

TERMO DE ADJUDICAÇÃO**MUNICÍPIO DE LARANJEIRAS/SE**

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 20/2023

PROCESSO LICITATÓRIO 20/2023

**TERMO DE ADJUDICAÇÃO**

O(a) PREFEITO MUNICIPAL do(a) MUNICÍPIO DE LARANJEIRAS/SE comunica aos interessados e participantes do PREGÃO ELETRÔNICO 20/2023 referente à Sistema de Registro de Preços para futura e eventual aquisição de materiais permanentes (cadeiras, longarinas, mesa, armário, estante, poltrona e liquidificador), para atender as demandas das Secretarias e demais órgãos participantes, conforme condições, quantidades e exigências no Anexo I – Termo de Referência do edital., que ADJUDICA nos termos do Inciso IX do Art. 17 do Decreto nº 10.024/2019, o objeto do certame a(s) empresa(s):

Fornecedor : A J P DE SOUZA & CIA COMERCIO ATACADISTA LTDA - 31.070.140/0001-60

Item	Quant.	Un	Marca	Modelo	Unitário Adjudicado	Total Adjudicado	Unitário Orçado	Total Orçado	Econ. %	Econ. R\$
1	55,00	UN	AÇO EXPRESS/VRR	LONG3	R\$ 480,00	R\$ 26.400,00	R\$ 740,00	R\$ 40.700,00	35,1351 %	R\$ 260,00
<p>Descrição: LONGARINA 3 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 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. ** Ponteiros 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>										
2	55,00	UN	AÇO EXPRESS/VRR	LONG4	R\$ 565,00	R\$ 31.075,00	R\$ 1.148,55	R\$ 63.170,25	50,8075 %	R\$ 583,55
<p>Descrição: 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 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. ** Ponteiros 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	40,00	UN	AÇO EXPRESS/VRR	LONG5	R\$ 579,00	R\$ 23.160,00	R\$ 1.164,65	R\$ 46.586,00	50,2854 %	R\$ 585,65

Gestor: - Endereço: RUA SAGRADO CORACAO DE JESUS Nº: 90, Bairro CENTRO
CEP: 49.170-000 LARANJEIRAS/SE

CERTIFICAÇÃO DIGITAL: 7EE51665469388CAB0D06B

TERMO DE ADJUDICAÇÃO

Item	Quant.	Un	Marca	Modelo	Unitário Adjudicado	Total Adjudicado	Unitário Orçado	Total Orçado	Econ. %	Econ. R\$
<p>Descrição: LONGARINA 5 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 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>										
4	33,00	UN	AÇO EXPRESS/VRR	LONG3	R\$ 499,00	R\$ 16.467,00	R\$ 975,00	R\$ 32.175,00	48,8205 %	R\$ 476,00
<p>Descrição: LONGARINA 3 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 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	45,00	UN	AÇO EXPRESS/VRR	MESEX	R\$ 420,00	R\$ 18.900,00	R\$ 524,29	R\$ 23.593,05	19,8916 %	R\$ 104,29
<p>Descrição: 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)</p>										
7	30,00	UN	AÇO EXPRESS/VRR	MESDIR	R\$ 740,00	R\$ 22.200,00	R\$ 1.199,99	R\$ 35.999,70	38,3328 %	R\$ 459,99
<p>Descrição: MESA DIRETIVA PARA REUNIÃO MED.: 2x0,90m TAMPO ** Em MDP ou MDF de 40 mm, com 2000 mm (largura) x 900 mm (comprimento) (medida variável em função da quantidade de pessoas e necessidade), revestido com BP nas duas faces, superfície texturizada, cor a ser definida. ESTRUTURA ** Estrutura confeccionada em MDP ou MDF de 25 mm, revestido com BP nas duas faces na mesma cor e textura do tampo ou estrutura em aço carbono SAE 1010/1020, com quatro apoios reguláveis no piso, em polipropileno injetado. ** Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. ** Fixação do tampo e painéis com buchas metálicas e parafusos. ** Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ** Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. ** Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. ** Painel central opcional em MDF ou MDP 15 mm, revestido BP, superfície texturizada, na mesma cor do tampo. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010)</p>										
8	45,00	UN	AÇO EXPRESS/VRR	MESRET	R\$ 265,00	R\$ 11.925,00	R\$ 562,50	R\$ 25.312,50	52,8888 %	R\$ 297,50

Gestor: - Endereço: RUA SAGRADO CORACAO DE JESUS Nº: 90, Bairro CENTRO
CEP: 49.170-000 LARANJEIRAS/SE

