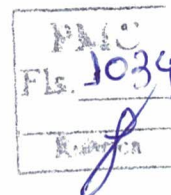




ESTADO DE SERGIPE
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS



ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 03/2023

O **MUNICÍPIO DE CARMÓPOLIS**, Estado de Sergipe, pessoa jurídica de direito público, inscrito no CNPJ sob nº 13.108.535/0001-22, com endereço na Praça 16 de Outubro, 135, Centro, Carmópolis/SE – CEP: 49740-000, neste ato representado por sua Prefeita Municipal a Sr.^a **ESMERALDA MARA SILVA CRUZ**, portadora do RG 584451 SSP/SE e CPF 201.995.545-87, residente à Rua Otacílio Vieira de Melo, nº 121, na cidade de Carmópolis, Estado de Sergipe, doravante denominado **ÓRGÃO GERENCIADOR**, resolve Registrar os Preços visando futuras aquisições do objeto licitado através do **PREGÃO PRESENCIAL Nº 20/2022-SRP**, em face da classificação da proposta apresentada pela empresa abaixo qualificada, denominada simplesmente de **FORNECEDOR** que assume o compromisso de fornecimento, nas condições estabelecidas nas cláusulas a seguir:

CLÁUSULA PRIMEIRA – OBJETO

1.1 – A presente Ata tem por objeto o Registro de Preços para futura e eventual aquisição e fornecimento de Móveis e Eletrodomésticos em Geral, para atender as necessidades da Prefeitura Municipal de Carmópolis, nos termos do Decreto Municipal nº 2971/2012 e conforme especificado no Pregão Presencial nº 20/2022 e seus anexos e propostas de preços apresentadas, de acordo com o art. 55, XI da Lei nº 8.666/93, passando tais documentos a fazer parte integrante do presente instrumento para todos os fins de direito.

1.2 – A empresa que registrou os preços visando o fornecimento dos materiais, objeto da presente Ata de Registro de Preços, é a:

FORNECEDOR: TECH MÓVEIS E EQUIPAMENTOS PARA ESCRITÓRIO E ESCOLA EIRELI, inscrita no CNPJ sob nº 32.300.172/0001-77, sediada na Rua Santo Amaro, 64, loja A, Centro, CEP: 49010-290, Aracaju/SE, Telefone (79) 3512-4202, E-mail: licitacaotechmoveis@outlook.com, neste ato representado por **Cristiane Menezes de Freitas**, brasileira, maior, capaz, empresária, portadora do RG nº 31831095 SSP/SE e CPF nº 026.982.575-47, residente e domiciliada na Rua Pastor Martim Luther King, 645, Atalia, CEP: 49035-250, Aracaju/SE.

ITEM	DESCRIÇÃO	UND	QTDD	MARCA/ MODELO	V. UNIT.	V. TOTAL
1	LONGARINA 3 LUGARES ASS/ENC EXECUTIVA S/BRAÇO EM TECIDO ASSENTO EENCOSTO ** Dimensões: ∅ assento: 460 mm (largura mínima) x 460 mm (profundidade mínima); ∅ encosto: 400 mm (largura mínima) x 350 mm (extensão vertical mínima); ** Fabricados em compensado anatômico moldado a quente, oriundo de madeira de reflorestamento ou de procedência legal, isento de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. ** Estofados com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40 mm, colada à madeira e revestida com tecido. ** Fixados à estrutura por meio de porcas com garras e parafusos. ** Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistente a produtos químicos. ** Tecido com composição 100% Poliéster. Cor a ser determinada. ESTRUTURA ** Longarina: perfil componente do sistema sobre longarina, disposto horizontalmente, destinado à fixação de conchas de cadeiras, pés e acessórios. ** Estrutura confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020, espessura mínima da chapa de 1,9 mm, com quatro apoios no piso. ** Ponteiras de fechamento de topos e sapatas em polipropileno ou nylon injetadas, na cor e tonalidade da tinta da estrutura metálica, fixadas através de encaixe. ** Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ** Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anticorrosivo que assegure resistência corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme a especificação da NBR 8094. Pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. ** Prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. ** Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. ** Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar	UN	35	MADELIDAR HLG-068/3	670,00	23.450,00



ESTADO DE SERGIPE
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS

PAC
Fls. 3035
R. ...

	nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. ** Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material.					
2	<p>LONGARINA 4 LUGARES ASS/ENC EXECUTIVA S/BRAÇO EM TECIDO ASSENTO E ENCOSTO ** Dimensões: \diamond assento: 460 mm (largura mínima) x 460 mm (profundidade mínima); \diamond encosto: 400 mm (largura mínima) x 350 mm (extensão vertical mínima); ** Fabricados em compensado anatômico moldado a quente, oriundo de madeira de reflorestamento ou de procedência legal, isento de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. ** Estofados com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40 mm, colada à madeira e revestida com tecido. ** Fixados à estrutura por meio de porcas com garras e parafusos. ** Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistente a produtos químicos. ** Tecido com composição 100% Poliéster. Cor a ser determinada. ESTRUTURA ** Longarina: perfil componente do sistema sobre longarina, disposto horizontalmente, destinado à fixação de conchas de cadeiras, pés e acessórios. ** Estrutura confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020, espessura mínima da chapa de 1,9 mm, com quatro apoios no piso. ** Ponteiras de fechamento de topos e sapatas em polipropileno ou nylon injetadas, na cor e tonalidade da tinta da estrutura metálica, fixadas através de encaixe. ** Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ** Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anticorrosivo que assegure resistência corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme a especificação da NBR 8094. Pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. ** Prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. ** Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. ** Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. ** Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material.</p>	UN	25	MADELIDER MLG – 068/4	905,00	22.625,00
3	<p>LONGARINA 5 LUGARES ASS/ENC EXECUTIVA S/BRAÇO EM TECIDO ASSENTO E ENCOSTO ** Dimensões: \diamond assento: 460 mm (largura mínima) x 460 mm (profundidade mínima); \diamond encosto: 400 mm (largura mínima) x 350 mm (extensão vertical mínima); ** Fabricados em compensado anatômico moldado a quente, oriundo de madeira de reflorestamento ou de procedência legal, isento de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. ** Estofados com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40 mm, colada à madeira e revestida com tecido. ** Fixados à estrutura por meio de porcas com garras e parafusos. ** Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistente a produtos químicos. ** Tecido com composição 100% Poliéster. Cor a ser determinada. ESTRUTURA ** Longarina: perfil componente do sistema sobre longarina, disposto horizontalmente, destinado à fixação de conchas de cadeiras, pés e acessórios. ** Estrutura confeccionada em aço carbono</p>	UN	15	MADELIDER MLG – 068/5	1.100,00	16.500,00



ESTADO DE SERGIPE
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS

M.M.C.
Fls. 3036
R. ...

	SAE 1010/1020, espessura mínima da chapa de 1,9 mm, com quatro apoios no piso. ** Ponteiras de fechamento de topos e sapatas em polipropileno ou nylon injetadas, na cor e tonalidade da tinta da estrutura metálica, fixadas através de encaixe. ** Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ** Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anticorrosivo que assegure resistência corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme a especificação da NBR 8094. Pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. ** Prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. ** Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. ** Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. ** Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material.					
4	LONGARINA 3 LUGARES ASS/ENC MEDIO C/BRAÇO EM TECIDO ASSENTO E ENCOSTO ** Dimensões: \diamond assento: 460 mm (largura mínima) x 460 mm (profundidade mínima); \diamond encosto: 460 mm (largura mínima) x 480 mm (extensão vertical mínima); \diamond apóia-braços: 40 mm (largura mínima) x 200 mm (comprimento mínimo); ** Fabricados em compensado anatômico moldado a quente, oriundo de madeira de reflorestamento ou de procedência legal, isento de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. ** Estofados com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40 mm, colada à madeira e revestida com tecido. ** Fixados à estrutura por meio de porcas com garras e parafusos. ** Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistente a produtos químicos. ** Tecido com composição 100% Poliéster. Cor a ser determinada. ESTRUTURA ** Longarina: perfil componente do sistema sobre longarina, disposto horizontalmente, destinado à fixação de conchas de cadeiras, pés e acessórios. ** Estrutura confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020, espessura mínima da chapa de 1,9 mm, com quatro apoios no piso. ** Ponteiras de fechamento de topos e sapatas em polipropileno ou nylon injetadas, na cor e tonalidade da tinta da estrutura metálica, fixadas através de encaixe. ** Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ** Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anticorrosivo que assegure resistência corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme a especificação da NBR 8094. Pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. ** Prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. ** Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. ** Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. ** Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material.	UN	20	MADELIDER MLG – 188	805,00	16.100,00
5	LONGARINA 4 LUGARES ASS/ENC MEDIO C/BRAÇO EM TECIDO ASSENTO E ENCOSTO ** Dimensões: \diamond	UN	15	MADELIDER MLG – 180/4	1.050,00	15.750,00



ESTADO DE SERGIPE
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS

PMIC
Fls. 3032
Rubrica

	<p>assento: 460 mm (largura mínima) x 460 mm (profundidade mínima); ∅ encosto: 460 mm (largura mínima) x 480 mm (extensão vertical mínima); ∅ apóia-braços: 40 mm (largura mínima) x 200 mm (comprimento mínimo); ** Fabricados em compensado anatômico moldado a quente, oriundo de madeira de reflorestamento ou de procedência legal, isento de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. ** Estofados com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40 mm, colada à madeira e revestida com tecido, ** Fixados à estrutura por meio de porcas com garras e parafusos. ** Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistente a produtos químicos. ** Tecido com composição 100% Poliéster. Cor a ser determinada. ESTRUTURA ** Longarina: perfil componente do sistema sobre longarina, disposto horizontalmente, destinado à fixação de conchas de cadeiras, pés e acessórios. ** Estrutura confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020, espessura mínima da chapa de 1,9 mm, com quatro apoios no piso. ** Ponteiras de fechamento de topos e sapatas em polipropileno ou nylon injetadas, na cor e tonalidade da tinta da estrutura metálica, fixadas através de encaixe. ** Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ** Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anticorrosivo que assegure resistência corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme a especificação da NBR 8094. Pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. ** Prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. ** Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. ** Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. ** Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material.</p>					
6	<p>LONGARINA 5 LUGARES ASS/ENC MEDIO C/BRAÇO EM TECIDO ASSENTO E ENCOSTO ** Dimensões: ∅ assento: 460 mm (largura mínima) x 460 mm (profundidade mínima); ∅ encosto: 460 mm (largura mínima) x 480 mm (extensão vertical mínima); ∅ apóia-braços: 40 mm (largura mínima) x 200 mm (comprimento mínimo); ** Fabricados em compensado anatômico moldado a quente, oriundo de madeira de reflorestamento ou de procedência legal, isento de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. ** Estofados com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40 mm, colada à madeira e revestida com tecido. ** Fixados à estrutura por meio de porcas com garras e parafusos. ** Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistente a produtos químicos. ** Tecido com composição 100% Poliéster. Cor a ser determinada. ESTRUTURA ** Longarina: perfil componente do sistema sobre longarina, disposto horizontalmente, destinado à fixação de conchas de cadeiras, pés e acessórios. ** Estrutura confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020, espessura mínima da chapa de 1,9 mm, com quatro apoios no piso. ** Ponteiras de fechamento de topos e sapatas em polipropileno ou nylon injetadas, na cor e tonalidade da tinta da estrutura metálica, fixadas através de</p>	UN	10	MADELIDER MLG – 188/5	1.350,00	13.500,00



ESTADO DE SERGIPE
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS

PMIC
Fls. 1038
R. M. S. C.

	<p>encaixe. •• Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos, •• Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anticorrosivo que assegure resistência corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme a especificação da NBR 8094. Pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. •• Prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. •• Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. •• Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. •• Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material.</p>					
7	<p>LONGARINA 3 LUGARES ASS/ENC POLIPROPILENO S/BRAÇO ASSENTO E ENCOSTO •• Assento e encosto com formato ergonômico, injetados em polipropileno virgem, com cavidades para acomodação dos glúteos e superfície com textura para reduzir deslizamentos. Cor a ser determinada. ◊ Assento: 390 mm (largura mínima) x 420 mm (profundidade mínima); ◊ Encosto: 350 mm (largura mínima) x 150 mm (extensão vertical mínima); •• Ângulo de inclinação do assento para trás: 5°. •• Ângulo entre o assento e o encosto: 98°. •• Não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. •• Preferencialmente, sistema de fixação à estrutura não-aparente, para dificultar o acesso dos usuários, evitando o desprendimento com facilidade e prematuramente. ESTRUTURA •• Longarina: perfil componente do sistema sobre longarina, disposto horizontalmente, destinado à fixação de conchas de cadeiras, pés e acessórios. •• Estrutura confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020, chapa 16 (1,5 mm). •• Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor a ser determinada. •• Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. •• Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. •• Soldas e partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. •• Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. Solicitar relatórios de desempenho do produto conforme normas: -NBR 8094 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, de pelo menos 300 h, com avaliação conforme ABNT NBR 5841 e ABNT NBR 5770, com grau de enferrujamento de F0 e grau de empolamento de d0/t0 em corpos de prova, tamanho mínimo de 150 mm, seccionados de partes retas e que contenham uniões soldadas.</p>	UN	20	MADELIDER LPP-01/3	520,00	10.400,00
8	<p>LONGARINA 4 LUGARES ASS/ENC POLIPROPILENO S/BRAÇO ASSENTO E ENCOSTO •• Assento e encosto com formato ergonômico, injetados em polipropileno virgem, com cavidades para acomodação dos glúteos e superfície com textura para reduzir deslizamentos. Cor a ser</p>	UN	15	MADELIDER LPP-01/4	700,00	10.500,00



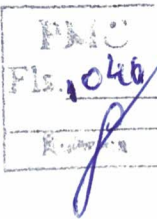
ESTADO DE SERGIPE
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS

