÇÃO), DESTINADOS AO MINISTÉRIO PÚBLICO DO RIO GRANDE DO NORTE, conforme quantidades estimadas e especificações constantes do Edital

do Pregão supracitado.

2 DA VALIDADE DOS PREÇOS

2.1 Este Registro de Preços tem validade de até **12 (doze) meses** a contar de sua publicação no Diário Oficial do Estado, tendo início e vencimento em dia de expediente, devendo-se excluir o primeiro e incluir o último.

2.2 Durante o prazo de validade desta Ata de Registro de Preço, a Procuradoria-Geral de Justiça/RN não será obrigada a firmar as contratações que dela poderão advir, facultando-se a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, sendo assegurado ao beneficiário do registro preferência no fornecimento em igualdade de condições.

2.3 Os preços registrados manter-se-ão fixos e irrevogáveis durante a validade desta ARP.

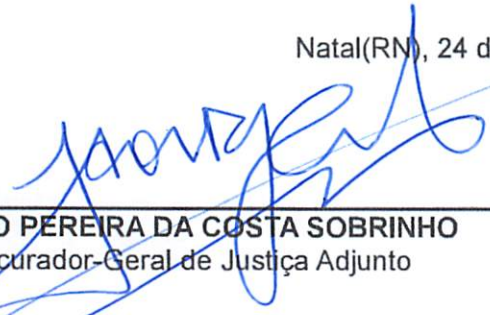
3 DAS DISPOSIÇÕES FINAIS

3.1 Integram esta ARP, o edital do Pregão supracitado e seus anexos, e a(s) proposta(s) da(s) empresa(s), classificada(s) no respectivo certame.

3.2 Os casos omissos serão resolvidos de acordo com a Resolução n.º 199/2014 – PGJ, de 29 de maio de 2014; e subsidiariamente as normas constantes na Lei n.º 8.666, de 21 de junho de 1993.

3.3 Fica eleito o foro da Comarca de Natal/RN, capital do Estado do Rio Grande do Norte, para dirimir quaisquer dúvidas decorrentes desta Ata com exclusão de qualquer outro, por mais privilegiado que seja.

Natal(RN), 24 de maio de 2017.



JOVINO PEREIRA DA COSTA SOBRINHO
Procurador-Geral de Justiça Adjunto



Representante legal
Razão social da empresa
RG: 1734320 SSP/RN
CPF: 009.457.954-75

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 044/2017-PGJ

Aos 24 de maio de 2017, a PROCURADORIA-GERAL DE JUSTIÇA DO ESTADO DO RIO GRANDE DO NORTE, com sede à Rua Promotor Manoel Alves Pessoa Neto, 97 – Candelária - Natal/RN, inscrita no CNPJ/MF nº 08.539.710/0001-04, neste ato representada pelo PROCURADOR-GERAL DE JUSTIÇA ADJUNTO JOVINO PEREIRA DA COSTA SOBRINHO, inscrito no CPF/MF sob o nº 690.701.214-68, residente e domiciliado em Natal/RN, nos termos da Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, e da Lei nº 10.520, de 17 de julho de 2002, e da Resolução nº 199, de 29 de maio de 2014, e demais normas legais aplicáveis, em face da classificação da proposta apresentada no Pregão Eletrônico nº 6/2017-PGJ, RESOLVE registrar o preço ofertado pelo Fornecedor Beneficiário: AÇOS BRAUNA SISTEMAS DE ARMAZENAGEM LTDA EPP, localizado à Av. Egisto Franceschi, 1025 – Quinta da Colina, Jau/SP – CEP.: 17.206-450, Fone: (14) 3624-4515. E-mail: contato@acosbrauna.com.br, inscrito no CNPJ sob o nº 05.561.070/0001-32, representado pelo(a) Senhor(a) HELIABSON DE OLIVEIRA RODRIGUES, inscrito(a) no CPF nº 009.457.954-75 e RG 1.734.320 – SSP/RN, conforme quadro abaixo:

