



ESTADO DE SERGIPE  
CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU  
PROCESSO N.º 099/0388/2021  
PREGÃO ELETRÔNICO N.º 23/2021

<b>PREGÃO ELETRÔNICO N.º 23/2021</b>		
<b>CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU</b>		
<b>CNPJ Nº. 13.167.804/0001-21</b>		
<b>PROCESSO Nº 099/0388/2021</b>		
<b>SETOR</b>	DIVISÃO DE LICITAÇÕES E CONTRATOS /CMAJU	
<b>TIPO</b>	<b>MENOR PREÇO POR ITEM</b>	
<b>BASE LEGAL</b>	Este procedimento licitatório obedecerá regimento Lei Federal nº 10.520, de 17 de julho de 2002, e regulamentado, em sua forma eletrônica, neste Poder Legislativo, pelo Ato nº:13 de 23 de agosto de 2021, , aplicando-se, subsidiariamente, as disposições e, subsidiariamente, pela Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, e, ainda, pela Lei Complementar 123, de 14 de dezembro de 2006, e Lei Complementar nº: 155 de 27 de outubro de 2016, Decreto nº 10.024, de 20 de setembro de 2019, Decreto Federal nº 7.892/2013, observadas as alterações posteriores introduzidas nos referidos diplomas legais, bem como pelas condições e exigências contida neste Edital e seus anexos.	
<b>PARTICIPAÇÃO</b>	<b>AMPLA</b>	
<b>OBJETO:</b>	Registro de Preços para Aquisição de Mobiliário Diverso, visando atender as necessidades da Câmara Municipal de Aracaju, <b>utilizando o critério de menor preço por item</b> , de acordo com especificações e condições contidas no Edital e seus anexos.	
	<b>DIA</b>	<b>HORÁRIO</b>
ABERTURA DAS PROPOSTAS	29/12/2021	10:00h
INÍCIO DA SESSÃO DE DISPUTA DE PREÇOS	29/12/2021	11:00h
REFERÊNCIA DE TEMPO: Para todas as referências de tempo será observado o <u>horário de Brasília /DF</u> e, dessa forma, serão registradas no sistema eletrônico e na documentação relativa ao certame.		
<b>FORMALIZAÇÃO DE CONSULTAS E EDITAL</b>		
Edital encontra-se a disposição dos interessados nos portais: <a href="http://www.aracaju.se.leg.br">www.aracaju.se.leg.br</a> / <a href="http://www.tce.se.gov.br">www.tce.se.gov.br</a> / - <a href="http://www.licitanet.com.br">www.licitanet.com.br</a> ou por e-mail: <a href="mailto:cpl@aracaju.se.leg.br">cpl@aracaju.se.leg.br</a>		
Outras informações pelo telefone: (79) 3205.8905, das 08:00 às 13:00 horas, ou ainda na Rua Itabaiana, 174 – Centro – Aracaju/SE - CEP. 49010-170 – Setor de Licitações		

Rua Itabaiana, 174 – Centro – Aracaju/SE - CEP. 49010-170  
FONE: (79) 3205.8906  
Pregoeiro: Sônia Regina de Oliveira  
[cpl@aracaju.se.leg.br](mailto:cpl@aracaju.se.leg.br) / [www.aracaju.se.leg.br](http://www.aracaju.se.leg.br)



**ESTADO DE SERGIPE  
CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU  
PROCESSO N.º 099/0388/2021  
PREGÃO ELETRÔNICO N.º 23/2021**

**EDITAL PREGÃO ELETRÔNICO**

**PROCESSO N.º 099/0388/2021**

**PREGÃO ELETRÔNICO N.º 23/2021.**

**1.0 - DISPOSIÇÕES PRELIMINARES:**

1.1 – A Câmara Municipal de Aracaju por intermédio de seu Pregoeira Sonia Regina de Oliveira e sua Equipe de Apoio, nomeados pela Portaria n.º 2.512 de 01 junho de 2021, tornam público, para conhecimento dos interessados, que na data, horário e local já indicados anteriormente, realizar-se-á licitação na modalidade **PREGÃO ELETRÔNICO**, do tipo **MENOR PREÇO POR ITEM.**

1.2 - O Pregão Eletrônico será realizado em sessão pública, por meio da INTERNET, mediante condições de segurança - criptografia e autenticação - em todas as suas fases. Os trabalhos serão conduzidos por servidor da Câmara Municipal de Aracaju, denominado Pregoeiro (a), mediante a inserção e monitoramento de dados gerados ou transferidos para a plataforma [www.licitanet.com.br](http://www.licitanet.com.br) .