PMC
Fls. 1039
Ruy

	<p>determinada. \diamond Assento: 390 mm (largura mínima) x 420 mm (profundidade mínima); \diamond Encosto: 350 mm (largura mínima) x 150 mm (extensão vertical mínima); ** Ângulo de inclinação do assento para trás: 5°. ** Ângulo entre o assento e o encosto: 98°. ** Não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ** Preferencialmente, sistema de fixação à estrutura não-aparente, para dificultar o acesso dos usuários, evitando o desprendimento com facilidade e prematuramente. ESTRUTURA** Longarina: perfil componente do sistema sobre longarina, disposto horizontalmente, destinado à fixação de conchas de cadeiras, pés e acessórios.** Estrutura confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020, chapa 16 (1,5mm).** Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor a ser determinada. ** Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ** Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. ** Soldas e partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. ** Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. Solicitar relatórios de desempenho do produto conforme normas: -NBR 8094 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, de pelo menos 300 h, com avaliação conforme ABNT NBR 5841 e ABNT NBR 5770, com grau de enferrujamento de F0 e grau de empolamento de d0/t0 em corpos de prova, tamanho mínimo de 150 mm, seccionados de partes retas e que contenham uniões soldadas.</p>					
9	<p>LONGARINA 5 LUGARES ASS/ENC POLIPROPILENO S/BRAÇO ASSENTO E ENCOSTO ** Assento e encosto com formato ergonômico, injetados em polipropileno virgem, com cavidades para acomodação dos glúteos e superfície com textura para reduzir deslizamentos. Cor a ser determinada. \diamond Assento: 390 mm (largura mínima) x 420 mm (profundidade mínima); \diamond Encosto: 350 mm (largura mínima) x 150 mm (extensão vertical mínima); ** Ângulo de inclinação do assento para trás: 5°. ** Ângulo entre o assento e o encosto: 98°. ** Não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ** Preferencialmente, sistema de fixação à estrutura não-aparente, para dificultar o acesso dos usuários, evitando o desprendimento com facilidade e prematuramente. ESTRUTURA ** Longarina: perfil componente do sistema sobre longarina, disposto horizontalmente, destinado à fixação de conchas de cadeiras, pés e acessórios. ** Estrutura confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020, chapa 16 (1,5 mm). ** Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura</p>	UN	10	MADELIDER LPP-01/5	865,00	8.650,00



ESTADO DE SERGIPE
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS



	<p>mínima de 40 micrometros, na cor a ser determinada. ** Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ** Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. ** Soldas e partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. ** Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. Solicitar relatórios de desempenho do produto conforme normas: -NBR 8094 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, de pelo menos 300 h, com avaliação conforme ABNT NBR 5841 e ABNT NBR 5770, com grau de enferrujamento de F0 e grau de empolamento de d0/t0 em corpos de prova, tamanho mínimo de 150 mm, seccionados de partes retas e que contenham uniões soldadas.</p>					
10	<p>CADEIRA FIXA S/BRAÇO ASS/ENC POLIPROPILENO ASSENTO E ENCOSTO ** Assento e encosto com formato ergonômico, injetados em polipropileno virgem, com cavidades para acomodação dos glúteos e superfície com textura para reduzir deslizamentos. Cor a ser determinada. ∅ Assento: 390 mm (largura mínima) x 420 mm (profundidade mínima); ∅ Encosto: 350 mm (largura mínima) x 150 mm (extensão vertical mínima); ** Ângulo de inclinação do assento para trás: 5°. ** Ângulo entre o assento e o encosto: 98°. ** Não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ** Preferencialmente, sistema de fixação à estrutura não-aparente, para dificultar o acesso dos usuários, evitando o desprendimento com facilidade e prematuramente. ESTRUTURA ** Estrutura confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020, chapa 16 (1,5 mm), com quatro apoios em nylon ou polipropileno injetados no piso. ** Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor a ser determinada. ** Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ** Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. ** Soldas e partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. ** Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material.</p>	UN	200	MADELIDER CPP-FIX	182,00	36.400,00
11	<p>CADEIRA GIRAROTIA S/BRAÇO ASS/ENC POLIPROPILENO ASSENTO E ENCOSTO ** Assento e encosto com formato ergonômico, injetados em polipropileno virgem, com cavidades para acomodação dos glúteos e superfície com textura para reduzir deslizamentos. Cor a ser determinada. ∅ Assento: 390 mm (largura mínima) x 420 mm (profundidade mínima); ∅ Encosto: 350 mm (largura mínima) x 150 mm (extensão vertical mínima); ** Ângulo de inclinação do assento para trás: 5°. ** Ângulo entre o assento e o encosto: 98°. ** Não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ** Preferencialmente, sistema de fixação à estrutura não-aparente, para dificultar o</p>	UN	200	MADELIDER CPP-BR	355,00	71.000,00



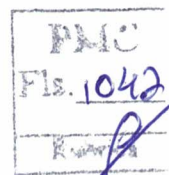
ESTADO DE SERGIPE
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS

PMC
Fls. 1041
Rúbrica

	<p>acesso dos usuários, evitando o desprendimento com facilidade e prematuramente. ESTRUTURA ** Mecanismo de regulagem de inclinação do assento e encosto com bloqueio em qualquer posição através de sistema “freio fricção” e comando por alavanca. Suporte do encosto regulável com curso vertical de 70 mm, com caneca articulada e sistema de amortecedor flexível. ** Coluna de regulagem de altura do assento por acionamento hidráulico a gás com curso de 100 mm. ** Base em formato de estrela com cinco pontas. ** Apóia-braços em formato anatômico, regulável, com curso vertical de 50 mm, injetados em poliuretano por processo “integral skin” e alma de aço. ** Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento, aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência a corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. ** Rodízios duplo com rodas de 50mm (mínimo). Rodas para pisos frios revestidas de material resiliente (Tipo W), que apresentem banda de rodagem macia. ** Manípulos de regulagens e alavancas com manoplas em material polimérico injetado. ** Os dispositivos de regulagem das cadeiras giratórias devem ser projetados de modo que possam ser operados pelo usuário em posição sentada, ainda que seja necessário eguer-se da cadeira para fazer o acionamento no caso da regulagem de altura do assento. ** Todos os elementos acessíveis ao usuário quando em posição sentada devem ser arredondados, com raio de curvatura maior que 2 mm, e possuir desenho ergonômico permitindo adequada empunhadura e fácil acionamento. ** Os dispositivos de regulagem devem ser projetados de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados das partes estruturais da cadeira. ** Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. ** Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. ** As partes lubrificadas da cadeira devem ser protegidas, de modo a evitar o contato com o corpo e com as roupas do usuário em posição sentada. ** Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ** Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material.</p>					
12	CADEIRA FIXA PLASTICA BRANCA DE ALTA RESISTÊNCIA 150KG S/BRAÇO.	UN	500	SOLPLAST PARIPOEIRA	60,00	30.000,00
13	MESA PLASTICA BRANCA DE ALTA RESISTÊNCIA 0,70x0,70	UN	125	SOLPLAST CORURIFE	112,00	14.000,00
14	MESA EXECUTIVA DIRETIVA EM L MED.: 1,60x1,50x0,75m TAMPO E PAINEL FRONTAL ** Em MDP ou MDF de 40 mm, com 1600 mm (comprimento) x 1200 mm (largura) revestido com BP texturizado nas duas faces, cor a ser definida. ** Painel Frontal em MDP ou MDF de no mínimo 15 mm, revestido com BP, superfície texturizada, na mesma cor do tampo. Bordas encabeçadas com fita de bordo em PVC ou ABS, na mesma cor do BP. ESTRUTURA ** Estrutura confeccionada em MDP ou MDF de 25 mm, revestido com BP nas duas faces na mesma cor e textura do tampo ou estrutura em aço carbono SAE 1010/1020, com quatro apoios reguláveis no piso, em polipropileno injetado. ** Fixação do tampo e painel com	UN	12	ALBERFLEX L	1.850,00	22.200,00



ESTADO DE SERGIPE
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS



	buchas metálicas e parafusos. •• Suporte para passagem de fiação vertical e horizontal. •• Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos, •• Bordas das chapas revestidas com fita de PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento melamínico.					
15	MESA EXECUTIVA DIRETIVA EM L MED.: 1,60x1,50x0,75m TAMPO E PAINEL FRONTAL •• Em MDP ou MDF de 40 mm, com 1600 mm (comprimento) x 1200 mm (largura) revestido com BP texturizado nas duas faces, cor a ser definida. •• Pannel Frontal em MDP ou MDF de no mínimo 15 mm, revestido com BP, superfície texturizada, na mesma cor do tampo. Bordas encabeçadas com fita de bordo em PVC ou ABS, na mesma cor do BP. ESTRUTURA •• Estrutura confeccionada em MDP ou MDF de 25 mm, revestido com BP nas duas faces na mesma cor e textura do tampo ou estrutura em aço carbono SAE 1010/1020, com quatro apoios reguláveis no piso, em polipropileno injetado. •• Fixação do tampo e pannel com buchas metálicas e parafusos. •• Suporte para passagem de fiação vertical e horizontal. •• Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos, •• Bordas das chapas revestidas com fita de PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento melamínico.	UN	38	ALBERFLEX L	1.850,00	70.300,00
16	ARMARIO CREDENZA DIRETIVA 2 PORTAS 1 NICHOS CARACTERÍSTICAS DO ARMÁRIO •• Com duas portas em MDP ou MDF em cada lateral, formando um vão no meio, três prateleiras sendo uma em cada porta, outra no nicho. Dimensões: de 720 a 750 mm (altura) x 400 a 450 mm (profundidade) x 1215 mm (largura). •• Tampo em MDP ou MDF de no mínimo 40 mm, revestidos com BP, cor a ser determinada. •• Base, laterais e portas em MDP ou MDF de 15 mm, revestidos com BP, mesma cor do tampo. •• Fundo em MDP ou MDF de no mínimo 3 mm, revestidos com BP, mesma cor do tampo. •• Prateleiras em MDP ou MDF de 15 mm, justapostas entre as laterais, o fundo e as portas do Armário, revestidas com BP na mesma cor do tampo, formando vãos de alturas iguais. Todas as prateleiras devem ser fixadas com pinos auto-travantes em zamak. •• Todas as bordas devem ser revestidas por fitas de PVC ou ABS. •• As laterais, o tampo e a base inferior devem ser ligados entre si pelo sistema mini-fix com buchas metálicas e cavilhas, possibilitando montar e desmontar várias vezes, sem perder a qualidade. •• Dobradiças de aço ou zamak com mecanismo que permite abertura de 270° e regulagens horizontais e verticais. Mínimo de três por porta para os armários altos. •• Fechadura de tambor cilíndrico, mínimo de uma duplicata da chave., médio ou alto •• Cada porta deve ter um puxador inteiramente metálico, de liga não-ferrosa, cromado ou níquelado. •• Base com quatro sapatas niveladoras em polipropileno preto injetado ou base em aço SAE 1010/1020, retangular com quatro sapatas niveladoras em polipropileno preto. •• Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. •• Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094. O grau de corrosão deve ser determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1. Pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor preta. Solicitar relatório de	UN	30	ALBERFLEX L – CRGP-25	1.090,00	32.700,00



ESTADO DE SERGIPE
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS

PMU
Fls. 1943
R. 000000

	desempenho do produto conforme norma NBR 13961:2010 – Móveis para escritórios – Armários – emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com escopo abrangendo a referida norma.					
17	<p>ARMARIO DIRETIVA 2 PORTAS ALTO</p> <p>CARACTERÍSTICAS DO ARMÁRIO • Com uma prateleira em MDP ou MDF, formando dois vãos com alturas iguais. Dimensões: de 700 a 730 mm (altura) x 400 a 450 mm (profundidade) x 800 mm (largura). • Tampo em MDP ou MDF de no mínimo 40 mm, revestidos com BP, cor a ser determinada. • Base, laterais e portas em MDP ou MDF de 15 mm, revestidos com BP, mesma cor do tampo. • Fundo em MDP ou MDF de no mínimo 3 mm, revestidos com BP, mesma cor do tampo. • Prateleiras em MDP ou MDF de 15 mm, justapostas entre as laterais, o fundo e as portas do Armário, revestidas com BP na mesma cor do tampo, formando vãos de alturas iguais. Todas as prateleiras devem ser fixadas com pinos autotravantes em zamak. • Todas as bordas devem ser revestidas por fitas de PVC ou ABS. • As laterais, o tampo e a base inferior devem ser ligados entre si pelo sistema mini-fix com buchas metálicas e cavilhas, possibilitando montar e desmontar várias vezes, sem perder a qualidade. • Dobradiças de aço ou zamak com mecanismo que permite abertura de 270° e regulagens horizontais e verticais. Mínimo de três por porta para os armários altos. • Fechadura de tambor cilíndrico, mínimo de uma duplicata da chave, médio ou alto • Cada porta deve ter um puxador inteiramente metálico, de liga nãoferrosa, cromado ou niquelado. • Base com quatro sapatas niveladoras em polipropileno preto injetado ou base em aço SAE 1010/1020, retangular com quatro sapatas niveladoras em polipropileno preto. • Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. • Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094. O grau de corrosão deve ser determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1. Pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor preta. Solicitar relatório de desempenho do produto conforme norma NBR 13961:2010 – Móveis para escritórios – Armários – emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com escopo abrangendo a referida norma.</p>	UN	40	ALBERFLEX CREP-25	1.468,00	58.720,00
18	<p>SOFA 3 LUGARES EXECUTIVO ASSENTO E ENCOSTO</p> <p>• Dimensões (de cada conjunto assento encosto): ◊ assento: 500 mm (largura mínima) x 400 mm (profundidade mínima); ◊ encosto: 500 mm (largura mínima) x 400 mm (extensão vertical mínima); • Estofados com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40,0 mm. • A face inferior do assento deve ser revestida de forração de TNT (tecido não tecido) com peso de 120g/m². A face posterior do encosto deve receber uma camada de espuma laminada acoplada de 7 mm e revestimento do mesmo tecido ou ambas com capa de proteção e acabamento injetadas em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam a forração com TNT e o uso do perfil de PVC. • Fixados à estrutura por meio de porcas com garras e parafusos. • Tecido com composição 100% couro ecológico, cor a ser definida. ESTRUTURA • Estrutura interna totalmente de madeira de reflorestamento ou de procedência legal, com percintas elásticas em toda sua estrutura. • Pés em</p>	UN	5	MARTIFLEX MOB-03	2.410,00	12.050,00