Item	Especificação	Unidade	Quant. Mínima	Quant. Máxima	Preço Unitário (R\$)	Valor Total (R\$)
1	PROTETORES INDIVIDUAIS DE COLUNAS: Estrutura acessória de PROTEÇÃO às colunas dos Porta Pallets de choques de Empilhadeiras. Produzidos em aço AISI 1010 / 1020, Espessura 5/16" em Perfil Semi Octagonal, abertura de acordo com a Coluna do Montantes a ser protegido (que pode ser 75 MM ou 100 MM) _ profundidade de 100 MM, Altura de 400 MM, recebendo quatro chumbadores (ou Sistema WedgeBolt) cada um_ Φ 3/8" x 2 1/2" (ou M8 x 55 MM_ no WedgeBolt) cada um, para que haja a devida fixação no solo. ACABAMENTO: Todo conjunto tem que ser submetido a rigoroso tratamento antes de ser pintado, na seguinte sequência: DESENGRAXANTE: Alcalino, com base Soda cáustica para remoção dos óleos protetores. Concentração de 5 a 6% a uma temperatura de 80° C e imersão por 15 minutos ENXAGUE Com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. DECAPANTE com base sulfúrica e concentração de 25% à temperatura de 50° C e tempo de imersão de 20 minutos, para remoção das carepas pretas, oxidações e queima de soldas. ENXAGUE com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. REFINADOR Para uniformizar a camada de fosfato, imersão por 1 minuto à temperatura ambiente e concentração de 3gr / litro. FOSFATIZAÇÃO fosfato de Zinco com concentração de 3,5% em volume de água e acelerador a 0,075%. Imersão de 5 a 10 minutos na temperatura entre 28 e 30° C. ENXAGUE com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. PASSIVADOR Usado para aumentar a proteção da peça após a fosfatização. Temperatura ambiente e tempo de 2 minutos. Todo conjunto deverá ser fornecido pintado, tinta esmalte sintética ou a pó, na Cor Amarelo Segurança.	Und	05	100	615,48	61.548,00
2	LONGARINAS PARA PORTA PALETES COMPRIMENTO MAX 2.300 MM _CAPACIDADE MAXIMA 1.000 Kg/PAR_ COM ENCAIXE PARA PLANO METALICO CARGA SECA: vigas de carga (= Longarinas), comprimento Máximo de 2,30 M, capacidade Max 1.000 Kg / Par, dobradas a frio na forma de perfis em "Z" duplamente enrijecidos com aba de 18 MM ao longo de toda viga, para encaixe do Plano Metálico _ ou Madeira, e com chapa e dimensões adequadas, de forma a suportar os 1.000 Kg máximo de carga distribuída por par de vigas _ se comprimento de 2,30m, exigidos no projeto. Cada viga de carga possui duas garras de aço, uma em cada extremidade, fabricadas com aço AISI 1010/20, espessura 2,25mm, garras essas com 3 dentes cada uma, soldadas nas vigas de carga através de processo com arco elétrico entre as peças e os consumíveis em forma de arame eletrodo não revestido, fornecido por alimentador contínuo, realizando uma união dos materiais metálicos por aquecimento e fusão. O arco elétrico funde de forma contínua o arame à medida que é alimentado à poça de fusão. Na utilização, o Par de Vigas de Carga encaixa-se, através das garras mencionadas nas Colunas dos Montantes, que não devem exceder 1100mm de Profundidade. ACABAMENTO: Todo conjunto tem que ser submetido a rigoroso tratamento antes de ser pintado, na seguinte sequência: DESENGRAXANTE: Alcalino, com base Soda cáustica para remoção dos óleos protetores. Concentração de 5 a 6% a uma temperatura de 80° C e imersão por 15 minutos. ENXAGUE: Com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. DECAPANTE: Com base sulfúrica e concentração de 25% à temperatura de 50° C e tempo de imersão de 20 minutos, para remoção das carepas pretas, oxidações e queima de soldas. ENXAGUE: com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. REFINADOR: Para uniformizar a camada de fosfato, imersão por 1 minuto à temperatura ambiente e concentração de 3gr/litro. FOSFATIZAÇÃO: Fosfato de Zinco com concentração de 3,5% em volume de água e acelerador a 0,075%. Imersão de 5 a 10 minutos na temp. entre 28 e 30°C. ENXAGUE: com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. PASSIVADOR: Usado para aumentar a proteção da peça após a fosfatização. Temperatura ambiente e tempo de 2 minutos. As Longarinas deverão ser fornecidas pintadas, tinta esmalte sintética ou a pó, na Cor Laranja. OBS 1: Deverá ser apresentar laudos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro, quanto ao atendimento da diretiva Rohs referentes às tintas utilizadas.	Metro linear	10	750	208,50	156.375,00