TERMO DE ADJUDICAÇÃO

Item	Quant.	Un	Marca	Modelo	Unitário Adjudicado	Total Adjudicado	Unitário Orçado	Total Orçado	Econ. %	Econ. R\$
<p>Descrição: MESA RETA MED.: 0,80x0,60x0,75m S/GAVETA TAMPO E PAINEL FRONTAL ** Em MDP ou MDF de 15 mm, com 600 mm (profundidade) x 800 mm (largura) revestido com BP texturizado nas duas faces, cor a ser definida. ** Bordas revestidas com fita de PVC ou ABS com raio mínimo de 2,5 mm. ** Painel Frontal em MDP ou MDF de no mínimo 15 mm, revestido com BP, superfície texturizada, na mesma cor do tampo. Bordas encabeçadas com fita de bordo em PVC ou ABS, na mesma cor do BP. ESTRUTURA ** Estrutura confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020 com quatro apoios reguláveis no piso em nylon ou polipropileno injetado. ** Suporte para passagem de fiação vertical e horizontal. ** Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme 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>										
9	55,00	UN	AÇO EXPRESS/VRR	MESRET	R\$ 260,00	R\$ 14.300,00	R\$ 872,50	R\$ 47.987,50	70,2005 %	R\$ 612,50
<p>Descrição: MESA RETA MED.: 1,20x0,60x0,75m 02/GAVETA 21 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. Und 1 ** Painel Frontal em MDP ou MDF de no mínimo 15 mm, revestido com BP, superfície texturizada, na mesma cor do tampo. Bordas encabeçadas com fita de bordo em PVC ou ABS, na mesma cor do BP. GAVETAS ** Gavetas confeccionadas em chapa de aço 24 (0,60 mm) de espessura, dobrada e soldada, com deslizamento suave sobre corredeiras em aço, roldanas em nylon e eixos em aço ou em MDP ou MDF de 12 mm de espessura (mínimo), revestida em BP texturizado em ambas as faces na cor a ser definida. ** Frente das gavetas em MDP ou MDF de 15 mm de espessura, revestida em BP texturizado em ambas as faces com acabamento das bordas em fita de PVC ou ABS ou em polímero injetado, na cor a ser definida. ** Um puxador por gaveta, inteiramente metálico, de liga não-ferrosa, cromado ou niquelado. ** Fechadura tipo tambor cilíndrico localizada na frente da gaveta superior com fechamento simultâneo das gavetas, no mínimo uma duplicata das chaves. ESTRUTURA ** Estrutura confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020 com quatro apoios reguláveis no piso em nylon ou polipropileno injetado. ** Suporte para passagem de fiação vertical e horizontal. ** Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. ** Fixação do tampo e painel com buchas metálicas e parafusos. ** Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ** Em todas as uniões de partes metálicas deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. ** Soldas e partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010)</p>										
10	65,00	UN	AÇO EXPRESS/VRR	MESRET	R\$ 283,00	R\$ 18.395,00	R\$ 560,00	R\$ 36.400,00	49,4642 %	R\$ 277,00
<p>Descrição: 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 corredeiras em aço, roldanas em nylon e eixos em aço ou em MDP ou MDF de 12 mm de espessura (mínimo), revestida em BP texturizado em ambas as faces na cor a ser definida. ** Frente das gavetas em MDP ou MDF de 15 mm de espessura, revestida em BP texturizado em ambas as faces com acabamento das bordas em fita de PVC ou ABS ou em polímero injetado, na cor a ser definida. ** Um puxador por gaveta, inteiramente metálico, de liga não-ferrosa, cromado ou niquelado. ** Fechadura tipo tambor cilíndrico localizada na frente da gaveta superior com fechamento simultâneo das gavetas, no mínimo uma duplicata das chaves. ESTRUTURA ** Estrutura confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020 com quatro apoios reguláveis no piso em nylon ou polipropileno injetado. ** Suporte para passagem de fiação vertical e horizontal. ** Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. ** Fixação do tampo e painel com buchas metálicas e parafusos. ** Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ** Em todas as uniões de partes metálicas deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. ** Soldas e partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010)</p>										
11	30,00	UN	AÇO EXPRESS/VRR	MESREU	R\$ 289,00	R\$ 8.670,00	R\$ 930,00	R\$ 27.900,00	68,9247 %	R\$ 641,00
<p>Descrição: 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. ** Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010)</p>										

TERMO DE ADJUDICAÇÃO

Item	Quant.	Un	Marca	Modelo	Unitário Adjudicado	Total Adjudicado	Unitário Orçado	Total Orçado	Econ. %	Econ. R\$
12	30,00	UN	AÇO EXPRESS/VRR	MESREU	R\$ 620,00	R\$ 18.600,00	R\$ 1.025,00	R\$ 30.750,00	39,5121 %	R\$ 405,00
<p>Descrição: 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>										
13	45,00	UN	AÇO EXPRESS/VRR	ARMALT	R\$ 520,00	R\$ 23.400,00	R\$ 1.200,00	R\$ 54.000,00	56,6666 %	R\$ 680,00
<p>Descrição: 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 0 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 270º 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>										
14	45,00	UN	AÇO EXPRESS/VRR	ARMSEMAB	R\$ 499,00	R\$ 22.455,00	R\$ 1.099,90	R\$ 49.495,50	54,6322 %	R\$ 600,90
<p>Descrição: 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 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 270º 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>										
16	45,00	UN	AÇO EXPRESS/VRR	ARMAÇO	R\$ 620,00	R\$ 27.900,00	R\$ 1.178,45	R\$ 53.030,25	47,3885 %	R\$ 558,45
<p>Descrição: ARMARIO DE AÇO 02/PORTAS MED.: 1,98x0,90x0,40 (AxLxP) CARACTERÍSTICA DO ARMÁRIO ** Armário de aço com duas portas, fechadura e três prateleiras formando quatro vãos. ** Chapas de aço SAE 1010/1020: ** Corpo e portas em chapa 22 (0,75 mm) ** Prateleiras e reforço das portas em chapa 20 (0,90 mm) ** Base em chapa 18 (1,25 mm) ** Dobradiças em chapa 14 (1,9 mm) ** As três prateleiras devem ser removíveis e ajustáveis. ** Dobradiças internas com no mínimo 75 mm de altura - no mínimo três unidades por porta, não podem ser visíveis na parte exterior do móvel. ** Puxadores inteiramente metálicos, de liga não-ferrosa, cromados ou niquelados. ** Fechadura de tambor cilíndrico. Mínimo de uma duplicata da chave. ** Nas partes 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. ** Rebarbar a 180º 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>										
17	45,00	UN	AÇO EXPRESS/VRR	ARMAÇO	R\$ 599,00	R\$ 26.955,00	R\$ 1.266,50	R\$ 56.992,50	52,7043 %	R\$ 667,50