ESTADO DE SERGIPE
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS



	alumínio com 10cm de altura,					
19	<p>SOFÁ 2 LUGARES EXECUTIVO ASSENTO E ENCOSTO</p> <p>•• Dimensões (de cada conjunto assento encosto): \diamond assento: 500 mm (largura mínima) x 400 mm (profundidade mínima); \diamond encosto: 500 mm (largura mínima) x 400 mm (extensão vertical mínima); •• Estofados com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40,0 mm. •• A face inferior do assento deve ser revestida de forração de TNT (tecido não tecido) com peso de 120g/m². A face posterior do encosto deve receber uma camada de espuma laminada acoplada de 7 mm e revestimento do mesmo tecido ou ambas com capa de proteção e acabamento injetadas em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam a forração com TNT e o uso do perfil de PVC. •• Fixados à estrutura por meio de porcas com garras e parafusos. •• Tecido com composição 100% couro ecológico, cor a ser definida. ESTRUTURA •• Estrutura interna totalmente de madeira de reflorestamento ou de procedência legal, com percintas elásticas em toda sua estrutura. •• Pés em alumínio com 10cm de altura.</p>	UN	5	MARTIFLEX MOB-02	1.850,00	9.250,00
20	<p>MESA DIRETIVA PARA REUNIÃO MED.: 2x0,90m TAMPO •• Em MDP ou MDF de 40 mm, com 2000 mm (largura) x 900 mm (comprimento) (medida variável em função da quantidade de pessoas e necessidade), revestido com BP nas duas faces, superfície texturizada, cor a ser definida. ESTRUTURA •• Estrutura confeccionada em MDP ou MDF de 25 mm, revestido com BP nas duas faces na mesma cor e textura do tampo ou estrutura em aço carbono SAE 1010/1020, com quatro apoios reguláveis no piso, em polipropileno injetado. •• Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. •• Fixação do tampo e painéis com buchas metálicas e parafusos. •• Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. •• Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. •• Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. •• Painel central opcional em MDF ou MDP 15 mm, revestido BP, superfície texturizada, na mesma cor do tampo.</p>	UN	6	ALBERFLEX MRPB-2600	1.760,00	10.560,00
21	<p>MESA RETA MED.: 0,80x0,60x0,75m S/GAVETA TAMPO E PAINEL FRONTAL •• Em MDP ou MDF de 15 mm, com 600 mm (profundidade) x 800 mm (largura) revestido com BP texturizado nas duas faces, cor a ser definida. •• Bordas revestidas com fita de PVC ou ABS com raio mínimo de 2,5 mm. •• Painel Frontal em MDP ou MDF de no mínimo 15 mm, revestido com BP, superfície texturizada, na mesma cor do tampo. Bordas encabeçadas com fita de bordo em PVC ou ABS, na mesma cor do BP. ESTRUTURA •• Estrutura confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020 com quatro apoios reguláveis no piso em nylon ou polipropileno injetado. •• Suporte para passagem de fiação vertical e horizontal. •• Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme</p>	UN	30	ALBERFLEX M-900	273,00	8.190,00



ESTADO DE SERGIPE
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS

Fl. 3045

	especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. ** Fixação do tampo e painel com buchas metálicas e parafusos. ** Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ** Em todas as uniões de partes metálicas deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. ** Soldas e partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias.					
22	MESA RETA MED.: 1,20x0,60x0,75m 02/GAVETA TAMPO E PAINEL FRONTAL ** Em MDP ou MDF de 15 mm, com 600 mm (profundidade) x 1200 mm (largura) revestido com BP texturizado nas duas faces, cor a ser definida. ** Bordas revestidas com fita de PVC ou ABS com raio mínimo de 2,5 mm, ** Painel Frontal em MDP ou MDF de no mínimo 15 mm, revestido com BP, superfície texturizada, na mesma cor do tampo. Bordas encabeçadas com fita de bordo em PVC ou ABS, na mesma cor do BP. GAVETAS ** Gavetas confeccionadas em chapa de aço 24 (0,60 mm) de espessura, dobrada e soldada, com deslizamento suave sobre corredeiras em aço, roldanas em nylon e eixos em aço ou em MDP ou MDF de 12 mm de espessura (mínimo), revestida em BP texturizado em ambas as faces na cor a ser definida. ** Frente das gavetas em MDP ou MDF de 15 mm de espessura, revestida em BP texturizado em ambas as faces com acabamento das bordas em fita de PVC ou ABS ou em polímero injetado, na cor a ser definida. ** Um puxador por gaveta, inteiramente metálico, de liga não-ferrosa, cromado ou niquelado. ** Fechadura tipo tambor cilíndrico localizada na frente da gaveta superior com fechamento simultâneo das gavetas, no mínimo uma duplicata das chaves. ESTRUTURA ** Estrutura confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020 com quatro apoios reguláveis no piso em nylon ou polipropileno injetado. ** Suporte para passagem de fiação vertical e horizontal. ** Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. ** Fixação do tampo e painel com buchas metálicas e parafusos. ** Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ** Em todas as uniões de partes metálicas deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. ** Soldas e partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias.	UN	50	ALBERFLEX M-1200	535,00	26.750,00
23	MESA RETA MED.: 1,50x0,60x0,75m 02/GAVETA TAMPO E PAINEL FRONTAL ** Em MDP ou MDF de 15 mm, com 600 mm (profundidade) x 1500 mm (largura) revestido com BP texturizado nas duas faces, cor a ser definida. ** Bordas revestidas com fita de PVC ou ABS com raio mínimo de 2,5 mm. ** Painel Frontal em MDP ou MDF de no mínimo 15 mm, revestido com BP, superfície texturizada, na mesma cor do tampo. Bordas encabeçadas com fita de bordo em PVC ou ABS, na mesma cor do BP. GAVETAS ** Gavetas confeccionadas em chapa de aço 24 (0,60 mm) de espessura, dobrada e soldada, com	UN	40	ALBERFLEX M-1500	825,00	33.000,00



ESTADO DE SERGIPE
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS

PM
Fl. 5046
R. 1

	<p>deslizamento suave sobre corrediças em aço, roldanas em nylon e eixos em aço ou em MDP ou MDF de 12 mm de espessura (mínimo), revestida em BP texturizado em ambas as faces na cor a ser definida. ** Frente das gavetas em MDP ou MDF de 15 mm de espessura, revestida em BP texturizado em ambas as faces com acabamento das bordas em fita de PVC ou ABS ou em polímero injetado, na cor a ser definida. ** Um puxador por gaveta, inteiramente metálico, de liga não-ferrosa, cromado ou niquelado. ** Fechadura tipo tambor cilíndrico localizada na frente da gaveta superior com fechamento simultâneo das gavetas, no mínimo uma duplicata das chaves. ESTRUTURA ** Estrutura confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020 com quatro apoios reguláveis no piso em nylon ou polipropileno injetado. ** Suporte para passagem de fiação vertical e horizontal. ** Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. ** Fixação do tampo e painel com buchas metálicas e parafusos. ** Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ** Em todas as uniões de partes metálicas deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. ** Soldas e partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias.</p>					
24	<p>MESA EM L MED.: 1,50x1,20x0,75m S/GAVETA TAMPO E PAINEL FRONTAL ** Em MDP ou MDF de 15 mm formando um L, com 1500 mm (profundidade) x 1200 mm (largura) revestido com BP texturizado nas duas faces, cor a ser definida. ** Bordas revestidas com fita de PVC ou ABS com raio mínimo de 2,5 mm. ** Painel Frontal em MDP ou MDF de no mínimo 15 mm, revestido com BP, superfície texturizada, na mesma cor do tampo. Bordas encabeçadas com fita de bordo em PVC ou ABS, na mesma cor do BP. ESTRUTURA ** Estrutura confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020 com quatro apoios reguláveis no piso em nylon ou polipropileno injetado. ** Suporte para passagem de fiação vertical e horizontal. ** Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. ** Fixação do tampo e painel com buchas metálicas e parafusos. ** Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ** Em todas as uniões de partes metálicas deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. ** Soldas e partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias.</p>	UN	40	ALBERFLEX ET-2451	1.230,00	49.200,00
25	<p>MESA REUNIÃO REDONDA MED.: 1,20x1,20x0,75m TAMPO ** Em MDP ou MDF de 15 mm, com 1200 mm de diâmetro (medida variável em função da quantidade de pessoas e necessidade), revestido com BP nas duas faces, superfície texturizada, na cor a ser definida. ** Todas as bordas devem ser revestidas com fita de PVC ou ABS com raio mínimo de 2,5 mm. ESTRUTURA ** Estrutura</p>	UN	10	ALBERFLEX MRRAAN 1200	675,00	6.750,00



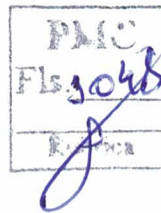
ESTADO DE SERGIPE
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS

PMO
Fls. 3042
R. ...

	confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020, em coluna central, com mínimo de quatro apoios reguláveis no piso em polipropileno ou nylon injetado. ** Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência a corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor preta. ** Fixação do tampo e painel com buchas metálicas e parafusos. ** Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ** Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. ** Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias.					
26	MESA REUNIÃO RETANGULAR MED.: 2,00x0,90x0,75m TAMPO ** Em MDP ou MDF de 15 mm, com 2000 mm (largura) x 900 mm (comprimento) (medida variável em função da quantidade de pessoas e necessidade), revestido com BP nas duas faces, superfície texturizada, cor a ser definida. ** Bordas revestidas com fita de PVC ou ABS com raio mínimo de 2,5 mm. ESTRUTURA ** Estrutura em aço carbono SAE 1010/1020, com quatro apoios reguláveis no piso, em polipropileno ou nylon injetado. ** Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. ** Fixação do tampo e painéis com buchas metálicas e parafusos. ** Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ** Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. ** Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. ** Painel central opcional em MDF ou MDP 15 mm, revestido BP, superfície texturizada, na mesma cor do tampo. Bordas encabeçadas com fita de bordo em PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento do BP.	UN	5	ALBERFLEX MX2600	938,00	4.690,00
27	ARMÁRIO ALTO 02/PORTAS CARACTERÍSTICA DO ARMÁRIO ** Armário alto com três prateleiras em MDP ou MDF, formando quatro vãos com alturas iguais, com possibilidade de regulagem de altura a cada 30 mm. Dimensões: de 1590 a 1640 mm (altura) x 400 a 450mm (profundidade) x 800 mm (largura). ** Tampo em MDP ou MDF de no mínimo 18 mm, revestidos com BP, cor a ser determinada. ** Base, laterais e portas em MDP ou MDF de 18 mm, revestidos com BP, mesma cor do tampo. ** Fundo em MDP ou MDF de no mínimo 3 mm, revestidos com BP, mesma cor do tampo. ** Prateleiras reguláveis em MDP ou MDF de 18 mm, justapostas entre as laterais, o fundo e as portas do Armário, revestidas com BP na mesma cor do tampo, formando vãos de alturas iguais. Todas as prateleiras devem ser fixadas com pinos autotravantes em zamak. ** Todas as bordas devem ser revestidas por fitas de PVC ou ABS. ** As laterais, o tampo e a base inferior devem ser ligados entre si pelo sistema mini-fix com buchas metálicas e cavilhas, possibilitando montar e desmontar várias vezes,	UN	40	ALBERFLEX AA1600	938,00	37.520,00



ESTADO DE SERGIPE
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS



	sem perder a qualidade. ** Dobradiças de aço ou zamak com mecanismo que permite abertura de 270° e regulagens horizontais e verticais. Mínimo de três por porta para os armários altos. ** Fechadura de tambor cilíndrico, mínimo de uma duplicata da chave.					
28	ARMARIO SEMIABERTO 02/PORTAS CARACTERÍSTICA DO ARMÁRIO ** Armário alto meio aberto com três prateleiras em MDP ou MDF, formando quatro vãos com alturas iguais, com possibilidade de regulagem de altura a cada 30 mm. Dimensões: de 1590 a 1640 mm (altura) x 400 a 450mm (profundidade) x 800 mm (largura). ** Tampo em MDP ou MDF de no mínimo 18 mm, revestidos com BP, cor a ser determinada. ** Base, laterais e portas em MDP ou MDF de 18 mm, revestidos com BP, mesma cor do tampo. ** Fundo em MDP ou MDF de no mínimo 3 mm, revestidos com BP, mesma cor do tampo. ** Prateleiras reguláveis em MDP ou MDF de 18 mm, justapostas entre as laterais, o fundo e as portas do Armário, revestidas com BP na mesma cor do tampo, formando vãos de alturas iguais. Todas as prateleiras devem ser fixadas com pinos autotravantes em zamak. ** Todas as bordas devem ser revestidas por fitas de PVC ou ABS. ** As laterais, o tampo e a base inferior devem ser ligados entre si pelo sistema mini-fix com buchas metálicas e cavilhas, possibilitando montar e desmontar várias vezes, sem perder a qualidade. ** Dobradiças de aço ou zamak com mecanismo que permite abertura de 270° e regulagens horizontais e verticais. Mínimo de três por porta para os armários altos. ** Fechadura de tambor cilíndrico, mínimo de uma duplicata da chave.	UN	30	ALBERFLEX AM1600	810,00	24.300,00
29	ARMARIO BAIXO 02/PORTAS CARACTERÍSTICA DO ARMÁRIO ** Armário baixo com uma prateleira em MDP ou MDF, formando dois vãos com alturas iguais. Dimensões: de 700 a 750 mm (altura) x 400 a 450mm (profundidade) x 800 mm (largura). ** Tampo em MDP ou MDF de no mínimo 18 mm, revestidos com BP, cor a ser determinada. ** Base, laterais e portas em MDP ou MDF de 18 mm, revestidos com BP, mesma cor do tampo. ** Fundo em MDP ou MDF de no mínimo 3 mm, revestidos com BP, mesma cor do tampo. ** Prateleiras reguláveis em MDP ou MDF de 18 mm, justapostas entre as laterais, o fundo e as portas do Armário, revestidas com BP na mesma cor do tampo, formando vãos de alturas iguais. Todas as prateleiras devem ser fixadas com pinos autotravantes em zamak. ** Todas as bordas devem ser revestidas por fitas de PVC ou ABS. ** As laterais, o tampo e a base inferior devem ser ligados entre si pelo sistema mini-fix com buchas metálicas e cavilhas, possibilitando montar e desmontar várias vezes, sem perder a qualidade. ** Dobradiças de aço ou zamak com mecanismo que permite abertura de 270° e regulagens horizontais e verticais. Mínimo de três por porta para os armários altos. ** Fechadura de tambor cilíndrico, mínimo de uma duplicata da chave.	UN	30	ALBERFLEX AB 700	630,00	18.900,00
30	ARMARIO DE AÇO 02/PORTAS MED.: 1,98x0,90x0,40 (AxLxP) CARACTERÍSTICA DO ARMÁRIO ** Armário de aço com duas portas, fechadura e três prateleiras formando quatro vãos. ** Chapas de aço SAE 1010/1020: ** Corpo e portas em chapa 22 (0,75 mm) ** Prateleiras e reforço das portas em chapa 20 (0,90 mm) ** Base em chapa 18 (1,25 mm) ** Dobradiças em chapa 14 (1,9 mm) ** As três prateleiras devem ser removíveis e ajustáveis. ** Dobradiças internas com no mínimo 75 mm de altura - no mínimo três unidades por porta, não podem ser visíveis na parte exterior do móvel. ** Puxadores inteiramente metálicos, de liga não-ferrosa, cromados ou niquelados. ** Fechadura de tambor cilíndrico. Mínimo de uma duplicata da chave. ** Nas partes	UN	40	PANDIN AP-402	1.454,00	58.160,00