Publicado no D.O.E nº 13940

Edição de 03/06/17

Hemerson Cássio Freire Davi
 Técnico Ministerial
 Mat. 199.337-2

Item	Especificação	Unidade	Quant. Mínima	Quant. Máxima	Preço Unitário (R\$)	Valor Total (R\$)
3	ESCADA MÓVEL DE 4 DEGRAUS_ COM FREIO E CORRIMÃO: Estrutura metálica, útil para colocar/retirar mercadorias até a Altura de 3,31 M, fabricada a partir de duas vigas laterais principais, com quatro degraus, dois rodízios Fixos e dois giratórios com Freio_ todos com Diâmetro de 6". A Escada possui ainda um Patamar e tem as dimensões de 814 MM de Frente x 1,53 M de Comprimento e 1,21 M de altura do solo ao Patamar. Possui Corrimãos com 800 MM de Altura, produzidos com Tubos Metalon 50 x 30 MM, espessura 1,50 MM. Os quatro Degraus deverão ser produzidos em Perfil "C", Chapa AISI 1020 Anti Derrapante (= Xadrez), Espessura 1/8" com 27 Kg/M2 nas Medidas de 0,80 M de Comprimento x 0,20 M de Largura x 0,020 M e soldados via processo MIG nas duas Vigas Laterais que deverão ser produzidas com Chapa Lisa AISI 1008 / 10, espessura 2,65 MM, em Perfil "C" 0,19 M (base) x 0,020 M (abas). Os Degraus e Vigas Laterais deverão ser fixados ao patamar, fabricado em Ch Xadrez AISI 1020 espessura 1/8" nas dimensões 0,814 x 0,814 M_ perfil Duplo "C", abas de 0,040 M nos quatro lados, através de processo MIG. Esse conjunto deverá ser fixado em Quadro Retangular fabricado com Cantoneiras 1 1/2 x 1 1/2 x 3/16" nas dimensões 0,814 x 1,53 M através de processo MIG. ACABAMENTO: Todo conjunto tem que ser submetido a rigoroso tratamento antes de ser pintado, na seguinte sequência: DESENGRAXANTE: Alcalino, com base Soda cáustica para remoção dos óleos protetores. Concentração de 5 a 6% a uma temperatura de 80° C e imersão por 15 minutos ENXAGUE Com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. DECAPANTE com base sulfúrica e concentração de 25% à temperatura de 50° C e tempo de imersão de 20 minutos, para remoção das carepas pretas, oxidações e queima de soldas. ENXAGUE com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. REFINADOR para uniformizar a camada de fosfato, imersão por 1 minuto à temperatura ambiente e concentração de 3gr / litro. FOSFATIZAÇÃO fosfato de Zinco com concentração de 3,5% em volume de água e acelerador a 0,075%. Imersão de 5 a 10 minutos na temperatura entre 28 e 30° C. ENXAGUE com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. PASSIVADOR usado para aumentar a proteção da peça após a fosfatização. Temperatura ambiente e tempo de 2 minutos. Todo conjunto deverá ser fornecido pintado, tinta esmalte sintética ou a pó, na Cor Azul.	Und	1	1	11.780,00	11.780,00
4	MONTANTES PARA PORTA PALETES: FRENTE 75 MM; PROF 850 a 1100 MM; ALT. MÁXIMA 6,08 M; CAP. MAX. 12 T/MÓDULO: Estrutura metálica autoportante treliçada, composta de duas colunas sem emendas, Comprimento Máximo de 6,08 M, com formato "C" duplamente Enrijecido, 75 MM Mínimo de Frente x 57 MM Mínimo de Profundidade, em aço ASTM A572 Gr 42 (Limite de Escoamento mínimo 42 ksi) ou equivalente, na espessura suficiente a suportar a carga máxima desejada, 12T se considerada Altura máxima de 6,08 M. Colunas com rasgos oblongos e furos estampados em Prensa, passo de 80 mm entre eles, permitindo o deslocamento vertical da carga de 80 em 80 mm, mais três vigas/Metro linear de coluna em perfil "U Enrijecido" 30x15x9mm (duas horizontais e uma diagonal), aço AISI 1010/20, espessura 2 mm. Treliçamento através de parafusos e porcas sextavados e zincados, diâmetro Φ 5/16", rosca integral, que unirão as vigas nas colunas e nas duas Sapatas localizadas em uma das extremidades das duas colunas citadas, com Perfil "U" 83 mm (Base) x 62 mm (Abas) x 85 mm (Comprimento) = Sapata Simples, para comprimentos até 4,16 M ou Perfil "U" 83 mm (base) x 62 mm (abas) x 140 mm (Comprimento) = Sapata Dupla para comprimentos acima de 4,16 M até 6,08 M, aço AISI 1010/20, espessura 3 mm, recebendo um ou dois chumbadores (ou Sistema similar WedgeBolt) cada uma_ Φ 3/8 " (ou M8 / M10_ se WedgeBolt) cada uma, para que haja a fixação no solo. Deverá ser apresentado resultados do ENSAIO DE COMPRESSÃO COM GARANTIA DE CARGA DE FLAMBAGEM, demonstrando que 1 M de coluna resiste a carga de no mínimo 6200 Kgf, emitidos por laboratório acreditado pelo INMETRO. ACABAMENTO: Todo conjunto tem que ser submetido a rigoroso tratamento antes de ser pintado, na seguinte sequência: DESENGRAXANTE: Alcalino, com base Soda cáustica para remoção dos óleos protetores. Concentração de 5 a 6% a uma temperatura de 80° C e imersão por 15 minutos. ENXAGUE: Com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. DECAPANTE: Com base sulfúrica e concentração de 25% à temperatura de 50°C e tempo de imersão de 20 minutos, para remoção das carepas pretas, oxidações e queima de soldas. ENXAGUE: com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. REFINADOR: Para uniformizar a camada de fosfato, imersão por 1 minuto à temperatura ambiente e concentração de 3 gr/litro. FOSFATIZAÇÃO: Fosfato de Zinco com concentração de 3,5% em volume de água e acelerador a 0,075%. Imersão de 5 a 10 minutos na temperatura entre 28 e 30° C. ENXAGUE: com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. PASSIVADOR: Usado para aumentar a proteção da peça após a fosfatização. Temperatura ambiente e tempo de 2 minutos. Os Montantes deverão ser fornecidos pintados, tinta esmalte sintética ou a pó, preferencialmente na Cor Azul.	Metro linear	20	750	468,92	351.690,00

