



ESTADO DE SERGIPE  
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS  
Pregoeira e Equipe de Apoio

**TERMO DE ADJUDICAÇÃO**

A Pregoeira da Prefeitura Municipal de Carmópolis, no uso de suas atribuições legais e de conformidade com o que dispõe a Lei Federal de nº 8.666/1993 e suas alterações posteriores, e a Lei Federal nº 10.520/2002, passa a Adjudicação o resultado da Licitação em epígrafe, referente ao Processo Licitatório abaixo discriminado:

**Processo:** Pregão Presencial nº. 20/2022 – PMC

**Objeto:** 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 DecretoMunicipal nº 2971/2012.

**VENCEDOR:** TECH MÓVEIS E EQUIPAMENTOS PARA ESCRITÓRIO E ESCOLA EIRELI.  
**CNPJ:** 32.300.172/0001-77

ITEM	DESCRIÇÃO	UND	QNT	UNITÁRIO	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 nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. •• Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 16031/2012)	UN	35	670,00	23.450,00
2	LONGARINA 4 LUGARES ASS/ENC EXECUTIVA S/BRAÇO EM TECIDO ASSENTO E ENCOSTO •• 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	UN	25	905,00	22.625,00



ESTADO DE SERGIPE  
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS  
Pregoeira e Equipe de Apoio

	<p>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. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 16031/2012)</p>				
3	<p>LONGARINA 5 LUGARES ASS/ENC EXECUTIVA S/BRAÇO EM TECIDO ASSENTO E ENCOSTO •• Dimensões: <math>\diamond</math> assento: 460 mm (largura mínima) x 460 mm (profundidade mínima); <math>\diamond</math> 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. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 16031/2012)</p>	UN	15	1.100,00	16.500,00
4	<p>LONGARINA 3 LUGARES ASS/ENC MEDIO C/BRAÇO EM TECIDO ASSENTO E ENCOSTO •• Dimensões: <math>\diamond</math> assento: 460 mm (largura mínima) x 460 mm (profundidade mínima); <math>\diamond</math> encosto: 460 mm (largura mínima) x 480 mm (extensão vertical mínima); <math>\diamond</math> 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. ••</p>	UN	20	805,00	16.100,00



ESTADO DE SERGIPE  
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS  
Pregoeira e Equipe de Apoio

	<p>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. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 16031/2012)</p>				
5	<p>LONGARINA 4 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 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</p>	UN	15	1.050,00	15.750,00



ESTADO DE SERGIPE  
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS  
Pregoeira e Equipe de Apoio

	<p>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. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 16031/2012)</p>				
6	<p>LONGARINA 5 LUGARES ASS/ENC MEDIO C/BRAÇO EM TECIDO ASSENTO E ENCOSTO •• Dimensões: <math>\diamond</math> assento: 460 mm (largura mínima) x 460 mm (profundidade mínima); <math>\diamond</math> encosto: 460 mm (largura mínima) x 480 mm (extensão vertical mínima); <math>\diamond</math> 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. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 16031/2012)</p>	UN	10	1.350,00	13.500,00
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. <math>\diamond</math> Assento: 390 mm (largura mínima) x 420 mm (profundidade mínima); <math>\diamond</math> 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</p>	UN	20	520,00	10.400,00



**ESTADO DE SERGIPE**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS**  
**Pregoeira e Equipe de Apoio**

	<p>à estrutura não-aparente, para dificultar o acesso dos usuários, evitando o desprendimento com facilidade e prematuramente.</p> <p><b>ESTRUTURA</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Longarina: perfil componente do sistema sobre longarina, disposto horizontalmente, destinado à fixação de conchas de cadeiras, pés e acessórios.</li><li>• Estrutura confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020, chapa 16 (1,5 mm).</li><li>• 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.</li><li>• Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos.</li><li>• Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos.</li><li>• Soldas e partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias.</li><li>• 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. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 16031/2012)</li></ul>				
8	<p><b>LONGARINA 4 LUGARES ASS/ENC POLIPROPILENO S/BRAÇO ASSENTO E ENCOSTO</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• 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);</li><li>• Ângulo de inclinação do assento para trás: 5°.</li><li>• Ângulo entre o assento e o encosto: 98°.</li><li>• Não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos.</li><li>• Preferencialmente, sistema de fixação à estrutura não-aparente, para dificultar o acesso dos usuários, evitando o desprendimento com facilidade e prematuramente.</li></ul> <p><b>ESTRUTURA</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Longarina: perfil componente do sistema sobre longarina, disposto horizontalmente, destinado à fixação de conchas de cadeiras, pés e acessórios.</li><li>• Estrutura confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020, chapa 16 (1,5 mm).</li><li>• 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.</li><li>• Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos.</li><li>• Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois</li></ul>	UN	15	700,00	10.500,00