ESTADO DE SERGIPE
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS



	<p>metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento, quando necessário. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros ou acabamento em esmalte sintético, espessura de camada de 30 a 40 microns, polimerizada em estufa de 120°C / 140°C, superfícies lisas e uniformes, na cor a ser determinada. •• Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Eliminar respingos e volumes de solda, rebarbas, esmerilhar juntas e arredondar quinas agudas. •• Prateleiras com dobras duplas nos bordos da frente e fundo, 1ª dobra: mínimo de 20 mm. 2ª dobra: mínimo de 10 mm. Dobras laterais simples: mínimo de 20 mm. •• Portas com dobras duplas em todo o perímetro, 1ª dobra: mínimo de 20 mm. 2ª dobra: mínimo de 15 mm. •• Base com dobras duplas, 1ª dobra: mínimo de 20 mm. 2ª dobra: mínimo de 15 mm, soldada ao corpo com mínimo de 10 pontos de solda espaçados uniformemente. •• As junções de chapas nos cantos das portas devem receber preenchimento com solda. •• Rebater a 180° a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças. •• Os reforços das portas devem ser soldados com mínimo de 9 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente. •• Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas. •• As prateleiras devem ser reguláveis e permitir o ajuste em distâncias de até 100 mm. Furos ou parafusos não devem ser visíveis do lado externo do móvel.</p>					
31	<p>ARMARIO DE AÇO 02/PORTAS MED.: 1,60x0,80x0,30 (AxLxP) CARACTERÍSTICA DO ARMÁRIO •• Armário de aço com duas portas, fechadura e três prateleiras formando quatro vãos. •• Chapas de aço SAE 1010/1020: •• Corpo e portas em chapa 22 (0,75 mm) •• Prateleiras e reforço das portas em chapa 20 (0,90 mm) •• Base em chapa 18 (1,25 mm) •• Dobradiças em chapa 14 (1,9 mm) •• As três prateleiras devem ser removíveis e ajustáveis. •• Dobradiças internas com no mínimo 75 mm de altura - no mínimo três unidades por porta, não podem ser visíveis na parte exterior do móvel. •• Puxadores inteiramente metálicos, de liga não-ferrosa, cromados ou níquelados. •• Fechadura de tambor cilíndrico. Mínimo de uma duplicata da chave. •• Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento, quando necessário. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros ou acabamento em esmalte sintético, espessura de camada de 30 a 40 microns, polimerizada em estufa de 120°C / 140°C, superfícies lisas e uniformes, na cor a ser determinada. •• Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Eliminar respingos e volumes de solda, rebarbas, esmerilhar juntas e arredondar quinas agudas. •• Prateleiras com dobras duplas nos bordos da frente e fundo, 1ª dobra: mínimo de 20 mm. 2ª dobra: mínimo de 10 mm. Dobras laterais simples: mínimo de 20 mm. •• Portas com dobras duplas em todo o perímetro, 1ª dobra: mínimo de 20 mm. 2ª dobra: mínimo de 15 mm. •• Base com dobras duplas, 1ª dobra: mínimo de 20 mm. 2ª dobra: mínimo de 15 mm, soldada ao corpo com mínimo de 10 pontos de solda</p>	UN	30	PANDIN AP-408	1.168,00	35.040,00



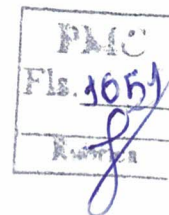
ESTADO DE SERGIPE
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS



	espaçados uniformemente. ** As junções de chapas nos cantos das portas devem receber preenchimento com solda. ** Rebater a 180° a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças. ** Os reforços das portas devem ser soldados com mínimo de 9 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente. ** Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas. ** As prateleiras devem ser reguláveis e permitir o ajuste em distâncias de até 100 mm. Furos ou parafusos não devem ser visíveis do lado externo do móvel.					
32	ARMÁRIO DE AÇO PARA PASTA AZ 50 ESCANINHO C/PORTAS CARACTERÍSTICA DO ARMÁRIO ** Escaninho para portfólio é um móvel normalmente usado em secretarias e colegiados para armazenar cartas, documentos ou pastas de professores, onde os vão possuem portas, e etiquetas de identificação. ** Chapa de aço SAE 1010/1020: ◇ Corpo, divisórias e portas em chapa 22 (0,75 mm); ◇ Base dos compartimentos em chapa 20 (0,90 mm); ◇ Pés em chapa 16 (1,50 mm); ◇ Dobradiças em chapa 14 (1,9 mm); ◇ Cabides em forma de gancho - chapa 14 (1,9 mm). ** Dobradiças internas com 75 mm de altura, duas unidades por porta, não visíveis na parte exterior do móvel. ** Fechadura de tambor cilíndrico, mínimo de uma duplicata das chaves. ** Porta-etiquetas estampado ou sobreposto, sendo este último exclusivamente de liga metálica não ferrosa cromado ou niquelado. ** Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento, quando necessário. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros ou acabamento em esmalte sintético, espessura de camada de 30 a 40 microns, polimerizada em estufa de 120°C / 140°C, superfícies lisas e uniformes, na cor a ser determinada. ** Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Eliminar respingos e volumes de solda, rebarbas, esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos. ** Base dos compartimentos com dobras duplas na borda frontal, 1ª dobra: mínimo de 20 mm. 2ª dobra: mínimo de 10 mm. ** Bordas laterais e de fundo com dobras simples: mínimo de 20 mm. ** Portas com dobras duplas em todo perímetro, 1ª dobra: mínimo de 20 mm. 2ª dobra; mínimo de 15 mm. ** As junções de chapas nos cantos das portas devem receber preenchimento com solda. ** Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas. ** Rebater a 180° a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças. ** Os reforços das portas deverão ser soldados a elas com um mínimo de seis pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente. ** A base inferior do armário, bem como os pés de apoio, deverá receber reforço estrutural de forma a garantir estabilidade e rigidez do conjunto.	UN	10	PANDIN RAZ-50	2.450,00	24.500,00
33	ARMÁRIO DE AÇO PARA PASTA AZ 50 ESCANINHO C/PORTAS CARACTERÍSTICA DO ARMÁRIO ** Escaninho para portfólio é um móvel normalmente usado em secretarias e colegiados para armazenar cartas, documentos ou pastas de professores, onde os vão possuem portas, e etiquetas de identificação. ** Chapa de aço SAE 1010/1020: ◇ Corpo, divisórias e portas em chapa 22 (0,75 mm); ◇ Base dos compartimentos em chapa 20 (0,90 mm); ◇ Pés em chapa 16 (1,50 mm); ◇ Dobradiças em chapa 14 (1,9 mm); ◇ Cabides em forma de gancho - chapa 14 (1,9 mm). ** Dobradiças internas com 75 mm de altura, duas unidades por	UN	30	PANDIN RAZ 50 -CP	2.450,00	73.500,00



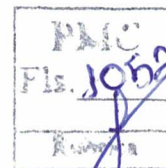
ESTADO DE SERGIPE
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS



	<p>porta, não visíveis na parte exterior do móvel. •• Fechadura de tambor cilíndrico, mínimo de uma duplicata das chaves. •• Porta-etiquetas estampado ou sobreposto, sendo este último exclusivamente de liga metálica não ferrosa cromado ou niquelado. •• Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento, quando necessário. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros ou acabamento em esmalte sintético, espessura de camada de 30 a 40 microns, polimerizada em estufa de 120°C / 140°C, superfícies lisas e uniformes, na cor a ser determinada. •• Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Eliminar respingos e volumes de solda, rebarbas, esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos. •• Base dos compartimentos com dobras duplas na borda frontal, 1ª dobra: mínimo de 20 mm. 2ª dobra: mínimo de 10 mm. •• Bordas laterais e de fundo com dobras simples: mínimo de 20 mm. •• Portas com dobras duplas em todo perímetro, 1ª dobra: mínimo de 20 mm. 2ª dobra; mínimo de 15 mm. •• As junções de chapas nos cantos das portas devem receber preenchimento com solda. •• Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas. •• Rebater a 180º a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças. •• Os reforços das portas deverão ser soldados a elas com um mínimo de seis pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente. •• A base inferior do armário, bem como os pés de apoio, deverá receber reforço estrutural de forma a garantir estabilidade e rigidez do conjunto.</p>					
34	<p>ARMÁRIO DE AÇO PARA PASTA AZ 50 ESCANINHO S/PORTAS CARACTERÍSTICA DO ARMÁRIO •• Escaninho para portfólio é um móvel normalmente usado em secretarias e colegiados para armazenar cartas, documentos ou pastas de professores, onde os vão não possuem portas, e sim etiquetas de identificação. •• Chapa de aço SAE 1010/1020: ◊ Corpo, divisórias em chapa 22 (0,75 mm); ◊ Base dos compartimentos em chapa 20 (0,90 mm); ◊ Pés em chapa 16 (1,50 mm); ◊ Dobradiças em chapa 14 (1,9 mm); •• Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento, quando necessário. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros ou acabamento em esmalte sintético, espessura de camada de 30 a 40 microns, polimerizada em estufa de 120°C / 140°C, superfícies lisas e uniformes, na cor a ser determinada. •• Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Eliminar respingos e volumes de solda, rebarbas, esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos. •• Base dos compartimentos com dobras duplas na borda frontal, 1ª dobra: mínimo de 20 mm. 2ª dobra: mínimo de 10 mm. •• Bordas laterais e de fundo com dobras simples: mínimo de 20 mm. •• A base inferior do armário, bem como os pés de apoio, deverá receber reforço estrutural de forma a garantir estabilidade e rigidez do conjunto.</p>	UN	12	PANDIN RAZ 50 -SP	2.250,00	27.000,00
35	<p>ARMÁRIO DE AÇO PARA PASTA AZ 50 ESCANINHO S/PORTAS CARACTERÍSTICA DO ARMÁRIO •• Escaninho para portfólio é um móvel normalmente usado em</p>	UN	38	PANDIN RAZ 50 -CP	2.250,00	85.500,00



ESTADO DE SERGIPE
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS



	<p>secretarias e colegiados para armazenar cartas, documentos ou pastas de professores, onde os vãos não possuem portas, e sim etiquetas de identificação. ** Chapa de aço SAE 1010/1020: ◊ Corpo, divisórias em chapa 22 (0,75 mm); ◊ Base dos compartimentos em chapa 20 (0,90 mm); ◊ Pés em chapa 16 (1,50 mm); ◊ Dobradiças em chapa 14 (1,9 mm); ** Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento, quando necessário. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros ou acabamento em esmalte sintético, espessura de camada de 30 a 40 microns, polimerizada em estufa de 120°C / 140°C, superfícies lisas e uniformes, na cor a ser determinada. ** Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Eliminar respingos e volumes de solda, rebarbas, esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos. ** Base dos compartimentos com dobras duplas na borda frontal, 1ª dobra: mínimo de 20 mm. 2ª dobra: mínimo de 10 mm. ** Bordas laterais e de fundo com dobras simples: mínimo de 20 mm. ** A base inferior do armário, bem como os pés de apoio, deverá receber reforço estrutural de forma a garantir estabilidade e rigidez do conjunto.</p>					
36	<p>ARQUIVO DE AÇO 4/GAVETAS ** Dimensões: 1362 mm (altura) x 470 mm (largura) x 570 a 670 mm (profundidade). ** Chapa de aço SAE 1010/1020: ** Corpo e estrutura interna em chapa 22 (0,75 mm); ** Gavetas em chapa 24 (0,60 mm); ** Trilhos telescópicos e guias em chapa 16 (1,5 mm); ** Haste de travamento de gavetas em chapa 16 (1,5 mm); ** Fechamento inferior (junto ao piso) em chapa 24 (0,60 mm). ** Puxadores inteiramente metálicos, de liga não-ferrosa, cromados ou niquelados. ** Fechadura de tambor cilíndrico (mínimo 4 pinos) com sistema de travamento simultâneo das gavetas. Chaves em duplicata. ** Compressores para pastas em todas as gavetas. ** Porta-etiquetas estampado ou sobreposto, sendo este último exclusivamente de liga metálica não ferrosa Cromado ou niquelado. ** Gavetas dotadas de corredeiras providas de rolamentos em número de oito por gaveta. ** Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento, quando necessário. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros ou acabamento em esmalte sintético, espessura de camada de 30 a 40 microns, polimerizada em estufa de 120°C / 140°C, superfícies lisas e uniformes, na cor a ser determinada. ** Porca soldada internamente à base para fixação das quatro sapatas niveladoras. ** Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Eliminar respingos e volumes de solda, rebarbas, esmerilhar juntas e arredondar quinas agudas. ** A estrutura interna deve ser unida ao corpo do arquivo por meio de solda a ponto. Os pontos devem ter espaçamento máximo de 40 cm entre si. ** Os batentes horizontais e verticais devem ser unidos por meio de solda de tal forma que se configure uma única estrutura com o desaparecimento das emendas. ** As gavetas devem ser dotadas de contra-chapa na sua parte frontal ao longo de toda a extensão da peça. Os parafusos de fixação dos puxadores</p>	UN	40	PANDIN APOF-04	1.330,00	53.200,00



ESTADO DE SERGIPE
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS

PMIC
Fls. 3063
Rúbrica

	devem atravessar a chapa e a contra-chapa da parte frontal da gaveta. ** Profundidade mínima útil da gaveta = 620 mm. ** Os componentes cujas dimensões não estão especificadas serão avaliados pela robustez que é dada pela relação espessura de chapa x dimensões das dobras.					
37	ESTANTE DE AÇO 6/PRATELEIRAS MED.: 1,98x0,92x0,30m (AxLxP) ** As dimensões podem variar em função da necessidade. ** Colunas em aço SAE 1010/1020, perfil "L", com espessura mínima de 1,9 mm. ** Quatro prateleiras removíveis e ajustáveis, com espessura de 0,90 mm, com dobras triplas em todo o perímetro, fixadas com parafusos e porcas. (opcional: placa de OSB de 20 mm de espessura sobre a prateleira). ** Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros ou acabamento em esmalte sintético, brilhante, espessura de camada de 30 a 40 microns, polimerizada em estufa de 120°C / 140°C, superfícies lisas e uniformes, na cor a ser determinada. ** Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Eliminar respingos e volumes de solda, rebarbas, esmerilhar juntas e arredondar quinas agudas. ** Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material.	UN	30	PANDIN EDP-06/30	540,00	16.200,00
38	ESTANTE DE AÇO 6/PRATELEIRAS MED.: 1,98x0,92x0,40m (AxLxP) ** As dimensões podem variar em função da necessidade. ** Colunas em aço SAE 1010/1020, perfil "L", com espessura mínima de 1,9 mm. ** Quatro prateleiras removíveis e ajustáveis, com espessura de 0,90 mm, com dobras triplas em todo o perímetro, fixadas com parafusos e porcas. (opcional: placa de OSB de 20 mm de espessura sobre a prateleira). ** Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros ou acabamento em esmalte sintético, brilhante, espessura de camada de 30 a 40 microns, polimerizada em estufa de 120°C / 140°C, superfícies lisas e uniformes, na cor a ser determinada. ** Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Eliminar respingos e volumes de solda, rebarbas, esmerilhar juntas e arredondar quinas agudas. ** Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material.	UN	20	PANDIN EDP-06/40	600,00	12.000,00
39	POLTRONA EXECUTIVA PRESIDENTE REVESTIDA EM COURO SINTETICO ASSENTO E ENCOSTO ** Dimensões: ∅ assento: 490 mm (largura mínima) x 460 mm (profundidade mínima); ∅ encosto: 460 mm (largura mínima) x 610 mm (extensão vertical mínima); ∅ apóia-braços: 40 mm (largura mínima) x 200 mm (comprimento mínimo); ** Fabricados em compensado anatômico moldado a quente, oriundo de madeira de reflorestamento ou de procedência legal, isento de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. ** Estofados com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40 mm, colada à madeira e revestida com tecido. ** Fixados à estrutura por meio de porcas com garras e parafusos. ** Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e Bordas arredondadas que	UN	5	MADELIDER MPR001	2.465,00	12.325,00