**2.0 - DO OBJETO:**

2.1 - Registro de Preços para Aquisição de Mobiliário Diverso, visando atender à necessidade da Câmara Municipal de Aracaju, utilizando o critério de menor preço por item, de acordo com especificações e condições contidas neste Edital e seus anexos.

**3. DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA**

3.1. As despesas decorrentes da contratação do objeto desta licitação correrão à conta dos recursos consignados no orçamento da Câmara Municipal de Aracaju para os exercícios alcançados pelo prazo de validade da Ata de Registro de Preços, a cargo da unidade orçamentária contratante, cujos programas de trabalho e elementos de despesas específicos constarão na respectiva Ordem de Fornecimento.

**4.0 - FORMALIZAÇÃO DE QUESTIONAMENTOS:**

4.1 – Os pedidos de esclarecimentos referentes ao processo licitatório serão enviados ao pregoeiro, até 3 (três) dias úteis anteriores à data fixada para abertura da sessão pública, por meio eletrônico, na forma do edital.

4.2 - O pregoeiro responderá aos pedidos de esclarecimentos no prazo de 2 (dois) dias úteis, contados da data de recebimento do pedido, e poderá requisitar subsídios formais aos responsáveis pela elaboração do edital e dos anexos.

**Rua Itabaiana, 174 – Centro – Aracaju/SE - CEP. 49010-170  
FONE: (79) 3205.8906  
Pregoeiro: Sônia Regina de Oliveira  
[cpl@aracaju.se.leg.br](mailto:cpl@aracaju.se.leg.br)/ [www.aracaju.se.leg.br](http://www.aracaju.se.leg.br)**



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

4.3 - As respostas aos pedidos de esclarecimentos serão divulgadas através do sistema eletrônico e vincularão os participantes e a administração.

**5.0 – DA IMPUGNAÇÃO:**

5.1 - Qualquer pessoa poderá impugnar os termos do edital do pregão, por meio eletrônico, até 3 (três) dias úteis anteriores à data fixada para abertura da sessão pública.

5.2 - A impugnação não possui efeito suspensivo e caberá ao pregoeiro, auxiliado pela equipe de apoio, decidir sobre a impugnação no prazo de dois dias úteis, contado da data de recebimento da impugnação.

5.3 - A concessão de efeito suspensivo à impugnação é medida excepcional e deverá ser motivada pelo pregoeiro, nos autos do processo de licitação.

5.4 - Acolhida a impugnação contra os termos do edital, será definida e publicada nova data para realização do certame.

**6.0 - CONDIÇÕES PARA PARTICIPAÇÃO:**

6.1 - Poderão participar do processo os interessados que atenderem a todas as exigências contidas neste Edital e seus Anexos.

6.2. Estarão impedidos de participar, direta ou indiretamente, de qualquer fase deste processo licitatório os interessados que se enquadrem em uma ou mais das situações a seguir:

6.2.1 - estejam constituídos sob a forma de consórcio;

6.2.2 - estejam cumprindo a penalidade de suspensão temporária ou de impedimento de licitar e de contratar, impostas pelo Município de Aracaju;

6.2.3 - sejam declaradas inidôneas em qualquer esfera de Governo;

6.2.4 - estejam sob falência, dissolução ou liquidação;

6.2.4.1 - é possível a participação de empresas em recuperação judicial, desde que amparadas com certidão emitida pela instância judicial competente, que certifique que a interessada está apta econômica e financeiramente a participar de procedimento licitatório nos termos da Lei nº. 8666/1993.

6.2.5 - isoladamente ou em consórcio, sejam responsáveis pela elaboração do projeto básico, ou executivo ou da qual o autor do projeto seja dirigente, gerente, acionista ou detentor de mais de 5% (cinco por cento) do capital com direito a voto ou controlador, responsáveis técnicos ou subcontratados;

6.2.6 - sejam servidores ou dirigentes de órgão ou entidade contratante ou responsável pela licitação.