Item	Especificação	Unidade	Quant. Mínima	Quant. Máxima	Preço Unitário (R\$)	Valor Total (R\$)
5	MONTANTES PARA ESTANTES FRENTE 75 MM PROF 600 A 800 MM ALT. MÁXIMA 7,60 M CAP. MÁX. 10 T / MÓDULO. Estrutura metálica autoportante treliçada, composta de duas colunas sem emendas, Comprimento Máximo de 7,60 M, com formato "C" duplamente Enrijecido, 75 MM Mínimo de Frente x 57 MM, Mínimo de Profundidade, em aço ASTM A572 Gr 42 (Limite de Escoamento mínimo 42 ksi) ou equivalente, na espessura suficiente a suportar a carga máxima desejada, 10T se considerada Altura máxima de 7,60 M. Colunas com rasgos oblongos e furos estampados em Prensa, passo de 80mm entre eles, permitindo o deslocamento vertical da carga de 80 em 80 mm, mais duas vigas / Metro linear de coluna em perfil "U" enrijecido" 30x15x9mm (uma horizontal e uma diagonal), aço AISI 1010/20, espessura 2mm. Treliçamento através de parafusos e porcas sextavados e zincados, diâmetro Φ 5/16", rosca integral, que unirão as vigas nas colunas e nas duas Sapatas localizadas em uma das extremidades das duas colunas citadas, com Perfil "U" 83 mm (Base) x 62 mm (Abas) x 85mm (Comprimento) = Sapata Simples, ou Perfil "U" 83 mm (base) x 62 mm (abas) x 140 mm (Comprimento) = Sapata Dupla, aço AISI 1010/20, espessura 3mm, recebendo um ou dois chumbadores (ou Sistema similar Wedge Bolt) cada uma Φ 3/8" (ou M8 / M10 se WedgeBolt) cada uma, para que haja a fixação no solo. ACABAMENTO: Todo conjunto tem que ser submetido a rigoroso tratamento antes de ser pintado, na seguinte sequência: DESENGRAXANTE: Alcalino, com base Soda cáustica para remoção dos óleos protetores. Concentração de 5 a 6% a uma temperatura de 80° C e imersão por 15 minutos. ENXAGUE: com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. DECAPANTE: Com base sulfúrica e concentração de 25% à temperatura de 50° C e tempo de imersão de 20 minutos, para remoção das carepas pretas, oxidações e queima de soldas. ENXAGUE: com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. REFINADOR para uniformizar a camada de fosfato, imersão por 1 minuto à temperatura ambiente e concentração de 3gr/litro. FOSFATIZAÇÃO - Fosfato de Zinco com concentração de 3,5% em volume de água e acelerador a 0,075%. Imersão de 5 a 10 minutos na temperatura entre 28 e 30° C. ENXAGUE: com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. PASSIVADOR - usado para aumentar a proteção da peça após a fosfatização. Temperatura ambiente e tempo de 2 minutos. Os Montantes deverão ser fornecidos pintados, tinta esmalte sintética ou a pó, na Cor Azul. OBS 1: Deverá ser apresentado resultados do ENSAIO DE COMPRESSÃO COM GARANTIA DE CARGA DE FLAMBAGEM, demonstrando que 1 Metro de coluna resiste a carga de no mínimo 6200 Kg, emitidos por laboratório acreditado pelo INMETRO.	Metro linear	20	600	590,80	354.480,00
6	LONGARINAS PARA PORTA PALETES COMPRIMENTO MÁXIMO 2,30 M CAP. MÁXIMA 2.000 Kg/ PAR: Vigas de carga (= Longarinas), comprimento Máximo de 2,30 M, capacidade máx. 2.000 Kg/ Par, dobradas a frio na forma de perfis em "Z" duplamente enrijecidos, e com chapa ASTM A 572 Gr 42 (Limite de Escoamento Mínimo 42 ksi) ou equivalente e dimensões 135 MM altura x 40 MM largura, de forma a suportar os 2.000 Kg máximo de carga distribuída por par de vigas - se comprimento de 2,30 M, exigidos no projeto. Cada viga de carga possui duas garras de aço, uma em cada extremidade, fabricadas com aço AISI 1010/20, espessura 3 mm, garras essas com 3 dentes cada uma, soldadas nas vigas de carga através de processo com arco elétrico entre as peças e os consumíveis em forma de arame eletrodo não revestido, fornecido por alimentador contínuo, realizando uma união dos materiais metálicos por aquecimento e fusão. O arco elétrico funde de forma contínua o arame à medida que é alimentado à poça de fusão. Na utilização, o Par de Vigas de Carga encaixam-se, através das garras mencionadas, nas Colunas dos Montantes, que não devem exceder 1100 MM de Profundidade e recebem Pallets de Aço, Madeira ou Polipropileno. Deverá ser apresentado laudo de ENSAIO comprobatório de atendimento às cargas garantidas, efetuado por laboratório acreditado pelo INMETRO. ACABAMENTO: Todo conjunto tem que ser submetido a rigoroso tratamento antes de ser pintado, na seguinte sequência: DESENGRAXANTE: Alcalino, com base Soda cáustica para remoção dos óleos protetores. Concentração de 5 a 6% a uma temperatura de 80° C e imersão por 15 minutos ENXAGUE Com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. DECAPANTE com base sulfúrica e concentração de 25% à temperatura de 50° C e tempo de imersão de 20 minutos, para remoção das carepas pretas, oxidações e queima de soldas. ENXAGUE com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. REFINADOR para uniformizar a camada de fosfato, imersão por 1 minuto à temperatura ambiente e concentração de 3 gr / litro. FOSFATIZAÇÃO fosfato de Zinco com concentração de 3,5% em volume de água e acelerador a 0,075%. Imersão de 5 a 10 minutos na temperatura entre 28 e 30° C. ENXAGUE com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. PASSIVADOR usado para aumentar a proteção da peça após a fosfatização. Temperatura ambiente e tempo de 2 minutos. As Longarinas deverão ser fornecidas pintadas, tinta esmalte sintética ou a pó, na Cor Laranja. OBS1: Devera ser apresentar laudos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro, quanto ao atendimento da diretiva Rohs referentes às tintas utilizadas.	Metro	20	900	211,15	190.035,00