TERMO DE ADJUDICAÇÃO

Item	Quant.	Un	Marca	Modelo	Unitário Adjudicado	Total Adjudicado	Unitário Orçado	Total Orçado	Econ. %	Econ. R\$
<p>Descrição: 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 180º 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>										
18	125,00	UN	AÇO EXPRESS/VRR	ESTAÇO	R\$ 235,00	R\$ 29.375,00	R\$ 389,00	R\$ 48.625,00	39,5886 %	R\$ 154,00
<p>Descrição: ESTANTE DE AÇO 6/PRATELEIRAS MED.: 1,98x0,92x0,30m (AxLxP) ** As dimensões podem variar em função da necessidade. ** Colunas em aço SAE 1010/1020, perfil "L", com espessura mínima de 1,9 mm. ** Quatro prateleiras removíveis e ajustáveis, com espessura de 0,90 mm, com dobras triplas em todo o perímetro, fixadas com parafusos e porcas. (opcional: placa de OSB de 20 mm de espessura sobre a prateleira). ** Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros ou acabamento em esmalte sintético, brilhante, espessura de camada de 30 a 40 microns, polimerizada em estufa de 120°C / 140°C, superfícies lisas e uniformes, na cor a ser determinada. ** Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Eliminar respingos e volumes de solda, rebarbas, esmerilhar juntas e arredondar quinas agudas. ** Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010)</p>										
19	125,00	UN	AÇO EXPRESS/VRR	ESTAÇO	R\$ 250,00	R\$ 31.250,00	R\$ 353,60	R\$ 44.200,00	29,2986 %	R\$ 103,60
<p>Descrição: 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)</p>										
20	27,00	UN	AÇO EXPRESS/VRR	POLTEX	R\$ 740,00	R\$ 19.980,00	R\$ 1.357,00	R\$ 36.639,00	45,4679 %	R\$ 617,00

Gestor: - Endereço: RUA SAGRADO CORACAO DE JESUS Nº: 90, Bairro CENTRO
CEP: 49.170-000 LARANJEIRAS/SE

CERTIFICAÇÃO DIGITAL: 7EE51665469388CAB0D06B

TERMO DE ADJUDICAÇÃO

Item	Quant.	Un	Marca	Modelo	Unitário Adjudicado	Total Adjudicado	Unitário Orçado	Total Orçado	Econ. %	Econ. R\$
<p>Descrição: 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 anatómico 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 eguer-se da cadeira para fazer o acionamento no caso da regulagem de altura do assento. ** Todos os elementos acessíveis ao usuário quando em posição sentada devem ser arredondados, com raio de curvatura maior que 2 mm, e possuir desenho ergonômico permitindo adequada empunhadura e fácil acionamento. ** Os dispositivos de regulagem devem ser projetados de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados das partes estruturais da cadeira. ** Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. ** Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. ** As partes lubrificadas da cadeira devem ser protegidas, de modo a evitar o contato com o corpo e com as roupas do usuário em posição sentada. ** Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ** Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13962/2006)</p>										
25	130,00	UN	AÇO EXPRESS/VRR	CADGIR	R\$ 325,00	R\$ 42.250,00	R\$ 520,00	R\$ 67.600,00	37,5000 %	R\$ 195,00

<p>Descrição: CADEIRA GIRATORIA EXECUTIVA C/BRAÇO ASSENTO E ENCOSTO ** Cadeira giratória estofada, com apóia-braços reguláveis e rodízios, dotada de mecanismo amortecedor e regulador do assento. ** Dimensões: ∅ assento: 460 mm (largura mínima) x 430 mm (profundidade mínima); ∅ encosto: 430 mm (largura mínima) x 340 mm (extensão vertical mínima); ∅ apóia-braços: 40 mm (largura mínima) x 200 mm (comprimento mínimo); ** Fabricados em compensado anatómico moldado a quente, oriundo de madeira de reflorestamento ou de procedência legal, isento de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. ** Estofados com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40 mm, colada à madeira e revestida com tecido. ** Fixados à estrutura por meio de porcas com garras e parafusos. ** Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistente a produtos químicos. ** Tecido de composição 100% Poliéster, cor a ser determinada. ESTRUTURA ** Mecanismo de regulagem de inclinação do assento e encosto com bloqueio em qualquer posição através de sistema "freio fricção" e comando por alavanca. Suporte do encosto regulável com curso vertical de 70 mm, com caneca articulada e sistema de amortecedor flexível. ** Coluna de regulagem de altura do assento por acionamento hidráulico a gás com curso de 100 mm. ** Base em formato de estrela com cinco pontas. ** Apóia-braços em formato anatômico, regulável, com curso vertical de 50 mm, injetados em poliuretano por processo "integral skin" e alma de aço. ** Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento, aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência a corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. ** Rodízios duplo com rodas de 50mm (mínimo). Rodas para pisos frios revestidas de material resiliente (Tipo W), que apresentem banda de rodagem macia. ** Manipulos de regulagens e alavancas com manoplas em material polimérico injetado. ** Os dispositivos de regulagem das cadeiras giratórias devem ser projetados de modo que possam ser operados pelo usuário em posição sentada, ainda que seja necessário eguer-se da cadeira para fazer o acionamento no caso da regulagem de altura do assento. ** Todos os elementos acessíveis ao usuário quando em posição sentada devem ser arredondados, com raio de curvatura maior que 2 mm, e possuir desenho ergonômico permitindo adequada empunhadura e fácil acionamento. ** Os dispositivos de regulagem devem ser projetados de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados das partes estruturais da cadeira. ** Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. ** Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. ** As partes lubrificadas da cadeira devem ser protegidas, de modo a evitar o contato com o corpo e com as roupas do usuário em posição sentada. ** Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ** Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13962/2006)</p>										
30	35,00	UN	AÇO EXPRESS/VRR	CADFIX	R\$ 76,00	R\$ 2.660,00	R\$ 701,00	R\$ 24.535,00	89,1583 %	R\$ 625,00