ESTADO DE SERGIPE  
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS  
Pregoeira e Equipe de Apoio

	<p>cordões de solda em lados opostos.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Soldas e partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias.</li><li>• 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 empoamento de d0/t0 em corpos de prova, tamanho mínimo de 150 mm, seccionados de partes retas e que contenham uniões soldadas.</li></ul> <p>(APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 16031/2012)</p>				
9	<p>LONGARINA 5 LUGARES ASS/ENC POLIPROPILENO S/BRAÇO ASSENTO E ENCOSTO</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• 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);</li><li>• Ângulo de inclinação do assento para trás: 5°.</li><li>• Ângulo entre o assento e o encosto: 98°.</li><li>• Não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos.</li><li>• Preferencialmente, sistema de fixação à estrutura não-aparente, para dificultar o acesso dos usuários, evitando o desprendimento com facilidade e prematuramente.</li></ul> <p>ESTRUTURA</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Longarina: perfil componente do sistema sobre longarina, disposto horizontalmente, destinado à fixação de conchas de cadeiras, pés e acessórios.</li><li>• Estrutura confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020, chapa 16 (1,5 mm).</li><li>• 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.</li><li>• Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos.</li><li>• Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos.</li><li>• Soldas e partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias.</li><li>• 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 empoamento de d0/t0 em corpos de prova, tamanho mínimo de 150 mm, seccionados de partes retas e que contenham uniões soldadas.</li></ul> <p>(APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 16031/2012)</p>	UN	10	865,00	8.650,00



ESTADO DE SERGIPE  
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS  
Pregoeira e Equipe de Apoio

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. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13962/2006)</p>	UN	200	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 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</p>	UN	200	355,00	71.000,00



ESTADO DE SERGIPE  
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS  
Pregoeira e Equipe de Apoio

	<p>frios revestidas de material resiliente (Tipo W), que apresentem banda de rodagem macia.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>•• Manipulos de regulagens e alavancas com manoplas em material polimérico injetado.</li><li>•• 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.</li><li>•• 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.</li><li>•• Os dispositivos de regulagem devem ser projetados de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados das partes estruturais da cadeira.</li><li>•• Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos.</li><li>•• Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias.</li><li>••</li></ul> <p>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.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>•• Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos.</li><li>•• Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13962/2006)</li></ul>				
12	CADEIRA FIXA PLASTICA BRANCA DE ALTA RESISTÊNCIA 150KG S/BRAÇO (APRESENTAR CERTIFICADO INMETRO)	UN	500	60,00	30.000,00
13	MESA PLASTICA BRANCA DE ALTA RESISTÊNCIA 0,70x0,70 (APRESENTAR CERTIFICADO INMETRO)	UN	125	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 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. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010)	UN	12	1.850,00	22.200,00
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. •• Painel Frontal em MDP ou MDF de no mínimo 15 mm, revestido com BP,	UN	38	1.850,00	70.300,00





**ESTADO DE SERGIPE**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS**  
**Pregoeira e Equipe de Apoio**

	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 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. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010)				
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 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. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010)	UN	30	1.090,00	32.700,00
17	ARMARIO DIRETIVA 2 PORTAS ALTO 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	UN	40	1.468,00	58.720,00



ESTADO DE SERGIPE  
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS  
Pregoeira e Equipe de Apoio

	<p>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 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. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010)</p>				
18	<p>SOFÁ 3 LUGARES EXECUTIVO ASSENTO E ENCOSTO •• Dimensões (de cada conjunto assento encosto): <math>\diamond</math> assento: 500 mm (largura mínima) x 400 mm (profundidade mínima); <math>\diamond</math> 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/m<sup>2</sup>. 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	2.410,00	12.050,00
19	<p>SOFÁ 2 LUGARES EXECUTIVO ASSENTO E ENCOSTO •• Dimensões (de cada conjunto assento encosto): <math>\diamond</math> assento: 500 mm (largura mínima) x 400 mm (profundidade mínima); <math>\diamond</math> 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/m<sup>2</sup>. 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</p>	UN	5	1.850,00	9.250,00