ESTADO DE SERGIPE
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS

PMIC
Fls. 1054
Ruy

	<p>dispensam o uso do perfil de PVC. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistente a produtos químicos. ** Tecido de composição 100% Poliéster ou couro, ou couro sintético, cor a ser determinada. ESTRUTURA ** Mecanismo de regulagem de inclinação do assento e encosto com bloqueio em qualquer posição através de sistema “freio fricção” e comando por alavanca. Suporte do encosto regulável com curso vertical de 70 mm, com caneca articulada e sistema de amortecedor flexível. ** Coluna de regulagem de altura do assento por acionamento hidráulico a gás com curso de 100 mm. ** Base em formato de estrela com cinco pontas. ** Apóia-braços em formato anatômico, regulável, com curso vertical de 50 mm, injetados em poliuretano por processo “integral skin” e alma de aço. ** Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento, aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência a corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. ** Rodízios duplo com rodas de 50mm (mínimo). Rodas para pisos frios revestidas de material resiliente (Tipo W), que apresentem banda de rodagem macia. ** Manipulos de regulagens e alavancas com manoplas em material polimérico injetado. ** Os dispositivos de regulagem das cadeiras giratórias devem ser projetados de modo que possam ser operados pelo usuário em posição sentada, ainda que seja necessário eguer-se da cadeira para fazer o acionamento no caso da regulagem de altura do assento. ** Todos os elementos acessíveis ao usuário quando em posição sentada devem ser arredondados, com raio de curvatura maior que 2 mm, e possuir desenho ergonômico permitindo adequada empunhadura e fácil acionamento. ** Os dispositivos de regulagem devem ser projetados de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados das partes estruturais da cadeira. ** Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. ** Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. ** As partes lubrificadas da cadeira devem ser protegidas, de modo a evitar o contato com o corpo e com as roupas do usuário em posição sentada. ** Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ** Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material.</p>					
40	<p>POLTRONA EXECUTIVA PRESIDENTE EM TELA ESPALDAR ALTO ASSENTO E ENCOSTO ** Dimensões: \diamond assento: 490 mm (largura mínima) x 460 mm (profundidade mínima); \diamond encosto: 460 mm (largura mínima) x 610 mm (extensão vertical mínima); \diamond apóia-braços: 40 mm (largura mínima) x 200 mm (comprimento mínimo); ** Fabricados em compensado anatômico moldado a quente, oriundo de madeira de reflorestamento ou de procedência legal, isento de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. ** Encosto revestido em tela de poliéster. ** Estofados com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40 mm, colada à madeira e revestida com tecido. ** Fixados à estrutura por meio de porcas com garras e parafusos. ** Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e Bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. De fácil limpeza, alta resistência mecânica</p>	UN	10	MADELIDER MPRT-058	1.865,00	18.650,00



ESTADO DE SERGIPE
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS

PM C
Fls. 1066
R. 100/00A

	<p>contra impactos e resistente a produtos químicos. ** Tecido de composição 100% Poliéster ou couro, ou couro sintético, cor a ser determinada. ESTRUTURA ** Mecanismo de regulagem de inclinação do assento e encosto com bloqueio em qualquer posição através de sistema "freio fricção" e comando por alavanca. Suporte do encosto regulável com curso vertical de 70 mm, com caneca articulada e sistema de amortecedor flexível. ** Coluna de regulagem de altura do assento por acionamento hidráulico a gás com curso de 100 mm. ** Base em formato de estrela com cinco pontas. ** Apóia-braços em formato anatômico, regulável, com curso vertical de 50 mm, injetados em poliuretano por processo "integral skin" e alma de aço. ** Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento, aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência a corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. ** Rodízios duplo com rodas de 50mm (mínimo). Rodas para pisos frios revestidas de material resiliente (Tipo W), que apresentem banda de rodagem macia. ** Manípulos de regulagens e alavancas com manoplas em material polimérico injetado. ** Os dispositivos de regulagem das cadeiras giratórias devem ser projetados de modo que possam ser operados pelo usuário em posição sentada, ainda que seja necessário eguer-se da cadeira para fazer o acionamento no caso da regulagem de altura do assento. ** Todos os elementos acessíveis ao usuário quando em posição sentada devem ser arredondados, com raio de curvatura maior que 2 mm, e possuir desenho ergonômico permitindo adequada empunhadura e fácil acionamento. ** Os dispositivos de regulagem devem ser projetados de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados das partes estruturais da cadeira. ** Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. ** Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. ** As partes lubrificadas da cadeira devem ser protegidas, de modo a evitar o contato com o corpo e com as roupas do usuário em posição sentada. ** Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ** Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material.</p>					
41	<p>POLTRONA EXECUTIVA INTERLOCUTOR FIXA C/BRAÇO REVESTIDA EM COURO SINTETICO ASSENTO E ENCOSTO ** Cadeira fixa estofada, com apóia-braços, montada sobre armação tubular de aço, com altura do assento de 500 mm. ** Dimensões: Ø assento: 460 mm (largura mínima) x 430 mm (profundidade mínima); Ø encosto: 420 mm (largura mínima) x 440 mm (extensão vertical mínima); Ø apóia-braços: 40 mm (largura mínima) x 200 mm (comprimento mínimo); ** Fabricados em compensado anatômico moldado a quente, oriundo de madeira de reflorestamento ou de procedência legal, isento de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. ** Estofados com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40 mm, colada à madeira e revestida com tecido. ** Fixados à estrutura por meio de porcas com garras e parafusos. ** Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. De fácil limpeza, alta</p>	UN	20	MADELIDER MRT-038	1.149,00	22.980,00



ESTADO DE SERGIPE
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS

PM
Fls. 1056
R. M. M.

	<p>resistência mecânica contra impactos e resistente a produtos químicos. ** Tecido de composição 100% Poliéster ou couro, ou couro sintético, cor a ser determinada. ESTRUTURA ** Estrutura confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020, espessura mínima da chapa de 1,9 mm, com quatro apoios no piso. ** Ponteiras de fechamento de topos e sapatas em polipropileno ou nylon injetadas, na cor e tonalidade da tinta da estrutura metálica, fixadas através de encaixe. ** Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ** Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anticorrosivo que assegure resistência corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme a especificação da NBR 8094. Pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. ** Prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. ** Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. ** Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. ** Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material.</p>					
42	<p>POLTRONA INTERLOCUTOR FIXA C/BRAÇO EM TELA ASSENTO E ENCOSTO ** Cadeira fixa estofada, com apóia-braços, montada sobre armação tubular de aço, com altura do assento de 500 mm. ** Dimensões: \diamond assento: 460 mm (largura mínima) x 430 mm (profundidade mínima); \diamond encosto: 400 mm (largura mínima) x 350 mm (extensão vertical mínima); \diamond apóia-braços: 40 mm (largura mínima) x 200 mm (comprimento mínimo); ** Fabricados em compensado anatômico moldado a quente, oriundo de madeira de reflorestamento ou de procedência legal, isento de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. ** Encosto revestido em tela de poliéster. ** Estofados com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40 mm, colada à madeira e revestida com tecido. ** Fixados à estrutura por meio de porcas com garras e parafusos. ** Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e Bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistente a produtos químicos. ** Tecido de composição 100% Poliéster ou couro, ou couro sintético, cor a ser determinada. ESTRUTURA ** Estrutura confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020, espessura mínima da chapa de 1,9 mm, com quatro apoios no piso. ** Ponteiras de fechamento de topos e sapatas em polipropileno ou nylon injetadas, na cor e tonalidade da tinta da estrutura metálica, fixadas através de encaixe. ** Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ** Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anticorrosivo que assegure resistência corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme a especificação da NBR 8094. Pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. ** Prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. ** Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. ** Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. ** Para fabricação é indispensável</p>	UN	20	MADLIDER MRT-038	689,00	13.780,00



ESTADO DE SERGIPE
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS

PMIC
Fls. 3057
R. 100

	seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material.					
43	<p>POLTRONA DIRETOR ESPALDAR MEDIO EM TECIDO ASSENTO E ENCOSTO ** Cadeira giratória estofada, com apóia-braços, montada sobre armação tubular de aço, com altura do assento de 500 mm. ** Dimensões: \varnothing assento: 460 mm (largura mínima) x 430 mm (profundidade mínima); \varnothing encosto: 430 mm (largura mínima) x 440 mm (extensão vertical mínima); \varnothing apóia-braços: 40 mm (largura mínima) x 200 mm (comprimento mínimo); ** Fabricados em compensado anatômico moldado a quente, oriundo de madeira de reflorestamento ou de procedência legal, isento de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. ** Estofados com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40 mm, colada à madeira e revestida com tecido. ** Fixados à estrutura por meio de porcas com garras e parafusos. ** Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistente a produtos químicos. ** Tecido de composição 100% Poliéster, cor a ser determinada. ESTRUTURA ** Mecanismo de regulagem de inclinação do assento e encosto com bloqueio em qualquer posição através de sistema "freio fricção" e comando por alavanca. Suporte do encosto regulável com curso vertical de 70 mm, com caneca articulada e sistema de amortecedor flexível. ** Coluna de regulagem de altura do assento por acionamento hidráulico a gás com curso de 100 mm. ** Base em formato de estrela com cinco pontas. ** Apóia-braços em formato anatômico, regulável, com curso vertical de 50 mm, injetados em poliuretano por processo "integral skin" e alma de aço. ** Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento, aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência a corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. ** Rodízios duplo com rodas de 50mm (mínimo). Rodas para pisos frios revestidas de material resiliente (Tipo W), que apresentem banda de rodagem macia. ** Manipulos de regulagens e alavancas com manoplas em material polimérico injetado. ** Os dispositivos de regulagem das cadeiras giratórias devem ser projetados de modo que possam ser operados pelo usuário em posição sentada, ainda que seja necessário eguer-se da cadeira para fazer o acionamento no caso da regulagem de altura do assento. ** Todos os elementos acessíveis ao usuário quando em posição sentada devem ser arredondados, com raio de curvatura maior que 2 mm, e possuir desenho ergonômico permitindo adequada empunhadura e fácil acionamento. ** Os dispositivos de regulagem devem ser projetados de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados das partes estruturais da cadeira. ** Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos ** Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. ** As partes lubrificadas da cadeira devem ser protegidas, de modo a evitar o contato com o corpo e com as roupas do usuário em posição sentada. ** Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ** Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das</p>	UN	30	MADELIDER MDR-111	770,00	23.100,00



ESTADO DE SERGIPE
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS



	normas específicas para cada material.					
44	<p>CADEIRA GIRATORIA EXECUTIVA C/BRAÇO ASSENTO E ENCOSTO ** Cadeira giratória estofada, com apóia-braços reguláveis e rodízios, dotada de mecanismo amortecedor e regulador do assento. ** Dimensões: \diamond assento: 460 mm (largura mínima) x 430 mm (profundidade mínima); \diamond encosto: 430 mm (largura mínima) x 340 mm (extensão vertical mínima); \diamond apóia-braços: 40 mm (largura mínima) x 200 mm (comprimento mínimo); ** Fabricados em compensado anatômico moldado a quente, oriundo de madeira de reflorestamento ou de procedência legal, isento de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. ** Estofados com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40 mm, colada à madeira e revestida com tecido. ** Fixados à estrutura por meio de porcas com garras e parafusos. ** Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistente a produtos químicos. ** Tecido de composição 100% Poliéster, cor a ser determinada. ESTRUTURA ** Mecanismo de regulagem de inclinação do assento e encosto com bloqueio em qualquer posição através de sistema "freio fricção" e comando por alavanca. Suporte do encosto regulável com curso vertical de 70 mm, com caneca articulada e sistema de amortecedor flexível. ** Coluna de regulagem de altura do assento por acionamento hidráulico a gás com curso de 100 mm. ** Base em formato de estrela com cinco pontas. ** Apóia-braços em formato anatômico, regulável, com curso vertical de 50 mm, injetados em poliuretano por processo "integral skin" e alma de aço. ** Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento, aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência a corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. ** Rodízios duplo com rodas de 50mm (mínimo). Rodas para pisos frios revestidas de material resiliente (Tipo W), que apresentem banda de rodagem macia. ** Manípulos de regulagens e alavancas com manoplas em material polimérico injetado. ** Os dispositivos de regulagem das cadeiras giratórias devem ser projetados de modo que possam ser operados pelo usuário em posição sentada, ainda que seja necessário eguer-se da cadeira para fazer o acionamento no caso da regulagem de altura do assento. ** Todos os elementos acessíveis ao usuário quando em posição sentada devem ser arredondados, com raio de curvatura maior que 2 mm, e possuir desenho ergonômico permitindo adequada empunhadura e fácil acionamento. ** Os dispositivos de regulagem devem ser projetados de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados das partes estruturais da cadeira. ** Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. ** Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. ** As partes lubrificadas da cadeira devem ser protegidas, de modo a evitar o contato com o corpo e com as roupas do usuário em posição sentada. ** Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ** Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das</p>	UN	40	MADLIDER MDG-019	675,00	27.000,00