TERMO DE ADJUDICAÇÃO

Item	Quant.	Un	Marca	Modelo	Unitário Adjudicado	Total Adjudicado	Unitário Orçado	Total Orçado	Econ. %	Econ. R\$
<p>Descrição: 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>										
31	105,00	UN	AÇO EXPRESS/VRR	CADFIX	R\$ 76,00	R\$ 7.980,00	R\$ 701,00	R\$ 73.605,00	89,1583 %	R\$ 625,00
<p>Descrição: 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>										
32	28,00	UN	AÇO EXPRESS/VRR	MESLMED	R\$ 378,00	R\$ 10.584,00	R\$ 1.000,00	R\$ 28.000,00	62,2000 %	R\$ 622,00
<p>Descrição: 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>										
33	87,00	UN	AÇO EXPRESS/VRR	MESL	R\$ 378,00	R\$ 32.886,00	R\$ 1.000,00	R\$ 87.000,00	62,2000 %	R\$ 622,00
<p>Descrição: 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>										
34	9,00	UN	AÇO EXPRESS/VRR	ARMAÇO	R\$ 1.600,00	R\$ 14.400,00	R\$ 2.419,50	R\$ 21.775,50	33,8706 %	R\$ 819,50

Gestor: - Endereço: RUA SAGRADO CORACAO DE JESUS Nº: 90, Bairro CENTRO
CEP: 49.170-000 LARANJEIRAS/SE

CERTIFICAÇÃO DIGITAL: 7EE51665469388CAB0D06B

TERMO DE ADJUDICAÇÃO

Item	Quant.	Un	Marca	Modelo	Unitário Adjudicado	Total Adjudicado	Unitário Orçado	Total Orçado	Econ. %	Econ. R\$
<p>Descrição: ARMARIO 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 e sobreposto, sendo este último exclusivamente de liga metálica não ferrosa cromado ou níquelado. ** Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento, quando necessário. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros ou acabamento em esmalte sintético, espessura de camada de 30 a 40 microns, polimerizada em estufa de 120°C / 140°C, superfícies lisas e uniformes, na cor a ser determinada. ** Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Eliminar respingos e volumes de solda, rebarbas, esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos. ** Base dos compartimentos com dobras duplas na borda frontal, 1ª dobra: mínimo de 20 mm. 2ª dobra: mínimo de 10 mm. ** Bordas laterais e de fundo com dobras simples: mínimo de 20 mm. ** Portas com dobras duplas em todo perímetro, 1ª dobra: mínimo de 20 mm. 2ª dobra: mínimo de 15 mm. ** As junções de chapas nos cantos das portas devem receber preenchimento com solda. ** Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas. ** Rebater a 180º a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças. ** Os reforços das portas deverão ser soldados a elas com um mínimo de seis pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente. ** A base inferior do armário, bem como os pés de apoio, deverá receber reforço estrutural de forma a garantir estabilidade e rigidez do conjunto. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010)</p>										
35	26,00	UN	AÇO EXPRESS/VRR	ARMAÇO	R\$ 1.600,00	R\$ 41.600,00	R\$ 2.419,50	R\$ 62.907,00	33,8706 %	R\$ 819,50

<p>Descrição: ARMARIO 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 e sobreposto, sendo este último exclusivamente de liga metálica não ferrosa cromado ou níquelado. ** Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento, quando necessário. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros ou acabamento em esmalte sintético, espessura de camada de 30 a 40 microns, polimerizada em estufa de 120°C / 140°C, superfícies lisas e uniformes, na cor a ser determinada. ** Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Eliminar respingos e volumes de solda, rebarbas, esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos. ** Base dos compartimentos com dobras duplas na borda frontal, 1ª dobra: mínimo de 20 mm. 2ª dobra: mínimo de 10 mm. ** Bordas laterais e de fundo com dobras simples: mínimo de 20 mm. ** Portas com dobras duplas em todo perímetro, 1ª dobra: mínimo de 20 mm. 2ª dobra: mínimo de 15 mm. ** As junções de chapas nos cantos das portas devem receber preenchimento com solda. ** Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas. ** Rebater a 180º a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças. ** Os reforços das portas deverão ser soldados a elas com um mínimo de seis pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente. ** A base inferior do armário, bem como os pés de apoio, deverá receber reforço estrutural de forma a garantir estabilidade e rigidez do conjunto. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010)</p>										
36	16,00	UN	AÇO EXPRESS/VRR	ARMAÇO	R\$ 1.500,00	R\$ 24.000,00	R\$ 2.268,50	R\$ 36.296,00	33,8770 %	R\$ 768,50

<p>Descrição: 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)</p>										
37	49,00	UN	AÇO EXPRESS/VRR	ARMAÇO	R\$ 1.500,00	R\$ 73.500,00	R\$ 2.268,50	R\$ 111.156,50	33,8770 %	R\$ 768,50

TERMO DE ADJUDICAÇÃO

Item	Quant.	Un	Marca	Modelo	Unitário Adjudicado	Total Adjudicado	Unitário Orçado	Total Orçado	Econ. %	Econ. R\$
------	--------	----	-------	--------	------------------------	---------------------	--------------------	-----------------	---------	-----------

Descrição: 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)

38	31,00	UN	AÇO EXPRESS/VRR	ARQAÇO	R\$ 740,00	R\$ 22.940,00	R\$ 892,10	R\$ 27.655,10	17,0496 %	R\$ 152,10
----	-------	----	--------------------	--------	------------	---------------	------------	------------------	--------------	------------