**7.0 - REGULAMENTO OPERACIONAL DO CERTAME:**

**Rua Itabaiana, 174 – Centro – Aracaju/SE - CEP. 49010-170**

**FONE: (79) 3205.8906**

**Pregoeiro: Sônia Regina de Oliveira**

**cpl@aracaju.se.leg.br/ www.aracaju.se.leg.br**



**ESTADO DE SERGIPE  
CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU  
PROCESSO N. ° 099/0388/2021  
PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

7.1 - O certame será conduzido pelo (a) Pregoeiro (a), que terá, em especial, as seguintes atribuições:

7.1.1 - conduzir a sessão pública;

7.1.2 - receber, examinar e decidir as impugnações e os pedidos de esclarecimentos ao edital e aos anexos, além de poder requisitar subsídios formais aos responsáveis pela elaboração desses documentos;

7.1.3 - verificar a conformidade da proposta em relação aos requisitos estabelecidos no edital;

7.1.4 - coordenar a sessão pública e o envio de lances;

7.1.5 - verificar e julgar as condições de habilitação;

7.1.6 - sanear erros ou falhas que não alterem a substância das propostas, dos documentos de habilitação e sua validade jurídica;

7.1.7 - receber, examinar e decidir os recursos e encaminhá-los à autoridade competente quando mantiver sua decisão;

7.1.8 - indicar o vencedor do certame;

7.1.9 - adjudicar o objeto, quando não houver recurso;

7.1.10 - conduzir os trabalhos da equipe de apoio;

7.1.11 - Solicitar manifestação técnica da assessoria jurídica ou de outros setores do órgão ou da entidade, a fim de subsidiar sua decisão.

7.1.12 - encaminhar o processo devidamente instruído à autoridade competente e propor a sua homologação.

**8.0 - CREDENCIAMENTO NA PLATAFORMA DE LICITAÇÕES:**

8.1. Para participar do pregão eletrônico, o licitante deverá estar credenciado no sistema “PREGÃO ELETRÔNICO” através do site <https://licitanet.com.br/>;

8.2. O credenciamento dar-se-á pela atribuição de chave de identificação e de senha, pessoal e intransferível, para acesso ao sistema eletrônico;

8.3. O credenciamento junto ao provedor do sistema implica na responsabilidade legal do licitante ou de seu representante legal e a presunção de sua capacidade técnica para realização das transações inerentes ao Pregão na



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

forma eletrônica;

8.4. O licitante que deixar de assinalar o campo da Declaração de ME/EPP não terá direito a usufruir do tratamento favorecido previsto na Lei Complementar nº 123, de 2006, mesmo que microempresa, empresa de pequeno porte e equiparadas;

8.5. O licitante responsabiliza-se exclusiva e formalmente pelas transações efetuadas em seu nome, assume como firmes e verdadeiras suas propostas e seus lances, inclusive os atos praticados diretamente ou por seu representante, excluindo a responsabilidade do provedor do sistema ou do órgão ou entidade promotora da licitação por eventuais danos decorrentes de uso indevido das credenciais de acesso, ainda que por terceiros.

8.6 - As pessoas jurídicas ou firmas individuais deverão credenciar representantes, mediante a apresentação de procuração por instrumento público ou particular, com firma reconhecida, atribuindo poderes para formular lances de preços e praticar todos os demais atos e operações no “ <https://licitanet.com.br/>”;

8.7 - Em sendo sócio, proprietário, dirigente (ou assemelhado) da empresa proponente, deverá apresentar cópia do respectivo Estatuto ou Contrato Social, no qual estejam expressos seus poderes para exercer direitos e assumir obrigações em decorrência de tal investidura.

8.8 - É de exclusiva responsabilidade do usuário o sigilo da senha, bem como seu uso em qualquer transação efetuada diretamente ou por seu representante, não cabendo à Câmara Municipal de Aracaju ou a **LICITANET LICITAÇÕES ELETRÔNICAS EIRELI** a responsabilidade por eventuais danos decorrentes de uso indevido da senha, ainda que por terceiros.