ESTADO DE SERGIPE  
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS  
Pregoeira e Equipe de Apoio

	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.				
20	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. •• Paineis opcionais em MDF ou MDP 15 mm, revestido BP, superfície texturizada, na mesma cor do tampo. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010)	UN	6	1.760,00	10.560,00
21	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. •• Paineis 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 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 e partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010)	UN	30	273,00	8.190,00
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, •• Paineis 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 corrediças em aço,	UN	50	535,00	26.750,00



**ESTADO DE SERGIPE**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS**  
**Pregoeira e Equipe de Apoio**

	<p>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.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>•• 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.</li><li>•• Um puxador por gaveta, inteiramente metálico, de liga não-ferrosa, cromado ou niquelado.</li><li>•• Fechadura tipo tambor cilíndrico localizada na frente da gaveta superior com fechamento simultâneo das gavetas, no mínimo uma duplicata das chaves.</li></ul> <p><b>ESTRUTURA</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>•• Estrutura confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020 com quatro apoios reguláveis no piso em nylon ou polipropileno injetado.</li><li>•• Suporte para passagem de fiação vertical e horizontal.</li><li>•• 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.</li><li>•• Fixação do tampo e painel com buchas metálicas e parafusos.</li><li>•• Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos.</li><li>•• Em todas as uniões de partes metálicas deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos.</li><li>•• Soldas e partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias.</li></ul> <p>(APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010)</p>				
23	<p>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 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. <b>ESTRUTURA</b> •• 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</p>	UN	40	825,00	33.000,00



**ESTADO DE SERGIPE**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS**  
**Pregoeira e Equipe de Apoio**

	<p>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.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>•• Fixação do tampo e painel com buchas metálicas e parafusos.</li><li>•• Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos.</li><li>•• Em todas as uniões de partes metálicas deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos.</li><li>•• Soldas e partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias.</li></ul> <p>(APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010)</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. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010)</p>	UN	40	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 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.</p>	UN	10	675,00	6.750,00



ESTADO DE SERGIPE  
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS  
Pregoeira e Equipe de Apoio

	<p>•• Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010)</p>				
26	<p>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. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010)</p>	UN	5	938,00	4.690,00
27	<p>ARMARIO 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, 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. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010)</p>	UN	40	938,00	37.520,00
28	<p>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</p>	UN	30	810,00	24.300,00



ESTADO DE SERGIPE  
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS  
Pregoeira e Equipe de Apoio

	<p>do tampo, formando vãos de alturas iguais. Todas as prateleiras devem ser fixadas com pinos autotravantes em zamak.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>•• Todas as bordas devem ser revestidas por fitas de PVC ou ABS.</li><li>•• 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.</li><li>•• 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.</li><li>•• Fechadura de tambor cilíndrico, mínimo de uma duplicata da chave.</li></ul> <p>(APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010)</p>				
29	<p>ARMÁRIO 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.</p> <p>(APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010)</p>	UN	30	630,00	18.900,00
30	<p>ARMÁRIO 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 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 arredondarquinas 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:</p>	UN	40	1.454,00	58.160,00



ESTADO DE SERGIPE  
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS  
Pregoeira e Equipe de Apoio

	<p>mínimo de 20 mm.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>•• Portas com dobras duplas em todo o perímetro, 1ª dobra: mínimo de 20 mm. 2ª dobra: mínimo de 15 mm.</li><li>•• 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.</li><li>•• As junções de chapas nos cantos das portas devem receber preenchimento com solda.</li><li>•• Rebater a 180° a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças.</li><li>•• Os reforços das portas devem ser soldados com mínimo de 9 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente.</li><li>•• Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas.</li><li>•• 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.</li></ul> <p>(APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010)</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 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 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> <p>(APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010)</p>	UN	30	1.168,00	35.040,00
32	<p>ARMARIO DE AÇO PARA PASTA AZ 50 ESCANINHO C/PORTAS CARACTERÍSTICA DO ARMÁRIO •• Escaninho para portfólio é um móvel normalmente usado em secretarias e</p>	UN	10	2.450,00	24.500,00





ESTADO DE SERGIPE  
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS  
Pregoeira e Equipe de Apoio