ESTADO DE SERGIPE
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS

PMIC
Fls. 1069
R. Silva

	normas específicas para cada material.					
45	<p>CADEIRA GIRATORIA SECRETARIA S/BRAÇO ASSENTO E ENCOSTO ** Cadeira giratória estofada, com rodízios, dotada de mecanismo amortecedor e regulador do assento. ** Dimensões: \diamond assento: 430 mm (largura mínima) x 390 mm (profundidade mínima); \diamond encosto: 360 mm (largura mínima) x 280 mm (extensão vertical mínima); ** Fabricados em compensado anatômico moldado a quente, oriundo de madeira de reflorestamento ou de procedência legal, isento de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. ** Estofados com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40 mm, colada à madeira e revestida com tecido. ** Fixados à estrutura por meio de porcas com garras e parafusos. ** Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistente a produtos químicos. ** Tecido de composição 100% Poliéster, cor a ser determinada. ESTRUTURA ** Mecanismo de regulagem de inclinação do assento e encosto com bloqueio em qualquer posição através de sistema "freio fricção" e comando por alavanca. Suporte do encosto regulável com curso vertical de 70 mm, com caneca articulada e sistema de amortecedor flexível. ** Coluna de regulagem de altura do assento por acionamento hidráulico a gás com curso de 100 mm. ** Base em formato de estrela com cinco pontas. ** Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento, aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência a corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. ** Rodízios duplo com rodas de 50mm (mínimo). Rodas para pisos frios revestidas de material resiliente (Tipo W), que apresentem banda de rodagem macia. ** Manípulos de regulagens e alavancas com manoplas em material polimérico injetado. ** Os dispositivos de regulagem das cadeiras giratórias devem ser projetados de modo que possam ser operados pelo usuário em posição sentada, ainda que seja necessário eguer-se da cadeira para fazer o acionamento no caso da regulagem de altura do assento. ** Todos os elementos acessíveis ao usuário quando em posição sentada devem ser arredondados, com raio de curvatura maior que 2 mm, e possuir desenho ergonômico permitindo adequada empunhadura e fácil acionamento. ** Os dispositivos de regulagem devem ser projetados de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados das partes estruturais da cadeira. ** Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. ** Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. ** As partes lubrificadas da cadeira devem ser protegidas, de modo a evitar o contato com o corpo e com as roupas do usuário em posição sentada. ** Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ** Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material.</p>	UN	75	MADELIDER MPX-053	375,00	28.125,00
46	<p>CADEIRA GIRATORIA SECRETARIA C/BRAÇO ASSENTO E ENCOSTO ** Cadeira giratória estofada, com apóia-braços reguláveis e rodízios, dotada de mecanismo</p>	UN	50	MADELIDER MSG-053CB	439,00	21.950,00



ESTADO DE SERGIPE
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS

PMC
Fls. 1060
Rui Pa

	<p>amortecedor e regulador do assento. •• Dimensões: \diamond assento: 430 mm (largura mínima) x 390 mm (profundidade mínima); \diamond encosto: 360 mm (largura mínima) x 280 mm (extensão vertical mínima); \diamond apóia-braços: 40 mm (largura mínima) x 200 mm (comprimento mínimo); •• Fabricados em compensado anatômico moldado a quente, oriundo de madeira de reflorestamento ou de procedência legal, isento de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. •• Estofados com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40 mm, colada à madeira e revestida com tecido. •• Fixados à estrutura por meio de porcas com garras e parafusos. •• Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistente a produtos químicos. •• Tecido de composição 100% Poliéster, cor a ser determinada. ESTRUTURA •• Mecanismo de regulagem de inclinação do assento e encosto com bloqueio em qualquer posição através de sistema “freio fricção” e comando por alavanca. Suporte do encosto regulável com curso vertical de 70 mm, com caneca articulada e sistema de amortecedor flexível. •• Coluna de regulagem de altura do assento por acionamento hidráulico a gás com curso de 100 mm. •• Base em formato de estrela com cinco pontas. •• Apóia-braços em formato anatômico, regulável, com curso vertical de 50 mm, injetados em poliuretano por processo “integral skin” e alma de aço. •• Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento, aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência a corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. •• Rodízios duplo com rodas de 50mm (mínimo). Rodas para pisos frios revestidas de material resiliente (Tipo W), que apresentem banda de rodagem macia. •• Manipulos de regulagens e alavancas com manoplas em material polimérico injetado. •• Os dispositivos de regulagem das cadeiras giratórias devem ser projetados de modo que possam ser operados pelo usuário em posição sentada, ainda que seja necessário eguer-se da cadeira para fazer o acionamento no caso da regulagem de altura do assento. •• Todos os elementos acessíveis ao usuário quando em posição sentada devem ser arredondados, com raio de curvatura maior que 2 mm, e possuir desenho ergonômico permitindo adequada empunhadura e fácil acionamento. •• Os dispositivos de regulagem devem ser projetados de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados das partes estruturais da cadeira. •• Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. •• Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. •• As partes lubrificadas da cadeira devem ser protegidas, de modo a evitar o contato com o corpo e com as roupas do usuário em posição sentada. •• Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. •• Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material.</p>					
47	<p>CADEIRA FIXA S/BRAÇO EM TECIDO ASSENTO E ENCOSTO •• Cadeira fixa estofada, sem apóia-braços, montada sobre armação tubular de aço, com altura do assento de 450 mm. •• Dimensões: \diamond assento: 430 mm (largura</p>	UN	100	MADELIDER MFX-042	209,00	20.900,00



ESTADO DE SERGIPE
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS

PAIC
Fls. 1061
R. 1061

	<p>mínima) x 390 mm (profundidade mínima); ϕ encosto: 360 mm (largura mínima) x 280 mm (extensão vertical mínima); ** Fabricados em compensado anatômico moldado a quente, oriundo de madeira de reflorestamento ou de procedência legal, isento de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. ** Estofados com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40 mm, colada à madeira e revestida com tecido. ** Fixados à estrutura por meio de porcas com garras e parafusos. ** Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistente a produtos químicos. ** Tecido de composição 100% Poliéster, cor a ser determinada. ESTRUTURA ** Estrutura confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020, espessura mínima da chapa de 1,9 mm, com quatro apoios no piso. ** Ponteiras de fechamento de topos e sapatas em polipropileno ou nylon injetadas, na cor e tonalidade da tinta da estrutura metálica, fixadas através de encaixe. ** Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ** Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme a especificação da NBR 8094. Pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. ** Prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. ** Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. ** Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. ** Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material.</p>					
48	<p>CONJUNTO REFEITORIO MED.: 2,00x0,80x0,02/BANCOS TAMPO MESA E BANCO ** Em MDP ou MDF de 15 mm, com 2000 mm (largura) x 800 mm (comprimento) (medida variável em função da quantidade de pessoas e necessidade), revestido com BP nas duas faces, superfície texturizada, cor a ser definida. ** Bordas revestidas com fita de PVC ou ABS com raio mínimo de 2,5 mm. ESTRUTURA ** Estrutura em aço carbono SAE 1010/1020, com quatro apoios reguláveis no piso, em polipropileno ou nylon injetado. ** Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. ** Fixação do tampo e painéis com buchas metálicas e parafusos. ** Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ** Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. ** Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias.</p>	UN	20	ALBERFLEX MR2000	1.477,00	29.540,00
49	<p>CONJUNTO INFANTIL MESA 4 CADEIRAS CJC-01 TAMPO MESA ** Em MDP ou MDF de 25 mm, com 800 mm (largura) x 800 mm (comprimento) (medida variável em função da quantidade de pessoas e necessidade), revestido com BP na face inferior, superfície texturizada, cor a ser definida. ** Bordas revestidas com fita de PVC ou ABS com</p>	UN	20	MOVEIS JB CJC-01	935,00	18.700,00



ESTADO DE SERGIPE
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS

PMIC
Fls. 3062
Rosa

	<p>raio mínimo de 2,5 mm. ESTRUTURA MESA ** Estrutura em aço carbono SAE 1010/1020, com quatro apoios reguláveis no piso, em polipropileno ou nylon injetado. ** Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. ** Fixação do tampo e painéis com buchas metálicas e parafusos. ** Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ** Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. ** Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. ASSENTO E ENCOSTO ** Assento e encosto com formato ergonômico, injetados em polipropileno virgem, com cavidades para acomodação dos glúteos e superfície com textura para reduzir deslizamentos. Cor a ser determinada. ∅ Assento: 340 mm (largura mínima) x 260 mm (profundidade mínima); ∅ Encosto: 350 mm (largura mínima) x 150 mm (extensão vertical mínima); ** Ângulo de inclinação do assento para trás: 5°. ** Ângulo entre o assento e o encosto: 98°. ** Não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ** Preferencialmente, sistema de fixação à estrutura não-aparente, para dificultar o acesso dos usuários, evitando o desprendimento com facilidade e prematuramente. ESTRUTURA ** Estrutura confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020, chapa 16 (1,5mm), com quatro apoios em nylon ou polipropileno injetados no piso. ** Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor a ser determinada. ** Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ** Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. ** Soldas e partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. ** Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material.</p>					
50	<p>CAMA BOX SOLTEIRO ** Espuma: Poliuretano de alta resistência e resiliência ** Densidade Nominal: D23 ** Revestimento: Tecido 100% poliéster em metalassê bordado com 1,5 cm de espessura -- Acabamento: Fífilho luxo de 35 mm ** Base box: Wood de madeira de reflorestamento pré-cortada tratada e estufada ** Pés: Em alumínio e PVC de alta resistência fixado com buchas americanas rosqueadas ** Cantoneiras: Em PVC personalizadas ** Altura: 14 cm ou 16 cm (Colchão) + 25cm (Base) + 13cm (Pés) ** Medidas: 88x188 cm (AxP)</p>	UN	20	BORGES ESPUMA D-23	630,00	12.600,00
51	<p>ARMARIO EM AÇO P/COZINHA 3 PORTAS ** Estrutura em aço de alta qualidade ** Pintura eletrostática a pó atóxica ** Três portas com puxador em alumínio ou plástico de acabamento resistente, leve, durável, bonito, com alta</p>	UN	30	MILA MA39	630,00	18.900,00



ESTADO DE SERGIPE
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS

PM
Fls. 3063
Rosa

	resistência à corrosão e a variações bruscas de temperatura ** Prateleiras internas formando dois vãos com alturas iguais em cada porta ** Dimensões: 1200 mm (largura mínima) x 550 mm (extensão vertical mínima) x 310 mm (profundidade mínima);					
52	KIT ARMARIO P/COZINHA EM AÇO 6 PORTAS 3 GAVETAS ** Estrutura em aço de alta resistência à corrosão e a variações bruscas de temperatura ** Pintura eletroestática a pó atóxica ** Seis portas com puxador em alumínio ou plástico de acabamento resistente, leve, durável, bonito, com alta resistência à corrosão e a variações bruscas de temperatura ** Prateleiras internas formando dois vãos com alturas iguais em cada porta ** Três gavetas com corrediças metálicas simples ** Quatro pés em polipropileno (possibilidade de regulagem) ** Dimensões: 1200 mm (largura mínima) x 1940 mm (extensão vertical mínima) x 480 mm (profundidade mínima);	UN	20	MILA MK6PV	1.748,00	34.960,00
53	MESA PARA COZINHA 4/CADEIRAS ** Estrutura em aço tubo 2" de alta resistência à corrosão e a variações bruscas de temperatura ** Pintura eletroestática a pó atóxica ** Tampo em formato retangular de MDF ou MDP ** Cadeiras estofada no assento, encosto de metal ** Dimensões: Mesa de 1000 mm (largura mínima) x 700 mm (comprimento mínima) x 750 mm (altura mínima); Cadeira de 370 mm (largura mínima) x 410 mm (comprimento mínima) x 840 mm (altura mínima)	UN	20	MILA CRIS-04	950,00	19.000,00
54	MESA PARA COZINHA 6/CADEIRAS ** Estrutura em aço metalon 30x50 de alta resistência à corrosão e a variações bruscas de temperatura ** Pintura eletroestática a pó atóxica ** Tampo em formato retangular de MDF ou MDP ** Cadeiras estofada no assento, encosto de metal ** Dimensões: Mesa de 1400 mm (largura mínima) x 750 mm (comprimento mínima) x 750 mm (altura mínima); Cadeira de 370 mm (largura mínima) x 410 mm (comprimento mínima) x 840 mm (altura mínima)	UN	10	MILA ELIS	1.250,00	12.500,00
55	GELADEIRA DOSMESTICA 240 LITROS ** Capacidade do refrigerador e congelador: 240 litros (mínima) ** Gás: Ecológico R134a ** Tipo de motor: Convencional ** Eficiência energética: "B" (mínima) ** Portas: 01 ** Tensão: 127/220V - 60Hz	UN	10	ESMALTEC ROC-31	2.560,00	25.600,00
56	FREEZER HORIZONTAL 450 LITROS ** Capacidade do refrigerador: 450 litros (mínima) ** Gás: Ecológico R134a ** Tipo de motor: Convencional ** Eficiência energética: "B" (mínima) ** Portas: 02 ** Tensão: 127/220V - 60Hz	UN	11	ESMALTEC ECH-500	4.800,00	52.800,00
57	FREEZER HORIZONTAL 300 LITROS ** Capacidade do refrigerador: 300 litros (mínima) ** Gás: Ecológico R134a ** Tipo de motor: Convencional ** Eficiência energética: "B" (mínima) ** Portas: 02 ** Tensão: 127/220V - 60Hz	UN	10	ESMALTEC ECH-350	3.450,00	34.500,00
58	BEBEDOURO DE GARRAFÃO ** Capacidade do Garrafão: 20 litros ** Capacidade de refrigeração: 2,8 litros/hora (mínima) ** Gás: Ecológico R134a ** Tipo de motor: Compressor hermético ** Potencia: 150watts ** Tensão: 127/220V - 60Hz	UN	20	LIBELL MASTER	970,00	19.400,00
59	BEBEDOURO DE COLUNA PRESSÃO ** Pia: Inox ** Torneira: Copo e Jato ** Capacidade do Elemento filtrante: 4000 litros ** Capacidade de refrigeração: 6 litros/hora (mínima) ** Gás: Ecológico R134a ** Tipo de motor: Compressor hermético ** Potencia: 150watts ** Tensão: 127/220V - 60Hz	UN	20	LIBELL PRESS	1.100,00	22.000,00
60	BEBEDOURO INDUSTRIAL 25 LITROS ** Estrutura: Inox ** Torneira: 2 ** Capacidade de refrigeração: 12 litros/hora (mínima) ** Gás: Ecológico R134a ** Tipo de motor: Compressor hermético ** Potencia: 150watts ** Tensão: 127/220V - 60Hz	UN	10	BELFRIO 25L	2.450,00	24.500,00