8.9 - O credenciamento do fornecedor e de seu representante legal junto ao sistema eletrônico implica a responsabilidade legal pelos atos praticados e a presunção de capacidade técnica para realização das transações inerentes ao pregão eletrônico.

**9.0 - PARTICIPAÇÃO:**

**9.1. Poderão participar deste PREGÃO ELETRÔNICO:** Somente poderão participar deste PREGÃO ELETRÔNICO, via internet, os interessados cujo objetivo social seja pertinente ao objeto do certame, que atendam a todas as exigências deste Edital e da legislação a ele correlata, inclusive quanto à documentação, e que estejam devidamente credenciadas, através do site <https://licitanet.com.br/>;

9.2. A participação no Pregão Eletrônico se dará por meio da digitação da senha pessoal e intransferível do licitante e subsequente encaminhamento da proposta de preços, exclusivamente por meio da Plataforma Eletrônica, observada data e horário limite estabelecidos.

9.3. Independentemente de declaração expressa, a simples apresentação de proposta implica submissão a todas as condições estipuladas neste Edital e seus Anexos, sem prejuízo da estrita observância das normas contidas na legislação mencionada em seu preâmbulo;

9.4. Todos os custos decorrentes da elaboração e apresentação de propostas serão de responsabilidade exclusiva do

**Rua Itabaiana, 174 – Centro – Aracaju/SE - CEP. 49010-170**  
**FONE: (79) 3205.8906**  
**Pregoeiro: Sônia Regina de Oliveira**  
**[cpl@aracaju.se.leg.br](mailto:cpl@aracaju.se.leg.br)/ [www.aracaju.se.leg.br](http://www.aracaju.se.leg.br)**



**ESTADO DE SERGIPE  
CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU  
PROCESSO N. ° 099/0388/2021  
PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

licitante, não sendo a Câmara Municipal de Aracaju, em nenhuma hipótese responsável pelos mesmos. O licitante também é o único responsável pelas transações que forem efetuadas em seu nome no Sistema Eletrônico, ou pela sua eventual desconexão;

9.5. As Licitantes interessadas deverão proceder ao credenciamento antes da data marcada para início da sessão pública via internet;

9.6. O credenciamento dar-se-á pela atribuição de chave de identificação e de senha, pessoal e intransferível, para acesso ao Sistema Eletrônico, no site: <https://licitanet.com.br/>;

9.7. O credenciamento junto ao provedor do Sistema implica na responsabilidade legal única e exclusiva do Licitante, ou de seu representante legal e na presunção de sua capacidade técnica para realização das transações inerentes ao Pregão Eletrônico;

9.8. O uso da senha de acesso pelo Licitante é de sua responsabilidade exclusiva, incluindo qualquer transação efetuada diretamente ou por seu representante, não cabendo ao provedor do Sistema, ou a Câmara Municipal de Aracaju, promotora da licitação, responsabilidade por eventuais danos decorrentes do uso indevido da senha, ainda que, por terceiros;

8.8.1. A perda da senha ou a quebra de sigilo deverão ser comunicadas ao provedor do Sistema para imediato bloqueio de acesso;

9.9. A participação na sessão pública da internet dar-se-á pela utilização da senha privativa do licitante.

9.10. Os documentos necessários à participação na presente licitação, compreendendo os documentos referentes à proposta de preço e à habilitação (e seus anexos), deverão ser apresentados no idioma oficial do Brasil, com valores cotados em moeda nacional do país;

9.11. Quaisquer documentos necessários à participação no presente certame, quando apresentados em língua estrangeira, deverão ser autenticados pelos respectivos consulados e traduzidos para o idioma oficial do Brasil por tradutor juramentado neste país;

9.12. Não serão aceitos documentos apresentados por meio de fitas, discos magnéticos, filmes ou cópias em fac-símile, mesmo autenticadas, salvo quando expressamente permitidos no Edital;

9.13. Admitem-se fotos, gravuras, desenhos, gráficos ou catálogos apenas como forma de ilustração dos itens constantes da proposta de preços;

9.14. Os licitantes devem estar cientes das condições para participação no certame e assumir a responsabilidade pela autenticidade de todos os documentos apresentados;