	<p>colegiados para armazenar cartas, documentos ou pastas de professores, onde os vãos 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. •• Rebarbar 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. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010)</p>				
33	<p>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 vãos 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</p>	UN	30	2.450,00	73.500,00



ESTADO DE SERGIPE  
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS  
Pregoeira e Equipe de Apoio

	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. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010)				
34	ARMARIO 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 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. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010)	UN	12	2.250,00	27.000,00
35	ARMARIO 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 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.	UN	38	2.250,00	85.500,00



ESTADO DE SERGIPE  
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS  
Pregoeira e Equipe de Apoio

	<p>•• Bordas laterais e de fundo com dobras simples: mínimo de 20 mm.</p> <p>•• 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> <p>(APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010)</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 corrediças 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 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. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010)</p>	UN	40	1.330,00	53.200,00
37	<p>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</p>	UN	30	540,00	16.200,00



ESTADO DE SERGIPE  
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS  
Pregoeira e Equipe de Apoio

	atender as recomendações das normas específicas para cada material. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010)				
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. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010)	UN	20	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 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 egruer-se da cadeira para fazer o acionamento no caso da regulagem de altura do assento. •• Todos os elementos acessíveis ao usuário quando em posição	UN	5	2.465,00	12.325,00



**ESTADO DE SERGIPE**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS**  
**Pregoeira e Equipe de Apoio**

	<p>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. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13962/2006)</p>				
40	<p>POLTRONA EXECUTIVA PRESIDENTE EM TELA ESPALDAR ALTO 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. •• 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 courino, 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</p>	UN	10	1.865,00	18.650,00



**ESTADO DE SERGIPE**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS**  
**Pregoeira e Equipe de Apoio**

	<p>sentada, ainda que seja necessário eguer-se da cadeira para fazer o acionamento no caso da regulagem de altura do assento.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>•• Todos os elementos acessíveis ao usuário quando em posição sentada</li></ul> <p>devem ser arredondados, com raio de curvatura maior que 2 mm, e possuir</p> <p>desenho ergonômico permitindo adequada empunhadura e fácil acionamento.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>•• Os dispositivos de regulagem devem ser projetados de modo a evitar</li></ul> <p>movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos</p> <p>indesejados das partes estruturais da cadeira.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>•• Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois</li></ul> <p>cordões de solda em lados opostos.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>•• Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias.</li></ul> <ul style="list-style-type: none"><li>••</li></ul> <p>As partes lubrificadas da cadeira devem ser protegidas, de modo a evitar</p> <p>o contato com o corpo e com as roupas do usuário em posição sentada.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>•• Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou</li></ul> <p>partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>•• Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender</li></ul> <p>as recomendações das normas específicas para cada material. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13962/2006)</p>				
41	<p>POLTRONA EXECUTIVA INTERLOCUTOR FIXA C/BRAÇO REVESTIDA EM COURO SINTETICO ASSENTO E ENCOSTO</p> <ul style="list-style-type: none"><li>•• Cadeira fixa estofada, com apóia-braços, montada sobre armação tubular de aço, com altura do assento de 500 mm.</li><li>•• Dimensões: <math>\diamond</math> assento: 460 mm (largura mínima) x 430 mm (profundidade mínima); <math>\diamond</math> encosto: 420 mm (largura mínima) x 440 mm (extensão vertical mínima); <math>\diamond</math> apóia-braços: 40 mm (largura mínima) x 200 mm (comprimento mínimo);</li><li>•• 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.</li><li>•• Estofados com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40 mm, colada à madeira e revestida com tecido.</li><li>•• Fixados à estrutura por meio de porcas com garras e parafusos.</li><li>•• 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.</li><li>•• Tecido de composição 100% Poliéster ou courino, ou couro sintético, cor a ser determinada.</li></ul> <p>ESTRUTURA</p> <ul style="list-style-type: none"><li>•• Estrutura confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020, espessura mínima da chapa de 1,9 mm, com quatro apoios no piso.</li><li>•• 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.</li><li>•• Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos.</li><li>•• 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.</li><li>•• Prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento.</li><li>•• Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois</li></ul> <p>cordões de solda em lados opostos.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>•• Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias.</li></ul> <ul style="list-style-type: none"><li>••</li></ul> <p>Para</p> <p>fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender</p>	UN	20	1.149,00	22.980,00