ESTADO DE SERGIPE
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS

PMC
Fls. 3064
Rubrica

61	TV SMART 32 POLEGADAS ** Polegadas: 32 ** Tipo de tela: LED ** Tempo de Resposta: 8 ms ** Resolução: HD (1366 X 768) ** Formato: 16:9 ** Brilho: 230 cd/m ² ** Contraste dinâmico: 1.100.000:1 ** Frequência da Tela: 60Hz ** Ângulo de Visão: 170° ** Sistema de Cores: PAL-M, PAL-N e NTSC ** Tensão: 127/220V - 60Hz ** 1 entradas HDMI e 1 entrada HDMI (ARC) ² , total de 2 entradas ** Entrada RF para TV aberta (Digital e Analógica) e TV à cabo ** 2 entrada USB: reproduz filmes, músicas e fotos ** 1 entrada S/PDIF out Optical ** 1 entrada Ethernet ** 1 entrada P2: Para periféricos de áudio e Entrada de vídeo e áudio estéreo (RCA) através do adaptador	UN	10	PHILCO PTV 32"	1.770,00	17.700,00
62	TV SMART 43 POLEGADAS ** Polegadas: 43 ** Tipo de tela: LED ** Tempo de Resposta: 9 ms ** Resolução: HD (1920 X 1080) ** Formato: 16:9 ** Brilho: 304 cd/m ² ** Contraste dinâmico: 1.200.000:1 ** Frequência da Tela: 60Hz ** Ângulo de Visão: 170° ** Sistema de Cores: PAL-M, PAL-N e NTSC ** Tensão: 127/220V - 60Hz ** 1 entradas HDMI e 1 entrada HDMI (ARC) ² , total de 2 entradas ** Entrada RF para TV aberta (Digital e Analógica) e TV à cabo ** 2 entrada USB: reproduz filmes, músicas e fotos ** 1 entrada S/PDIF out Optical ** 1 entrada Ethernet ** 1 entrada P2: Para periféricos de áudio e Entrada de vídeo e áudio estéreo (RCA) através do adaptador	UN	5	PHILCO PTV 43"	2.540,00	12.700,00
63	TV SMART 50 POLEGADAS ** Polegadas: 50 ** Tipo de tela: LED ** Tempo de Resposta: 9,5 ms ** Resolução: UHD (3840 X 2160) ** Formato: 16:9 ** Brilho: 304 cd/m ² ** Contraste dinâmico: 5.000.000:1 ** Frequência da Tela: 60Hz ** Ângulo de Visão: 170° ** Sistema de Cores: PAL-M, PAL-N e NTSC ** Tensão: 127/220V - 60Hz ** 1 entradas HDMI e 1 entrada HDMI (ARC) ² , total de 2 entradas ** Entrada RF para TV aberta (Digital e Analógica) e TV à cabo ** 2 entrada USB: reproduz filmes, músicas e fotos ** 1 entrada S/PDIF out Optical ** 1 entrada Ethernet ** 1 entrada P2: Para periféricos de áudio e Entrada de vídeo e áudio estéreo (RCA) através do adaptador	UN	2	PHILCO PTV 50"	3.450,00	6.900,00
64	FOGÃO INDUSTRIAL 6 BOCAS C/FORNO ** Estrutura: Aço carbono perfil 50 mm / 30x30 ** Queimadores: 6 ** Forno: 1	UN	20	CRISTALALÇO 6BF	2.935,00	58.700,00
65	FOGÃO DOMESTICO 4 BOCAS ** Estrutura: Aço carbono perfil 50 mm / 30x30 ** Queimadores: 6 ** Forno: 1	UN	10	ESMALTEC CARIBE	870,00	8.700,00
66	ARMARIO GUARDA-ROUPA EM AÇO 12 PORTAS CARACTERÍSTICA DO ARMÁRIO ** Armário de aço com doze portas, fechadura. ** Chapas de aço SAE 1010/1020: ** Corpo e portas em chapa 22 (0,75 mm) ** Prateleiras e reforço das portas em chapa 20 (0,90 mm) ** Base em chapa 18 (1,25 mm) ** Dobradiças em chapa 14 (1,9 mm) ** As três prateleiras devem ser removíveis e ajustáveis. ** Dobradiças internas com no mínimo 75 mm de altura - no mínimo três unidades por porta, não podem ser visíveis na parte exterior do móvel. ** Puxadores inteiramente metálicos, de liga não-ferrosa, cromados ou niquelados. ** Fechadura de tambor cilíndrico. Mínimo de uma duplicata da chave. ** Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento, quando necessário. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros ou acabamento em esmalte sintético, espessura de camada de 30 a 40 microns, polimerizada em estufa de 120°C / 140°C, superfícies lisas e uniformes, na cor a ser determinada. ** Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não	UN	4	PANDIN GRP-12	2.000,00	8.000,00



ESTADO DE SERGIPE
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS



	<p>devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Eliminar respingos e volumes de solda, rebarbas, esmerilhar juntas e arredondar quinas agudas. ** Prateleiras com dobras duplas nos bordos da frente e fundo, 1ª dobra: mínimo de 20 mm. 2ª dobra: mínimo de 10 mm. Dobras laterais simples: mínimo de 20 mm. ** Portas com dobras duplas em todo o perímetro, 1ª dobra: mínimo de 20 mm. 2ª dobra: mínimo de 15 mm. ** Base com dobras duplas, 1ª dobra: mínimo de 20 mm. 2ª dobra: mínimo de 15 mm, soldada ao corpo com mínimo de 10 pontos de solda espaçados uniformemente. ** As junções de chapas nos cantos das portas devem receber preenchimento com solda. ** Rebater a 180° a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças. ** Os reforços das portas devem ser soldados com mínimo de 9 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente. ** Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas. ** As prateleiras devem ser reguláveis e permitir o ajuste em distâncias de até 100 mm. Furos ou parafusos não devem ser visíveis do lado externo do móvel.</p>					
67	<p>ARMARIO GUARDA-ROUPA EM AÇO 16 PORTAS CARACTERÍSTICA DO ARMÁRIO ** Armário de aço com dezesseis portas, fechadura. ** Chapas de aço SAE 1010/1020: ** Corpo e portas em chapa 22 (0,75 mm) ** Prateleiras e reforço das portas em chapa 20 (0,90 mm) ** Base em chapa 18 (1,25 mm) ** Dobradiças em chapa 14 (1,9 mm) ** As três prateleiras devem ser removíveis e ajustáveis. ** Dobradiças internas com no mínimo 75 mm de altura - no mínimo três unidades por porta, não podem ser visíveis na parte exterior do móvel. ** Puxadores inteiramente metálicos, de liga não-ferrosa, cromados ou niquelados. ** Fechadura de tambor cilíndrico. Mínimo de uma duplicata da chave. ** Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento, quando necessário. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros ou acabamento em esmalte sintético, espessura de camada de 30 a 40 microns, polimerizada em estufa de 120°C / 140°C, superfícies lisas e uniformes, na cor a ser determinada. ** Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Eliminar respingos e volumes de solda, rebarbas, esmerilhar juntas e arredondar quinas agudas. ** Prateleiras com dobras duplas nos bordos da frente e fundo, 1ª dobra: mínimo de 20mm. 2ª dobra: mínimo de 10 mm. Dobras laterais simples: mínimo de 20 mm. ** Portas com dobras duplas em todo o perímetro, 1ª dobra: mínimo de 20mm. 2ª dobra: mínimo de 15 mm. ** Base com dobras duplas, 1ª dobra: mínimo de 20 mm. 2ª dobra: mínimo de 15 mm, soldada ao corpo com mínimo de 10 pontos de solda espaçados uniformemente. ** As junções de chapas nos cantos das portas devem receber preenchimento com solda. ** Rebater a 180° a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças. ** Os reforços das portas devem ser soldados com mínimo de 9 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente. ** Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas. ** As prateleiras devem ser reguláveis e permitir o ajuste em distâncias de até 100 mm. Furos ou parafusos não devem ser visíveis do lado externo do móvel.</p>	UN	2	PANDIN GRP-16	2.730,00	5.460,00
68	<p>COLCHÃO SOLTEIRO D23 ** Espuma: Poliuretano de alta resistência e resiliência ** Densidade Nominal: D23 **</p>	UN	30	BORGES ESPUMA	450,00	13.500,00



ESTADO DE SERGIPE
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS



	Revestimento: Tecido 100% poliéster em metalassê bordado com 1,5 cm de espessura ** Acabamento: Fitolho luxo de 35 mm ** Altura: 14 cm ou 16 cm (Colchão) ** Medidas: 88x188 cm (AxP)			D23		
69	CAMA BELICHE MADEIRA ** Espuma: Madeira de pinus ** Colchão de: 78 x 188 cm (mínimo) ** Dimensões: 150 cm (altura mínima) x 80 cm (largura mínima) x 200 cm (profundidade mínima)	UN	15	REI DO BELICHE IMBUIA	985,00	14.775,00

CLÁUSULA SEGUNDA – REVISÃO DOS PREÇOS

- 2.1** – O preço registrado poderá ser revisto em decorrência de eventual redução daqueles praticados no mercado, ou de fato que eleve o custo dos bens ou serviços registrados, cabendo ao órgão gerenciador da Ata promover as necessárias negociações junto aos fornecedores (Art. 12, § 1º, Decreto Municipal 2971/2012).
- 2.2** – Quando o preço registrado, por motivo superveniente, tornar-se superior ao preço praticado no mercado, o Órgão Gerenciador deverá:
- 2.2.1** – convocar o fornecedor, visando à negociação para redução de preços e suas adequações ao praticado pelo mercado;
- 2.2.1.1** – frustrada a negociação, o fornecedor será liberado do compromisso assumido; e
- 2.2.2** – convocar os demais fornecedores visando igual oportunidade de negociação;
- 2.3** – Quando o preço de mercado tornar-se superior aos preços registrados e o fornecedor, mediante requerimento devidamente comprovado, não puder cumprir o compromisso, o órgão gerenciador poderá:
- 2.3.1** – liberar o fornecedor do compromisso assumido, sem aplicação da penalidade, confirmando a veracidade dos motivos e comprovantes apresentados, e se a comunicação ocorrer antes do pedido de fornecimento, desde que não haja interesse deste na negociação; e
- 2.3.2** – convocar as demais Fornecedoras visando igual oportunidade de negociação; ou
- 2.3.3** – proceder ao reequilíbrio econômico financeiro dos preços registrados, se presentes e comprovados os requisitos legais necessários à sua promoção, e desde que se comprove ser mais vantajoso para a Administração promover a revisão de preços em detrimento de elaborar uma nova ata de registro de preços, necessariamente demonstrada essa vantagem da modificação e, especialmente, a compatibilidade dos preços revisados com os praticados no mercado, sendo o preço reequilibrado ainda o mais vantajoso.
- 2.4** – Não havendo êxito nas negociações, o Órgão Gerenciador deverá proceder à revogação da Ata de Registro de Preços, adotando as medidas cabíveis para obtenção da contratação mais vantajosa.

CLÁUSULA TERCEIRA – CONDIÇÕES DE PAGAMENTO

- 3.1** – Os pagamentos serão efetuados parceladamente conforme fornecimento, no valor correspondente as Ordens de Fornecimento comprovadamente atendidas, mediante apresentação dos seguintes documentos:
- 3.1.1** – Nota(s) Fiscal(is) atestada(s) e liquidada(s);
- 3.1.2** – Prova de regularidade Fiscal e Trabalhista;
- 3.2.** No ato do pagamento, a CONTRATANTE efetuará a retenção na fonte dos tributos e contribuições previstas em lei, desde que os mesmos sejam incidentes sobre os produtos fornecidos.
- 3.3** – Os documentos discriminados nos itens 3.1.1 e 3.1.2 deverão ser entregues pelo Fornecedor Registrado ao Fiscal do Contrato para serem encaminhados a Secretaria Municipal de Finanças.
- 3.4.** O Município terá até 30 (trinta) dias, a partir da data do recebimento da nota fiscal, devidamente atestada pelo Fiscal da Ata de Registro de Preço, para a tramitação do processo, envolvendo instrução e efetivo pagamento, mediante a apresentação dos documentos estabelecidos nos itens 3.1.1 e 3.1.2.
- 3.5** – Nenhum pagamento será efetuado na ocorrência de qualquer uma das situações abaixo especificadas:
- 3.5.1** – A falta de atestação pelo Fiscal da Ata, com relação ao cumprimento do objeto contratado, das notas fiscais emitidas pelo Fornecedor Registrado;
- 3.5.2** – Não apresentação por parte do Fornecedor, dos documentos estabelecidos nos itens 3.1.1 e 3.1.2 do presente instrumento.
- 3.6.** - Na hipótese de estarem os documentos discriminados no subitem 3.1.2 com a validade expirada, o pagamento ficará retido até a apresentação de novos documentos, dentro do prazo de validade, não cabendo ao Município nenhuma responsabilidade sobre o atraso no pagamento;
- 3.7** - Decorridos 15 (quinze) dias contados da data em que os pagamentos estiverem retidos, sem que o **FORNECEDOR** apresente a documentação hábil para liberação dos seus créditos, o **ÓRGÃO GERENCIADOR** poderá rescindir unilateralmente o compromisso assumido através da presente Ata de Registro de Preços ficando assegurado ao **FORNECEDOR**, tão somente, o direito ao recebimento do pagamento dos materiais efetivamente entregues e atestados;
- 3.8** - O Município poderá deduzir, do montante a pagar, os valores correspondentes a multas ou indenizações devidas pela Contratada;
- 3.9** - Para efeito de pagamento, serão computados apenas os quantitativos efetivamente fornecidos.

CLÁUSULA QUARTA – VIGÊNCIA

- 4.1** – O prazo de validade da presente Ata de Registro de Preços será de 12 (doze) meses a contar de sua assinatura, nos termos do que dispõe o inciso III do § 3º do artigo 15 da Lei nº 8.666/93.

CLÁUSULA QUINTA – PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS

Praça 16 de outubro, 135 – Bairro Centro – Carmópolis/SE - CEP: 49.740-000
 CNPJ: 13.108.535/0001-22– Fone: (79) 3277-1210



ESTADO DE SERGIPE
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS



- 5.1 – O Município de Carmópolis será o Órgão responsável pelo controle e administração da Ata de Registro de Preços, decorrente desta licitação.
- 5.2 – A emissão das Ordens de Fornecimentos será da inteira responsabilidade e iniciativa dos órgãos usuários do registro, cabendo aos mesmos todos os atos de administração junto as Fornecedoras e serão formalizados através da emissão da(s) Nota(s) de Empenho(s).
- 5.3 – Não poderá ser emitida qualquer Ordem de Fornecimento sem a prévia existência do respectivo crédito orçamentário.
- 5.4 – As entregas dos móveis e eletrodomésticos acontecerão no Almoarifado Central da Prefeitura Municipal de Carmópolis e as faixas deverão ser fixadas nos locais indicados pela secretaria solicitante.
- 5.5 – As entregas dos móveis e eletrodomésticos deverão acontecer dentro do prazo de 10 (dez) dias consecutivos, contados dos recebimentos das Ordens de Fornecimentos, expedidas pela Autoridade Competente.
- 5.6 – Os móveis e eletrodomésticos serão recebidas e conferidas por servidores designados pela Autoridade Competente que atestarão o recebimento através de aposição de carimbo na Nota Fiscal.
- 5.7 – Na hipótese dos materiais entregues não atenderem as especificações deste Edital e seus Anexos serão devolvidos mediante Termo de Devolução de Material. Neste caso, o Fornecedor deverá providenciar a substituição dos materiais devolvidos por outro escoimados dos defeitos apontados no Termo de Devolução, no prazo máximo de 24hs (vinte e quatro horas), contados do recebimento da comunicação expedida pela Autoridade Competente, sob pena de aplicação das penalidades estabelecidas neste Edital.
- 5.8 – Cumpridas as formalidades a Autoridade Competente atestará as Notas Fiscais através de aposição de carimbo com assinatura e as encaminhará ao Município para pagamento.