Descrição: ARQUIVO DE AÇO 4/GAVETAS ** Dimensões: 1362 mm (altura) x 470 mm (largura) x 570 a 670 mm (profundidade). ** Chapa de aço SAE 1010/1020: ** Corpo e estrutura interna em chapa 22 (0,75 mm); ** Gavetas em chapa 24 (0,60 mm); ** Trilhos telescópicos e guias em chapa 16 (1,5 mm); ** Haste de travamento de gavetas em chapa 16 (1,5 mm); ** Fechamento inferior (junto ao piso) em chapa 24 (0,60 mm). ** Puxadores inteiramente metálicos, de liga não-ferrosa, cromados ou niquelados. ** Fechadura de tambor cilíndrico (mínimo 4 pinos) com sistema de travamento simultâneo das gavetas. Chaves em duplicata. ** Compressores para pastas em todas as gavetas. ** Porta-etiquetas estampado ou sobreposto, sendo este último exclusivamente de liga metálica não ferrosa Cromado ou niquelado. ** Gavetas dotadas de corredeiras providas de rolamentos em número de oito por gaveta. ** Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento, quando necessário. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros ou acabamento em esmalte sintético, espessura de camada de 30 a 40 microns, polimerizada em estufa de 120°C / 140°C, superfícies lisas e uniformes, na cor a ser determinada. ** Porca soldada internamente à base para fixação das quatro sapatas niveladoras. ** Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Eliminar respingos e volumes de solda, rebarbas, esmerilhar juntas e arredondar quinas agudas. ** A estrutura interna deve ser unida ao corpo do arquivo por meio de solda a ponto. Os pontos devem ter espaçamento máximo de 40 cm entre si. ** Os batentes horizontais e verticais devem ser unidos por meio de solda de tal forma que se configure uma única estrutura com o desaparecimento das emendas. ** As gavetas devem ser dotadas de contra-chapa na sua parte frontal ao longo de toda a extensão da peça. Os parafusos de fixação dos puxadores 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)

39	94,00	UN	AÇO EXPRESS/VRR	ARQAÇO	R\$ 740,00	R\$ 69.560,00	R\$ 892,10	R\$ 83.857,40	17,0496 %	R\$ 152,10
----	-------	----	--------------------	--------	------------	---------------	------------	------------------	--------------	------------

Descrição: ARQUIVO DE AÇO 4/GAVETAS ** Dimensões: 1362 mm (altura) x 470 mm (largura) x 570 a 670 mm (profundidade). ** Chapa de aço SAE 1010/1020: ** Corpo e estrutura interna em chapa 22 (0,75 mm); ** Gavetas em chapa 24 (0,60 mm); ** Trilhos telescópicos e guias em chapa 16 (1,5 mm); ** Haste de travamento de gavetas em chapa 16 (1,5 mm); ** Fechamento inferior (junto ao piso) em chapa 24 (0,60 mm). ** Puxadores inteiramente metálicos, de liga não-ferrosa, cromados ou niquelados. ** Fechadura de tambor cilíndrico (mínimo 4 pinos) com sistema de travamento simultâneo das gavetas. Chaves em duplicata. ** Compressores para pastas em todas as gavetas. ** Porta-etiquetas estampado ou sobreposto, sendo este último exclusivamente de liga metálica não ferrosa Cromado ou niquelado. ** Gavetas dotadas de corredeiras providas de rolamentos em número de oito por gaveta. ** Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento, quando necessário. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros ou acabamento em esmalte sintético, espessura de camada de 30 a 40 microns, polimerizada em estufa de 120°C / 140°C, superfícies lisas e uniformes, na cor a ser determinada. ** Porca soldada internamente à base para fixação das quatro sapatas niveladoras. ** Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Eliminar respingos e volumes de solda, rebarbas, esmerilhar juntas e arredondar quinas agudas. ** A estrutura interna deve ser unida ao corpo do arquivo por meio de solda a ponto. Os pontos devem ter espaçamento máximo de 40 cm entre si. ** Os batentes horizontais e verticais devem ser unidos por meio de solda de tal forma que se configure uma única estrutura com o desaparecimento das emendas. ** As gavetas devem ser dotadas de contra-chapa na sua parte frontal ao longo de toda a extensão da peça. Os parafusos de fixação dos puxadores 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)

40	32,00	UN	AÇO EXPRESS/VRR	CADFIX	R\$ 130,00	R\$ 4.160,00	R\$ 646,32	R\$ 20.682,24	79,8861 %	R\$ 516,32
----	-------	----	--------------------	--------	------------	--------------	------------	------------------	--------------	------------

Gestor: - Endereço: RUA SAGRADO CORACAO DE JESUS Nº: 90, Bairro CENTRO
CEP: 49.170-000 LARANJEIRAS/SE

CERTIFICAÇÃO DIGITAL: 7EE51665469388CAB0D06B

TERMO DE ADJUDICAÇÃO

Item	Quant.	Un	Marca	Modelo	Unitário Adjudicado	Total Adjudicado	Unitário Orçado	Total Orçado	Econ. %	Econ. R\$
<p>Descrição: CADEIRA FIXA S/BRAÇO EM TECIDO ASSENTO E ENCOSTO ** Cadeira fixa estofada, sem apóia-braços, montada sobre armação tubular de aço, com altura do assento de 450 mm. ** Dimensões: ∅ assento: 430 mm (largura mínima) x 390 mm (profundidade mínima); ∅ encosto: 360 mm (largura mínima) x 280 mm (extensão vertical mínima); ** Fabricados em compensado anatómico moldado a quente, oriundo de madeira de reflorestamento ou de procedência legal, isento de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. ** Estofados com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40 mm, colada à madeira e revestida com tecido. ** Fixados à estrutura por meio de porcas com garras e parafusos. ** Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistente a produtos químicos. ** Tecido de composição 100% Poliéster, cor a ser determinada. ESTRUTURA ** Estrutura confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020, espessura mínima da chapa de 1,9 mm, com quatro apoios no piso. ** Ponteiras de fechamento de topos e sapatas em polipropileno ou nylon injetadas, na cor e tonalidade da tinta da estrutura metálica, fixadas através de encaixe. ** Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ** Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anticorrosivo que assegure resistência 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>										
41	98,00	UN	AÇO EXPRESS/VRR	CADFIX	R\$ 130,00	R\$ 12.740,00	R\$ 646,32	R\$ 63.339,36	79,8861 %	R\$ 516,32