Item	Especificação	Unidade	Quant. Mínima	Quant. Máxima	Preço Unitário (R\$)	Valor Total (R\$)
7	PLANOS METÁLICOS 0,60 a 1,10M (Larg.) X 2,29 M (Comprimento Máximo) CAP. MAX. 400 Kg/M2: Deverão ser produzidos em aço AISI 1010/20, espessura de Chapa suficiente para resistir à carga desejada de 400 Kg/M2 MÁXIMA, através de dobra a frio, em perfil U Enrijecido, com aba de 18 mm para encaixe na Viga de Carga. O Plano será composto de vários gomos, que se encaixam uns aos outros até formar o comprimento do Plano a ser utilizado. Para o Comprimento Máximo de 2,29 M para o Plano, a quantidade de gomos é de 11 (Onze) Unidades. ACABAMENTO: Todo conjunto tem que ser submetido a rigoroso tratamento antes de ser pintado, na seguinte sequência: DESENGRAXANTE: Alcalino, com base Soda cáustica para remoção dos óleos protetores. Concentração de 5 a 6% a uma temperatura de 80° C e imersão por 15 minutos ENXAGUE com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. DECAPANTE com base sulfúrica e concentração de 25% à temperatura de 50°C e tempo de imersão de 20 minutos, para remoção das carepas pretas, oxidações e queima de soldas. ENXAGUE com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. REFINADOR Para uniformizar a camada de fosfato, imersão por 1 minuto à temperatura ambiente e concentração de 3gr/litro. FOSFATIZAÇÃO fosfato de Zinco com concentração de 3,5% em volume de água e acelerador a 0,075%. Imersão de 5 a 10 minutos na temperatura entre 28 e 30 °C. ENXAGUE com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. PASSIVADOR Usado para aumentar a proteção da peça após a fosfatização. Temperatura ambiente e tempo de 2 minutos. Os Planos Metálicos deverão ser fornecidos pintados, tinta esmalte sintética ou a pó, na Cor Azul.	m²	10	750	613,85	460.387,50
8	LONGARINAS PARA PORTA PALETES - COMPRIMENTO MÁXIMO 2,30 M - CAP. MÁXIMA 3.000 Kg/PAR: Vigas de carga (= Longarinas), comprimento Máximo de 2,30 M, capacidade máx. 3.000 Kg/Par, dobradas a frio na forma de perfis em "Z" duplamente enrijecidos, e com chapa ASTM A 572 Gr 42 (Limite de Escoamento Mínimo 42 ksi) ou equivalente e dimensões 135 MM altura x 40 MM largura, de forma a suportar os 3.000 Kg máximo de carga distribuída por par de vigas - se comprimento de 2,30 M, exigidos no projeto. Cada viga de carga possui duas garras de aço, uma em cada extremidade, fabricadas com aço AISI 1010/20, espessura 3mm, garras essas com 3 dentes cada uma, soldadas nas vigas de carga através de processo com arco elétrico entre as peças e os consumíveis em forma de arame eletrodo não revestido, fornecido por alimentador contínuo, realizando uma união dos materiais metálicos por aquecimento e fusão. O arco elétrico funde de forma contínua o arame à medida que é alimentado à poça de fusão. Na utilização, o Par de Vigas de Carga encaixa-se, através das garras mencionadas, nas Colunas dos Montantes, que não devem exceder 1100 MM de Profundidade - e receberão Pallets de Aço, Madeira ou Polipropileno. Deverá ser apresentado