**ESTADO DE SERGIPE**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS**  
**Pregoeira e Equipe de Apoio**

	as recomendações das normas específicas para cada material. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13962/2006)				
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: <math>\diamond</math> assento: 460 mm (largura mínima) x 430 mm (profundidade mínima); <math>\diamond</math> encosto: 400 mm (largura mínima) x 350 mm (extensão vertical mínima); <math>\diamond</math> apóia-braços: 40 mm (largura mínima) x 200 mm (comprimento mínimo);</p> <p>•• 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 seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13962/2006)</p>	UN	20	689,00	13.780,00
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: <math>\diamond</math> assento: 460 mm (largura mínima) x 430 mm (profundidade mínima); <math>\diamond</math> encosto: 430 mm (largura mínima) x 440 mm (extensão vertical mínima); <math>\diamond</math> apóia-braços: 40 mm (largura mínima) x 200 mm (comprimento mínimo);</p> <p>•• 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.</p> <p>•• Tecido de composição 100% Poliéster, cor a ser determinada. ESTRUTURA</p> <p>•• 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</p>	UN	30	770,00	23.100,00



ESTADO DE SERGIPE  
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS  
Pregoeira e Equipe de Apoio

	<p>de regulagem de altura do assento por acionamento hidráulico a gás com curso de 100 mm.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>▪ Base em formato de estrela com cinco pontas.</li><li>▪ Apóia-braços em formato anatômico, regulável, com curso vertical de 50 mm, injetados em poliuretano por processo “integral skin” e alma de aço.</li><li>▪ 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.</li><li>▪ Rodízios duplo com rodas de 50mm (mínimo). Rodas para pisos frios revestidas de material resiliente (Tipo W), que apresentem banda de rodagem macia.</li><li>▪ Manipulos de regulagens e alavancas com manoplas em material polimérico injetado.</li><li>▪ 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 egruer-se da cadeira para fazer o acionamento no caso da regulagem de altura do assento.</li><li>▪ 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.</li><li>▪ Os dispositivos de regulagem devem ser projetados de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados das partes estruturais da cadeira.</li><li>▪ Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos.</li><li>▪ Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias.</li><li>▪ 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.</li><li>▪ Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos.</li><li>▪ Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material.</li></ul> <p>(APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13962/2006)</p>				
44	<p>CADEIRA GIRATORIA EXECUTIVA C/BRAÇO ASSENTO E ENCOSTO</p> <ul style="list-style-type: none"><li>▪ Cadeira giratória estofada, com apóia-braços reguláveis e rodízios, dotada de mecanismo amortecedor e regulador do assento.</li><li>▪ Dimensões: <math>\diamond</math> assento: 460 mm (largura mínima) x 430 mm (profundidade mínima); <math>\diamond</math> encosto: 430 mm (largura mínima) x 340 mm (extensão vertical mínima); <math>\diamond</math> apóia-braços: 40 mm (largura mínima) x 200 mm (comprimento mínimo);</li><li>▪ 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.</li><li>▪ Estofados com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40 mm,</li></ul>	UN	40	675,00	27.000,00





**ESTADO DE SERGIPE**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS**  
**Pregoeira e Equipe de Apoio**

<p>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.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>•• Tecido de composição 100% Poliéster, cor a ser determinada.</li></ul> <p><b>ESTRUTURA</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>•• 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.</li><li>•• Base em formato de estrela com cinco pontas.</li><li>•• Apóia-braços em formato anatômico, regulável, com curso vertical de 50 mm, injetados em poliuretano por processo “integral skin” e alma de aço.</li><li>•• 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.</li><li>•• Rodízios duplo com rodas de 50mm (mínimo). Rodas para pisos frios revestidas de material resiliente (Tipo W), que apresentem banda de rodagem macia.</li><li>•• Manípulos de regulagens e alavancas com manoplas em material polimérico injetado.</li><li>•• 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.</li><li>•• 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.</li><li>•• Os dispositivos de regulagem devem ser projetados de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados das partes estruturais da cadeira.</li><li>•• Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos.</li><li>•• Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias.</li><li>••</li></ul> <p>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.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>•• Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos.</li></ul>				
---	--	--	--	--