<p>Descrição: CADEIRA FIXA S/BRAÇO EM TECIDO ASSENTO E ENCOSTO ** Cadeira fixa estofada, sem apóia-braços, montada sobre armação tubular de aço, com altura do assento de 450 mm. ** Dimensões: ∅ assento: 430 mm (largura mínima) x 390 mm (profundidade mínima); ∅ encosto: 360 mm (largura mínima) x 280 mm (extensão vertical mínima); ** Fabricados em compensado anatómico moldado a quente, oriundo de madeira de reflorestamento ou de procedência legal, isento de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. ** Estofados com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40 mm, colada à madeira e revestida com tecido. ** Fixados à estrutura por meio de porcas com garras e parafusos. ** Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistente a produtos químicos. ** Tecido de composição 100% Poliéster, cor a ser determinada. ESTRUTURA ** Estrutura confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020, espessura mínima da chapa de 1,9 mm, com quatro apoios no piso. ** Ponteiras de fechamento de topos e sapatas em polipropileno ou nylon injetadas, na cor e tonalidade da tinta da estrutura metálica, fixadas através de encaixe. ** Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ** Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anticorrosivo que assegure resistência 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>										
42	13,00	UN	AÇO EXPRESS/VRR	CJREF	R\$ 1.100,00	R\$ 14.300,00	R\$ 2.935,00	R\$ 38.155,00	62,5212 %	R\$ 1.835,00

<p>Descrição: CONJUNTO REFEITORIO MED.: 2,00x0,80x 02/BANCOS TAMPO MESA E BANCO ** Em MDP ou MDF de 15 mm, com 2000 mm (largura) x 800 mm (comprimento) (medida variável em função da quantidade de pessoas e necessidade), revestido com BP nas duas faces, superfície texturizada, cor a ser definida. ** Bordas revestidas com fita de PVC ou ABS com raio mínimo de 2,5 mm. ESTRUTURA ** Estrutura em aço carbono SAE 1010/1020, com quatro apoios reguláveis no piso, em polipropileno ou nylon injetado. ** Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. ** Fixação do tampo e painéis com buchas metálicas e parafusos. ** Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ** Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. ** Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010)</p>										
---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Subtotal Adjudicado:	Subtotal Orçado: R\$	49,0062 %	R\$ 735.153,35
R\$ 764.967,00	1.500.120,35		

Fornecedor : MV COMERCIO LTDA - 50.438.061/0001-03

TERMO DE ADJUDICAÇÃO

Item	Quant.	Un	Marca	Modelo	Unitário Adjudicado	Total Adjudicado	Unitário Orçado	Total Orçado	Econ. %	Econ. R\$
5	115,00	UN	TOK PLAST	CHCSL	R\$ 458,99	R\$ 52.783,85	R\$ 620,21	R\$ 71.324,15	25,9944 %	R\$ 161,22

Descrição: CADEIRA GIRATORIA 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 frios revestidas de material resiliente (Tipo W), que apresentem banda de rodagem macia. ** Manipulos de regulagens e alavancas com manoplas em material polimérico injetado. ** Os dispositivos de regulagem das cadeiras giratórias devem ser projetados de modo que possam ser operados pelo usuário em posição sentada, ainda que seja necessário eguer-se da cadeira para fazer o acionamento no caso da regulagem de altura do assento. ** Todos os elementos acessíveis ao usuário quando em posição sentada devem ser arredondados, com raio de curvatura maior que 2 mm, e possuir desenho ergonômico permitindo adequada empunhadura e fácil acionamento. ** Os dispositivos de regulagem devem ser projetados de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados das partes estruturais da cadeira. ** Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. ** Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. ** As partes lubrificadas da cadeira devem ser protegidas, de modo a evitar o contato com o corpo e com as roupas do usuário em posição sentada. ** Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ** Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13962/2006)

15	45,00	UN	EDE	CMXB	R\$ 419,00	R\$ 18.855,00	R\$ 521,80	R\$ 23.481,00	19,7010 %	R\$ 102,80
----	-------	----	-----	------	------------	---------------	------------	---------------	-----------	------------

Descrição: ARMARIO BAIXO 02/PORTAS CARACTERÍSTICA DO ARMÁRIO ** Armário baixo com uma prateleira em MDP ou MDF, formando dois vãos com alturas iguais. Dimensões: de 700 a 750 mm (altura) x 400 a 450mm (profundidade) x 800 mm (largura). ** Tampo em MDP ou MDF de no mínimo 18 mm, revestidos com BP, cor a ser determinada. ** Base, laterais e portas em MDP ou MDF de 18 mm, revestidos com BP, mesma cor do tampo. ** Fundo em MDP ou MDF de no mínimo 3 mm, revestidos com BP, mesma cor do tampo. ** Prateleiras reguláveis em MDP ou MDF de 18 mm, justapostas entre as laterais, o fundo e as portas do Armário, revestidas com BP na mesma cor do tampo, formando vãos de alturas iguais. Todas as prateleiras devem ser fixadas com pinos autotravantes em zamak. ** Todas as bordas devem ser revestidas por fitas de PVC ou ABS. ** As laterais, o tampo e a base inferior devem ser ligados entre si pelo sistema mini-fix com buchas metálicas e cavilhas, possibilitando montar e desmontar várias vezes, sem perder a qualidade. ** Dobradiças de aço ou zamak com mecanismo que permite abertura de 270° e regulagens horizontais e verticais. Mínimo de três por porta para os armários altos. ** Fechadura de tambor cilíndrico, mínimo de uma duplicata da chave. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010)