laudo de ENSAIO comprobatório de atendimento às cargas garantidas, efetuado por laboratório acreditado pelo INMETRO. ACABAMENTO: Todo conjunto tem que ser submetido a rigoroso tratamento antes de ser pintado, na seguinte sequência: DESENGRAXANTE: Alcalino, com base Soda cáustica para remoção dos óleos protetores. Concentração de 5 a 6% a uma temperatura de 80°C e imersão por 15 minutos ENXAGUE com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. DECAPANTE Com base sulfúrica e concentração de 25% à temperatura de 50°C e tempo de imersão de 20 minutos, para remoção das carepas pretas, oxidações e queima de soldas. ENXAGUE com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. REFINADOR Para uniformizar a camada de fosfato, imersão por 1 minuto à temperatura ambiente e concentração de 3 gr / litro. FOSFATIZAÇÃO Fosfato de Zinco com concentração de 3,5% em volume de água e acelerador a 0,075%. Imersão de 5 a 10 minutos na temperatura entre 28 e 30 °C. ENXAGUE com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. PASSIVADOR Usado para aumentar a proteção da peça após a fosfatização. Temperatura ambiente e tempo de 2 minutos. As Longarinas deverão ser fornecidas pintadas, tinta esmalte sintética ou a pó, na Cor Laranja. OBS 1: Deverá ser apresentar laudos emitidos por laboratório acreditado pelo INMETRO, quanto ao atendimento da diretiva Rohs referentes às tintas utilizadas.	Metro linear	20	700	282,98	198.086,00
9	COMPLEMENTO DE ESCADA MÓVEL DE GRAU COMPLEMENTAR: Estrutura metálica devendo ser fabricada a partir de duas vigas laterais principais, um degrau em perfil "C" 0,20 M (base) x 0,020 M (abas) x 0,80 M (Comprimento) - aço AISI 1020 - Xadrez, espessura 1/8". A distância entre um degrau e outro é de 21 cm - portanto a cada degrau complementar aumentamos em 21 cm a altura útil de utilização. ACABAMENTO: Todo conjunto tem que ser submetido a rigoroso tratamento antes de ser pintado, na seguinte sequência: DESENGRAXANTE: Alcalino, com base Soda cáustica para remoção dos óleos protetores. Concentração de 5 a 6% a uma temperatura de 80°C e imersão por 15 minutos ENXAGUE com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. DECAPANTE com base sulfúrica e concentração de 25% à temperatura de 50°C e tempo de imersão de 20 minutos, para remoção das carepas pretas, oxidações e queima de soldas. ENXAGUE com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. REFINADOR para uniformizar a camada de fosfato, imersão por 1 minuto à temperatura ambiente e concentração de 3gr / litro. FOSFATIZAÇÃO fosfato de Zinco com concentração de 3,5% em volume de água e acelerador a 0,075%. Imersão de 5 a 10 minutos na temperatura entre 28 e 30°C. ENXAGUE com renovação contínua de água, mantendo PH = 7. PASSIVADOR usado para aumentar a proteção da peça após a fosfatização. Temperatura ambiente e tempo de 2 minutos. As Longarinas deverão ser fornecidas pintadas, tinta esmalte sintética ou a pó, na Cor Azul.	Und	1	10	2.377,81	23.778,10
						1.808.159,60