**ESTADO DE SERGIPE**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS**  
**Pregoeira e Equipe de Apoio**

	<p>•• Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13962/2006)</p>				
45	<p>CADEIRA GIRATORIA SECRETARIA S/BRAÇO ASSENTO E ENCOSTO •• Cadeira giratória estofada, com rodízios, dotada de mecanismo amortecedor e regulador do assento. •• Dimensões: <math>\diamond</math> assento: 430 mm (largura mínima) x 390 mm (profundidade mínima); <math>\diamond</math> 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. •• 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. ••</p> <p>As partes lubrificadas da cadeira devem ser protegidas, de modo a</p>	UN	75	375,00	28.125,00



**ESTADO DE SERGIPE**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS**  
**Pregoeira e Equipe de Apoio**

	<p>evitar o contato com o corpo e com as roupas do usuário em posição sentada.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>•• Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos.</li><li>•• Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13962/2006)</li></ul>				
46	<p>CADEIRA GIRATORIA SECRETARIA C/BRAÇO ASSENTO E ENCOSTO •• Cadeira giratória estofada, com apóia-braços reguláveis e rodízios, dotada de mecanismo amortecedor e regulador do assento. •• Dimensões: <math>\diamond</math> assento: 430 mm (largura mínima) x 390 mm (profundidade mínima); <math>\diamond</math> encosto: 360 mm (largura mínima) x 280 mm (extensão vertical mínima); <math>\diamond</math> 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.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>•• Apóia-braços em formato anatômico, regulável, com curso vertical de 50 mm, injetados em poliuretano por processo “integral skin” e alma de aço.</li><li>•• 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.</li><li>•• Rodízios duplo com rodas de 50mm (mínimo). Rodas para pisos frios revestidas de material resiliente (Tipo W), que apresentem banda de rodagem macia.</li><li>•• Manípulos de regulagens e alavancas com manoplas em material polimérico injetado.</li><li>•• 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.</li><li>•• 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.</li><li>•• Os dispositivos de regulagem devem ser projetados de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou</li></ul>	UN	50	439,00	21.950,00



ESTADO DE SERGIPE  
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS  
Pregoeira e Equipe de Apoio

	<p>afrouxamentos indesejados das partes estruturais da cadeira.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>•• Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos.</li><li>•• Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias.</li><li>••</li></ul> <p>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.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>•• Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos.</li><li>•• Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13962/2006)</li></ul>				
47	<p>CADEIRA FIXA S/BRAÇO EM TECIDO ASSENTO E ENCOSTO</p> <ul style="list-style-type: none"><li>•• Cadeira fixa estofada, sem apóia-braços, montada sobre armação tubular de aço, com altura do assento de 450 mm.</li><li>•• Dimensões: <math>\diamond</math> assento: 430 mm (largura mínima) x 390 mm (profundidade mínima); <math>\diamond</math> encosto: 360 mm (largura mínima) x 280 mm (extensão vertical mínima);</li><li>•• 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.</li><li>•• Estofados com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40 mm, colada à madeira e revestida com tecido.</li><li>•• Fixados à estrutura por meio de porcas com garras e parafusos.</li><li>•• 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.</li><li>•• Tecido de composição 100% Poliéster, cor a ser determinada.</li></ul> <p>ESTRUTURA</p> <ul style="list-style-type: none"><li>•• Estrutura confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020, espessura mínima da chapa de 1,9 mm, com quatro apoios no piso.</li><li>•• 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.</li><li>•• Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos.</li><li>•• 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.</li><li>•• Prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento.</li><li>•• Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos.</li><li>•• Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias.</li><li>••</li></ul> <p>Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13962/2006)</p>	UN	100	209,00	20.900,00
48	<p>CONJUNTO REFEITORIO MED.: 2,00x0,80x 02/BANCOS TAMPO MESA E BANCO</p> <ul style="list-style-type: none"><li>•• 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.</li><li>•• Bordas revestidas com fita de PVC ou ABS com raio mínimo de 2,5 mm.</li></ul> <p>ESTRUTURA</p> <ul style="list-style-type: none"><li>•• Estrutura em aço carbono SAE 1010/1020, com</li></ul>	UN	20	1.477,00	29.540,00



ESTADO DE SERGIPE  
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS  
Pregoeira e Equipe de Apoio

	<p>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. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010)</p>				
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 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.</p> <p>ESTRUTURA</p> <p>•• 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</p>	UN	20	935,00	18.700,00