21	27,00	UN	TOK PLAST	CHCS698	R\$ 1.076,92	R\$ 29.076,84	R\$ 1.201,83	R\$ 32.449,41	10,3933 %	R\$ 124,91
----	-------	----	-----------	---------	--------------	---------------	--------------	---------------	-----------	------------

TERMO DE ADJUDICAÇÃO

Item	Quant.	Un	Marca	Modelo	Unitário Adjudicado	Total Adjudicado	Unitário Orçado	Total Orçado	Econ. %	Econ. R\$
<p>Descrição: 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 couro sintético, cor a ser determinada. ESTRUTURA ** Mecanismo de regulação 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 regulação 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 regulação 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 regulação 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 regulação 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>										
22	27,00	UN	TOK PLAST	CHCSLLT	R\$ 923,99	R\$ 24.947,73	R\$ 1.285,43	R\$ 34.706,61	28,1182 %	R\$ 361,44

<p>Descrição: POLTRONA EXECUTIVA INTERLOCUTOR FIXA C/BRAÇO REVESTIDA EM COURO SINTETICO ASSENTO E ENCOSTO ** Cadeira fixa estofada, com apóia-braços, montada sobre armação tubular de aço, com altura do assento de 500 mm. ** Dimensões: ∅ assento: 460 mm (largura mínima) x 430 mm (profundidade mínima); ∅ encosto: 420 mm (largura mínima) x 440 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 ** 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>										
23	26,00	UN	TOK PLAST	GRD06	R\$ 1.189,00	R\$ 30.914,00	R\$ 2.772,50	R\$ 72.085,00	57,1145 %	R\$ 1.583,50

<p>Descrição: 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: ∅ assento: 460 mm (largura mínima) x 430 mm (profundidade mínima); ∅ encosto: 400 mm (largura mínima) x 350 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 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>										
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

TERMO DE ADJUDICAÇÃO

Item	Quant.	Un	Marca	Modelo	Unitário Adjudicado	Total Adjudicado	Unitário Orçado	Total Orçado	Econ. %	Econ. R\$
24	25,00	UN	TOK PLAST	GRD06	R\$ 1.131,50	R\$ 28.287,50	R\$ 2.407,50	R\$ 60.187,50	53,0010 %	R\$ 1.276,00

Descrição: 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: Ø assento: 460 mm (largura mínima) x 430 mm (profundidade mínima); Ø encosto: 430 mm (largura mínima) x 440 mm (extensão vertical mínima); Ø apóia-braços: 40 mm (largura mínima) x 200 mm (comprimento mínimo); ** Fabricados em compensado anatômico moldado a quente, oriundo de madeira de reflorestamento ou de procedência legal, isento de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. ** Estofados com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40 mm, colada à madeira e revestida com tecido. ** Fixados à estrutura por meio de porcas com garras e parafusos. ** Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistente a produtos químicos. ** Tecido de composição 100% Poliéster, cor a ser determinada. ESTRUTURA ** Mecanismo de regulagem de inclinação do assento e encosto com bloqueio em qualquer posição através de sistema "freio fricção" e comando por alavanca. Suporte do encosto regulável com curso vertical de 70 mm, com caneca articulada e sistema de amortecedor flexível. ** Coluna de regulagem de altura do assento por acionamento hidráulico a gás com curso de 100 mm. ** Base em formato de estrela com cinco pontas. ** Apóia-braços em formato anatômico, regulável, com curso vertical de 50 mm, injetados em poliuretano por processo "integral skin" e alma de aço. ** Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento, aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência a corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. ** Rodízios duplo com rodas de 50mm (mínimo). Rodas para pisos frios revestidas de material resiliente (Tipo W), que apresentem banda de rodagem macia. ** Manipulos de regulagens e alavancas com manoplas em material polimérico injetado. ** Os dispositivos de regulagem das cadeiras giratórias devem ser projetados de modo que possam ser operados pelo usuário em posição sentada, ainda que seja necessário eguer-se da cadeira para fazer o acionamento no caso da regulagem de altura do assento. ** Todos os elementos acessíveis ao usuário quando em posição sentada devem ser arredondados, com raio de curvatura maior que 2 mm, e possuir desenho ergonômico permitindo adequada empunhadura e fácil acionamento. ** Os dispositivos de regulagem devem ser projetados de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados das partes estruturais da cadeira. ** Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. ** Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. ** As partes lubrificadas da cadeira devem ser protegidas, de modo a evitar o contato com o corpo e com as roupas do usuário em posição sentada. ** Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ** Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13962/2006)

26	130,00	UN	TOK PLAST	RCTT	R\$ 292,00	R\$ 37.960,00	R\$ 470,00	R\$ 61.100,00	37,8723 %	R\$ 178,00
----	--------	----	-----------	------	------------	---------------	------------	---------------	-----------	------------

Descrição: CADEIRA GIRATORIA SECRETARIA S/BRAÇO ASSENTO E ENCOSTO ** Cadeira giratória estofada, com rodízios, dotada de mecanismo amortecedor e regulador do assento. ** Dimensões: Ø assento: 430 mm (largura mínima) x 390 mm (profundidade mínima); Ø 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. ** 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)

27	130,00	UN	TOK PLAST	SF033	R\$ 320,00	R\$ 41.600,00	R\$ 384,00	R\$ 49.920,00	16,6666 %	R\$ 64,00
----	--------	----	-----------	-------	------------	---------------	------------	---------------	-----------	-----------