1 DO OBJETO

1.1 REGISTRO DE PREÇOS PARA EVENTUAL CONTRATAÇÃO DE EMPRESA PARA FORNECIMENTO DE SISTEMAS DE ARMAZENAGEM, COM PISO, ACESSOS ELEVADOS E ACESSÓRIOS, INCLUINDO MONTAGEM (INSTALAÇÃO), DESTINADOS AO MINISTÉRIO PÚBLICO DO RIO GRANDE DO NORTE, conforme quantidades estimadas e especificações constantes do Edital do Pregão supracitado.

2 DA VALIDADE DOS PREÇOS

2.1 Este Registro de Preços tem validade de até 12 (doze) meses a contar de sua publicação no Diário Oficial do Estado, tendo início e vencimento em dia de expediente, devendo-se excluir o primeiro e incluir o último.

2.2 Durante o prazo de validade desta Ata de Registro de Preço, a Procuradoria-Geral de Justiça/RN não será obrigada a firmar as contratações que dela poderão advir, facultando-se a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, sendo assegurado ao beneficiário do registro preferência no fornecimento em igualdade de condições.

2.3 Os preços registrados manter-se-ão fixos e irreeajustáveis durante a validade desta ARP.

3 DAS DISPOSIÇÕES FINAIS

3.1 Integram esta ARP, o edital do Pregão supracitado e seus anexos, e a(s) proposta(s) da(s) empresa(s), classificada(s) no respectivo certame.

3.2 Os casos omissos serão resolvidos de acordo com a Resolução n.º 199/2014 – PGJ, de 29 de maio de 2014; e subsidiariamente as normas constantes na Lei n.º 8.666, de 21 de junho de 1993.

3.3 Fica eleito o foro da Comarca de Natal/RN, capital do Estado do Rio Grande do Norte, para dirimir quaisquer dúvidas decorrentes desta Ata com exclusão de qualquer outro, por mais privilegiado que seja.

Natal(RN), 24 de maio de 2017.

JOVINO PEREIRA DA COSTA SOBRINHO

Procurador-Geral de Justiça Adjunto

Representante legal

Razão social da empresa

RG: _____

CPF: _____