CLAUSULA SEXTA – PENALIDADES

- 6.1 – Com fundamento no artigo 7º da Lei nº 10.520/2002 ficará impedido de licitar e contratar com a Administração Pública pelo prazo de até cinco anos, sem prejuízo das demais cominações legais, o **FORNECEDOR** que:
- 6.1.1 – Negar-se a receber ou não retirar o pedido de Compra ou a Nota de Empenho.
- 6.1.2 – Não assinar a Ata de Registro de Preços, quando convocado no prazo de validade de sua proposta.
- 6.1.3 – Deixar de entregar a documentação exigida no Edital.
- 6.1.4 – Apresentar documentação falsa.
- 6.1.5 – Ensejar o retardamento da execução do objeto deste Pregão.
- 6.1.6 – Falhar ou fraldar na execução do contrato.
- 6.1.7 – Não mantiver a proposta.
- 6.1.8 – Comportar-se de modo inidôneo.
- 6.1.9 – Fizer declaração falsa.
- 6.1.10 – Cometer fraude fiscal.
- 6.2 – Além da sanção prevista no item anterior, a Administração poderá aplicar a **FORNECEDORA** as seguintes penalidades, pelo atraso injustificado ou inexecução total ou parcial do fornecimento:
- 6.2.1 – Advertência.
- 6.2.2 – Multa de 0,5 (zero vírgula cinco por cento) ao dia, aplicada sobre o valor dos itens faltantes, no caso de atraso na entrega.
- 6.2.3 – Multa de 10% (dez por cento), aplicada sobre o valor da Ordem de Fornecimento, no caso de recusa injustificada da Nota de Empenho ou da Ordem de Fornecimento.
- 6.2.4 – Multa de 10% (dez por cento), aplicada sobre o valor da Ordem de Fornecimento, no caso de inexecução total ou parcial do fornecimento por culpa da **FORNECEDORA**.
- 6.2.5 – Multa de 0,5 (zero vírgula cinco por cento), ao dia, aplicada sobre o valor da Ordem de Fornecimento, por descumprimento de outras obrigações previstas na presente Ata de Registro de Preços.
- 6.3 – A multa será aplicada até o limite de 10% (dez por cento) sobre o valor das Ordens de Fornecimentos, e poderá ser descontada dos pagamentos, ou cobrada diretamente da empresa, amigável ou judicialmente.
- 6.4 – As sanções aqui previstas somente serão aplicadas através de regular processo administrativo, observadas as garantias constitucionais do contraditório e da ampla defesa.
- 6.5 – Da aplicação das penalidades caberá recurso ou pedido de reconsideração, no prazo de 05 (cinco) dias úteis a contar da intimação do ato.

CLÁUSULA SÉTIMA – DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

7.1 – As despesas decorrentes da contratação do objeto deste Pregão correrão à conta dos recursos consignados no Orçamento Programa da Prefeitura de Carmópolis/Fundo Municipal de Saúde/Fundo Municipal de Assistência Social para os exercícios alcançados pelo prazo de validade da Ata de Registro de Preços, a cargo do órgão contratante, tomada as cautelas de realização de empenho prévio a cada necessidade de compra, cujos programas de trabalho e elementos de despesas específicos constarão nas respectivas Notas de Empenhos, com dotação suficiente, obedecendo à classificação pertinente, sendo desnecessária sua informação em face de se tratar de Sistema de Registro de Preços.

CLÁUSULA OITAVA – CONTRATAÇÃO

- 8.1 – O Termo de Contrato de Fornecimento será substituído pela Nota de Empenho ou pela Ordem de Fornecimento na forma do § 4º, inciso II do artigo 62 da Lei nº 8.666/93, observando as disposições do Termo de Referência.
- 8.2 – As Nota(s) de Empenho(s) decorrente(s) da presente Ata de Registro de Preços deverá(ão) ser emitidas dentro do seu prazo de validade.

CLAUSULA NONA – CANCELAMENTO DO REGISTRO DE PREÇOS

Praça 16 de outubro, 135 – Bairro Centro – Carmópolis/SE - CEP: 49.740-000
CNPJ: 13.108.535/0001-22– Fone: (79) 3277-1210



ESTADO DE SERGIPE
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS



- 9.1 – O **FORNECEDOR** terá o seu registro de preços cancelado na Ata, por intermédio de processo administrativo específico, assegurado o contraditório e a ampla defesa:
- 9.1.1 – A pedido do **FORNECEDOR** quando:
- 9.1.1.1 – Comprovar estar impossibilitado de cumprir as exigências da Ata, por ocorrência de casos fortuitos ou de força maior;
- 9.1.1.2 – O seu preço registrado se tornar, comprovadamente, inexequível em função da elevação dos preços de mercado dos insumos que compõem o custo do material.
- 9.1.2 – Por iniciativa do **ÓRGÃO GERENCIADOR**, quando:
- 9.1.2.1 – O **FORNECEDOR** não aceitar reduzir o preço registrado, na hipótese deste se tornar superior àqueles praticados no mercado;
- 9.1.2.2 – O **FORNECEDOR** perder qualquer condição de habilitação ou qualificação técnica exigida no processo licitatório;
- 9.1.2.3 – Por razões de interesse público, devidamente, motivado e justificado;
- 11.1.2.4 – O **FORNECEDOR** não cumprir as obrigações decorrentes da Ata de Registro de Preços;
- 9.1.1.5 – O **FORNECEDOR** não comparecer ou se recusar a retirar, no prazo estabelecido, os pedidos decorrentes da Ata de Registro de Preços, sem justificativa aceitável;
- 9.1.1.6 – Caracterizada qualquer hipótese de inexecução total ou parcial das condições estabelecidas na Ata de Registro de Preços ou nos pedidos dela decorrentes;
- 9.1.1.7 – Em qualquer das hipóteses acima, concluído o processo, o Município fará o cancelamento da Ata de Registro de Preços e informará aos **FORNECEDORES** a nova ordem de registro.

CLÁUSULA DÉCIMA – OBRIGAÇÕES E RESPONSABILIDADES

10.1 – Competências do ÓRGÃO GERENCIADOR:

- 10.1.1 – Gerenciar a Ata de Registro de Preços;
- 10.1.2 – Providenciar a assinatura desta Ata, a publicação na Imprensa Oficial e o encaminhamento de sua cópia aos Órgãos Participantes, quando houver.
- 10.1.3 – Providenciar a indicação dos **FORNECEDORES** para atendimento às demandas, observada a ordem de classificação e os quantitativos de contratação definidos.
- 10.1.4 – Conduzir eventuais renegociações dos preços registrados; e
- 10.1.5 – Aplicar, garantida a ampla defesa e o contraditório, as penalidades decorrentes do descumprimento do pactuado na presente Ata de Registro de Preços ou do descumprimento das obrigações contratuais, em relação as suas próprias contratações.
- 10.1.6 - Notificar o fornecedor registrado quanto à requisição do material mediante o envio da nota de empenho, a ser repassada via e-mail ou retirada pessoalmente pelo fornecedor sendo que a nota de empenho repassada ao fornecedor poderá equivaler a uma ordem de fornecimento;
- 10.1.7. Permitir o acesso do fornecedor ao local da entrega do objeto, desde que observadas as normas de segurança;
- 10.1.8. Notificar o fornecedor de qualquer irregularidade encontrada no fornecimento do material;
- 10.1.9. Efetuar os pagamentos devidos observadas as condições estabelecidas;

10.1.10. Receber os materiais entregues pela CONTRATADA, desde que estejam em conformidade com as especificações registradas.

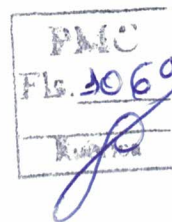
10.1.11. Devolver com a devida justificativa, qualquer material/equipamento entregue fora dos padrões e normas constantes do Edital e seus anexos.

10.2 – Competências do Fornecedor Registrado:

- 10.2.1. Manter, durante toda a vigência da Ata de Registro de Preços, as exigências de habilitação ou condições determinadas no procedimento da licitação que deu origem à mesma, sob pena de sua rescisão e aplicação das penalidades ora previstas;
- 10.2.2. Entregar os materiais no Almoxarifado Central da Prefeitura Municipal de Carmópolis de acordo especificação marca e preço registrados e na forma prevista;
- 10.2.3. Alocar todos os recursos necessários para se obter um perfeito fornecimento, de forma plena e satisfatória, sem ônus adicionais de qualquer natureza ao Município;
- 10.2.4. Responsabilizar-se por todas as despesas, obrigações e tributos decorrentes do fornecimento, inclusive as de natureza trabalhista, devendo, quando solicitado, fornecer ao Município comprovante de quitação com os órgãos competentes;
- 10.2.5. Responsabilizar-se por eventuais multas, municipais, estaduais e federais, decorrentes de faltas por ela cometidas durante o fornecimento;
- 10.2.6. Responsabilizar-se pelos danos causados diretamente ao Município ou a terceiros decorrentes de sua culpa ou dolo na execução do fornecimento, não excluindo ou reduzindo essa responsabilidade a fiscalização ou o acompanhamento pelo Município;
- 10.2.7. Responsabilizar-se pela obtenção de Alvarás, Licenças ou quaisquer outros termos de autorização que se façam necessários à execução do fornecimento;
- 10.2.8. Não transferir a outrem, no todo ou em parte, o objeto firmado com o Município, sem prévia e expressa anuência.
- 10.2.9. Não realizar associação com outrem, cessão ou transferência total ou parcial, bem como a fusão, cisão ou incorporação, sem prévia a expressa anuência do Município.
- 10.2.10. **Entregar os produtos no prazo máximo de 10 (dez) dias consecutivos** contados após o recebimento da ordem de fornecimento expedida pelos gestores da futura ata de registro de preços.
- 10.2.11. Providenciar a imediata correção das deficiências e/ou irregularidades apontadas pela CONTRATANTE, bem como substituir, sem ônus adicionais e no prazo máximo de 24 (vinte e quatro) horas, contados da comunicação formal desta Administração,



ESTADO DE SERGIPE
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS



o(s) materiais/equipamentos cujos padrões de qualidade, segurança e finalidade não se prestem ao seu fim específico.

10.2.12. Substituir, às suas expensas, no total ou em parte, o(s) materiais, cuja qualidade, finalidade, eficácia procedência e eficiência, apresentem qualquer nível de desatendimento ao fim a que se presta, ou suspeita em relação a sua procedência, ou ainda, aquele em que se verificarem vícios, defeitos de fabricação, violação, transporte inadequado, incorreções ou falhas resultantes do fornecimento e fabricação.

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA – ACOMPANHAMENTO E DA FISCALIZAÇÃO

11.1. Na forma do que dispõe o artigo 67 da Lei nº. 8.666/93 e Portaria Nº 044/2022, fica designado Gestora da Ata de Registro de Preços, a servidora Barbara Santana Silva de Melo, Portador do CPF nº 019.174.755-60, lotada na Secretaria Municipal de Planejamento, Orçamento e Gestão e designado como fiscal da ata de Registro de Preços, o servidor José Rivaldo dos Santos, Portador do CPF nº 663.215.575-87, lotado na Secretaria Municipal de Administração, para acompanhar e fiscalizar a emissão das Ordens de Fornecimento e acompanhamento das quantidades licitadas, a execução do fornecimento decorrente da presente Ata de Registro de Preços, anotando em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com a execução e determinando o que for necessário à regularização das falhas ou defeitos observados.

11.2. As decisões e providências que ultrapassarem a competência do fiscal da Ata de Registro de preços deverão ser solicitadas ao seu gestor, em tempo hábil para adoção das medidas convenientes.

11.3. Quaisquer exigências da fiscalização, inerentes ao objeto da Ata de Registro de Preços, deverão ser prontamente atendidas pelo Fornecedor Registrado, sem ônus para a Administração.

11.4 – O Fornecedor Registrado deverá manter preposto, aceito pela Administração Municipal, durante o período de vigência da Ata de Registro de Preço, para representá-la;

11.5. À FISCALIZAÇÃO compete, entre outras atribuições:

I - Solicitar ao fornecedor Registrado e seus prepostos, ou obter da Administração, tempestivamente, todas as providências necessárias ao bom andamento desta Ata de Registro de Preços;

II - Verificar a conformidade da execução do Fornecimento com as normas especificadas e se os procedimentos empregados são adequados, para garantir a qualidade desejada dos materiais;

III - Solicitar, sempre que julgar necessário, a comprovação do valor vigente dos preços;

IV - Anotar, em registro próprio, todas as ocorrências relacionadas com a execução do Contrato, determinando o que for necessário à regularização das falhas ou defeitos observados.

11.7 – A fiscalização de que trata este item, não exclui nem reduz a responsabilidade do Fornecedor Registrado pelos danos causados ao Município de Carmópolis ou a terceiros, resultante de ação ou omissão, culposa ou dolosa, de quaisquer de seus empregados ou prepostos;

CLAUSULA DÉCIMA SEGUNDA – ALTERAÇÃO

12.1 – É vedado efetuar acréscimos nos valores fixados pela Ata de Registro de Preço, inclusive o acréscimo de que tratam o §1º e a alínea “d” do inciso II, ambos do art. 65 da Lei nº 8.666/93, de acordo com o Decreto nº 133 de 02 de dezembro de 2015.

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA – FORO

13.1 - Para quaisquer ações decorrentes da utilização da presente Ata de Registro de Preço fica eleito o Foro da Comarca de Carmópolis/SE, com exclusão de outro qualquer por mais privilegiado que seja.

13.2 - E, por se acharem justos e compromissados, assinam a presente Ata de Registro de Preços em 02(duas) vias de igual teor e forma e para um só efeito jurídico na presença das testemunhas abaixo identificadas.

Carmópolis/SE, 02 de janeiro de 2023.

PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS
ESMERALDA MARA SILVA CRUZ
ÓRGÃO GERENCIADOR

CRISTIANE MENEZES DE
FREITAS:02698257547

Assinado de forma digital por CRISTIANE
MENEZES DE FREITAS:02698257547
Dados: 2023.01.02 16:16:07 -03'00'

TECH MÓVEIS E EQUIPAMENTOS PARA ESCRITÓRIO E ESCOLA EIRELI
CRISTIANE MENEZES DE FREITAS
FORNECEDOR REGISTRADO

Testemunhas:

Barbara Santana Silva de Melo
CPF: 019.174.755-60

José Rivaldo dos Santos
CPF: 080.350.395-00