Gestor: - Endereço: RUA SAGRADO CORACAO DE JESUS Nº: 90, Bairro CENTRO
CEP: 49.170-000 LARANJEIRAS/SE

TERMO DE ADJUDICAÇÃO

Item	Quant.	Un	Marca	Modelo	Unitário Adjudicado	Total Adjudicado	Unitário Orçado	Total Orçado	Econ. %	Econ. R\$
<p>Descrição: 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: ∅ assento: 430 mm (largura mínima) x 390 mm (profundidade mínima); ∅ encosto: 360 mm (largura mínima) x 280 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, cor a ser determinada. ESTRUTURA ** Mecanismo de regulagem de inclinação do assento e encosto com bloqueio em qualquer posição através de sistema "freio fricção" e comando por alavanca. Suporte do encosto regulável com curso vertical de 70 mm, com caneca articulada e sistema de amortecedor flexível. ** Coluna de regulagem de altura do assento por acionamento hidráulico a gás com curso de 100 mm. ** Base em formato de estrela com cinco pontas. ** Apóia-braços em formato anatômico, regulável, com curso vertical de 50 mm, injetados em poliuretano por processo "integral skin" e alma de aço. ** Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento, aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência a corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. ** Rodízios duplo com rodas de 50mm (mínimo). Rodas para pisos frios revestidas de material resiliente (Tipo W), que apresentem banda de rodagem macia. ** Manipulos de regulagens e alavancas com manoplas em material polimérico injetado. ** Os dispositivos de regulagem das cadeiras giratórias devem ser projetados de modo que possam ser operados pelo usuário em posição sentada, ainda que seja necessário eguer-se da cadeira para fazer o acionamento no caso da regulagem de altura do assento. ** Todos os elementos acessíveis ao usuário quando em posição sentada devem ser arredondados, com raio de curvatura maior que 2 mm, e possuir desenho ergonômico permitindo adequada empunhadura e fácil acionamento. ** Os dispositivos de regulagem devem ser projetados de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados das partes estruturais da cadeira. ** Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. ** Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. ** As partes lubrificadas da cadeira devem ser protegidas, de modo a evitar o contato com o corpo e com as roupas do usuário em posição sentada. ** Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ** Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13962/2006)</p>										
43	40,00	UN	MOVEPLAST	SF033	R\$ 1.249,00	R\$ 49.960,00	R\$ 2.935,00	R\$ 117.400,00	57,4446 %	R\$ 1.686,00

Descrição: CONJUNTO REFEITORIO MED.: 2,00x0,80x 02/BANCOS TAMPO MESA E BANCO ** Em MDP ou MDF de 15 mm, com 2000 mm (largura) x 800 mm (comprimento) (medida variável em função da quantidade de pessoas e necessidade), revestido com BP nas duas faces, superfície texturizada, cor a ser definida. ** Bordas revestidas com fita de PVC ou ABS com raio mínimo de 2,5 mm. **ESTRUTURA** ** Estrutura em aço carbono SAE 1010/1020, com quatro apoios reguláveis no piso, em polipropileno ou nylon injetado. ** Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. ** Fixação do tampo e painéis com buchas metálicas e parafusos. ** Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ** Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. ** Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010)

Subtotal Adjudicado:	Subtotal Orçado:	39,8483 %	R\$ 208.268,75
R\$ 314.384,92	R\$ 522.653,67		

Fornecedor : BT COMERCIO INTELIGENTE LTDA - 45.329.312/0001-81

Item	Quant.	Un	Marca	Modelo	Unitário Adjudicado	Total Adjudicado	Unitário Orçado	Total Orçado	Econ. %	Econ. R\$
28	51,00	UN	METAL FERREIRA	MFLBR-4	R\$ 529,99	R\$ 27.029,49	R\$ 713,92	R\$ 36.409,92	25,7633 %	R\$ 183,93

Descrição: LIQUIDIFICADOR INDUSTRIAL 3,5 LITROS ** Estrutura em aço inox de alta resistência à corrosão e a variações bruscas de temperatura ** Baixa rotação 3500 RPM ** Tensão de 127/2022 (bivolt) ** Potencia mínima de 650W, frequência 60Hz ** Capacidade mínima do copo 3,5 litros

TERMO DE ADJUDICAÇÃO

Subtotal	Subtotal	25,7633	R\$
Adjudicado:	Orçado:	%	9.380,43
R\$	R\$		
27.029,49	36.409,92		

Fornecedor : LRF DISTRIBUIDORA LTDA - 49.464.926/0001-27

Item	Quant.	Un	Marca	Modelo	Unitário Adjudicado	Total Adjudicado	Unitário Orçado	Total Orçado	Econ. %	Econ. R\$
29	51,00	UN	JL COLOMBO	LIQUIDIFICADOR INDUSTRIAL 8 L	R\$ 648,39	R\$ 33.067,89	R\$ 653,45	R\$ 33.325,95	0,7743 %	R\$ 5,06

Descrição: LIQUIDIFICADOR INDUSTRIAL 8 LITROS ** Estrutura em aço inox de alta resistência à corrosão e a variações bruscas de temperatura ** Baixa rotação 3500 RPM ** Tensão de 127/2022 (bivolt) ** Potencia mínima de 1000W, frequência 60Hz ** Capacidade mínima do copo 8 litros

Subtotal	Subtotal	0,7743	R\$
Adjudicado:	Orçado:	%	258,06
R\$	R\$		
33.067,89	33.325,95		

TOTAL GERAL DO PROCESSO

Total Adjudicado	Total Orçado	Economia %	Economia R\$
R\$ 1.139.449,30	R\$ 2.092.509,89	45,5462 %	953.060,59

Laranjeiras - Sergipe, 01 de Novembro de 2023

JOSÉ DE ARAÚJO LEITE NETO
PREFEITO MUNICIPAL