**ESTADO DE SERGIPE**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS**  
**Pregoeira e Equipe de Apoio**

	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. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 14006/2008)				
50	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: Fitolho 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)	UN	20	630,00	12.600,00
51	ARMARIO EM AÇO P/COZINHA 3 PORTAS •• Estrutura em aço de alta qualidade •• Pintura eletroestática a pó atóxica •• Três 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 •• Dimensões: 1200 mm (largura mínima) x 550 mm (extensão vertical mínima) x 310 mm (profundidade mínima);	UN	30	630,00	18.900,00
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	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	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	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	2.560,00	25.600,00



ESTADO DE SERGIPE  
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS  
Pregoeira e Equipe de Apoio

	(APRESENTAR CERTIFICADO INMETRO)				
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 (APRESENTAR CERTIFICADO INMETRO)	UN	11	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 (APRESENTAR CERTIFICADO INMETRO)	UN	10	3.450,00	34.500,00
58	BEBEDOURO DE GARRAFÃO ** Capacidade do Garraão: 20 litros ** Capacidade de refrigeração: 2,8 litros/hora (mínima) ** Gás: Ecológico R134a ** Tipo de motor: Compressor hermético ** Potencia: 150watts ** Tensão: 127/220V - 60Hz (APRESENTAR CERTIFICADO INMETRO)	UN	20	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 (APRESENTAR CERTIFICADO INMETRO)	UN	20	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 (APRESENTAR CERTIFICADO INMETRO)	UN	10	2.450,00	24.500,00
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 <sup>2</sup> ** 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) <sup>2</sup> , 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	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 <sup>2</sup> ** 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) <sup>2</sup> , 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	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 <sup>2</sup> ** 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) <sup>2</sup> , 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	3.450,00	6.900,00
64	FOGÃO INDUSTRIAL 6 BOCAS C/FORNO ** Estrutura: Aço carbono perfil 50 mm / 30x30 ** Queimadores: 6 ** Forno: 1 (APRESENTAR CERTIFICADO INMETRO)	UN	20	2.935,00	58.700,00
65	FOGAO DOMESTICO 4 BOCAS ** Estrutura: Aço carbono perfil 50 mm / 30x30 ** Queimadores: 6 ** Forno: 1 (APRESENTAR CERTIFICADO INMETRO)	UN	10	870,00	8.700,00



ESTADO DE SERGIPE  
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS  
Pregoeira e Equipe de Apoio

66	<p>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 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. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010)</p>	UN	4	2.000,00	8.000,00
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 20 mm. 2ª dobra: mínimo de 10 mm. Dobras laterais</p>	UN	2	2.730,00	5.460,00





**ESTADO DE SERGIPE**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMÓPOLIS**  
**Pregoeira e Equipe de Apoio**

	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. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010)				
68	COLCHÃO SOLTEIRO D23 •• Espuma: Poliuretano de alta resistência e resiliência •• Densidade Nominal: D23 •• 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) (APRESENTAR CERTIFICADO INMETRO)	UN	30	450,00	13.500,00
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	985,00	14.775,00
<b>VALOR TOTAL</b>					<b>1.759.300,00</b>

**VENCEDOR: CENTRÃO DA ELETRICIDADE EIRELI-ME**  
**CNPJ: 03.189.468/0001-64**

ITEM	DESCRIÇÃO	UND	QNT	UNITÁRIO	TOTAL
70	VENTILADOR DE COLUNA 60cm •• Potencia: 200w (mínima) •• RPM: 1400 (mínimo) •• Hélice: 3 pás •• Tensão: 127/220v (Bivolt) (APRESENTAR CERTIFICADO INMETRO)	UN	20	310,00	6.200,00
71	VENTILADOR DE PAREDE 60cm •• Potencia: 200w (mínima) •• RPM: 1400 (mínimo) •• Hélice: 3 pás •• Tensão: 127/220v (Bivolt) (APRESENTAR CERTIFICADO INMETRO)	UN	30	310,00	9.300,00
<b>VALOR TOTAL</b>					<b>15.500,00</b>

**Valor Total da Adjudicação: R\$ 1.774.800,00** (um milhão, setecentos e setenta e quatro mil e oitocentos reais).

Após análise do procedimento supramencionado, em todos os seus aspectos, decide esta Pregoeira **ADJUDICAR** o Objeto da Licitação na modalidade **Pregão Presencial N° 20/2022 - PMC**, à empresa vencedora do certame, em conformidade com o disposto no art. 3º, inciso IV da Lei n° 10.520/2002.

Carmópolis/SE, 02 de janeiro de 2023.

**LEILANE SANTOS MELO**  
**Pregoeira Oficial**