9.15. O contratado deverá manter, durante toda a vigência do contrato, as mesmas condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação;

9.16. Os licitantes interessados em usufruir dos benefícios estabelecidos pela Lei Complementar nº 123/2006 deverão atender às regras de identificação, atos e manifestação de interesse, bem como aos demais avisos emitidos pelo Pregoeiro ou pelo sistema eletrônico, nos momentos e tempos adequados;



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

**10.0- DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO E PROPOSTA DE PREÇOS:**

10.1. Os licitantes encaminharão, exclusivamente por meio do sistema (<https://licitanet.com.br/>), concomitantemente com os documentos de HABILITAÇÃO exigidos no edital, proposta com a “DESCRIÇÃO DETALHADA DO OBJETO OFERTADO”, incluindo QUANTIDADE, PREÇO e a MARCA (CONFORME SOLICITA O SISTEMA), até o horário limite de início da Sessão Pública, horário de Brasília, exclusivamente por meio do Sistema Eletrônico, quando, então, encerrar-se-á, automaticamente, a etapa de envio dessa documentação;

10.2. As propostas cadastradas no Sistema NÃO DEVEM CONTER NENHUMA IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA PROPONENTE, visando atender o princípio da impessoalidade e preservar o sigilo das propostas.

**10.2.1 As empresas que possuem produtos de marca própria que leve o seu nome (razão social/fantasia), deverão no preenchimento da proposta indicar os termos “marca própria” ou “fabricação própria”, visando manter o sigilo da identidade do licitante.**

10.3. Em caso de identificação da licitante na proposta cadastrada, esta será DESCLASSIFICADA pelo pregoeiro;

10.4. A Licitante será responsável por todas as transações que forem efetuadas em seu nome no Sistema Eletrônico, assumindo como firmes e verdadeiras sua proposta de preços e lances inseridos em sessão pública;

10.5. O licitante deverá obedecer rigorosamente aos termos deste Edital e seus anexos. Em caso de discordância existente entre as especificações deste objeto descritas no PORTAL e as especificações constantes do ANEXO I (TERMO DE REFERÊNCIA), prevalecerão às últimas;

10.6. Na Proposta de Preços inserida no sistema deverão estar incluídos todos os insumos que o compõem, como despesas com mão-de-obra, materiais, equipamentos, impostos, taxas, fretes, descontos e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente na execução do objeto desta licitação;

10.7. O envio da proposta, acompanhada dos documentos de habilitação exigidos neste Edital, ocorrerá por meio de chave de acesso e senha;

10.8. As Microempresas e Empresas de Pequeno Porte deverão encaminhar a documentação de habilitação, ainda que haja alguma restrição de regularidade fiscal e trabalhista, nos termos do art. 43, § 1º da LC nº 123, de 2006;

10.9. Até a abertura da sessão pública, os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta e os documentos de habilitação anteriormente inseridos no sistema;

10.10. Não será estabelecida, nessa etapa do certame, ordem de classificação entre as propostas apresentadas, o que somente ocorrerá após a realização dos procedimentos de negociação e julgamento da proposta;

10.11. Os documentos que compõem a proposta e a habilitação do licitante melhor classificado somente serão disponibilizados para avaliação do pregoeiro e para acesso público após o encerramento do envio de lances;

10.12. O Licitante será inteiramente responsável por todas as transações assumidas em seu nome no sistema eletrônico, assumindo como verdadeiras e firmes suas propostas e subsequentes lances, bem como acompanhar as operações no sistema durante a sessão, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou de sua desconexão.



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

**11. DO PREENCHIMENTO DA PROPOSTA:**

- 11.1. O licitante deverá enviar sua proposta mediante o preenchimento, no sistema eletrônico, dos seguintes campos:
- a) Valor unitário e total do item;
  - b) Marca;
  - c) Fabricante;
- 11.1.1. **Descrição detalhada do objeto**, contendo as informações similares à especificação do Termo de Referência: indicando, no que for aplicável, o modelo, prazo de validade ou de garantia, número do registro ou inscrição do bem no órgão competente, quando for o caso;
- 11.2. Todas as especificações do objeto contidas na proposta vinculam a Contratada;
- 11.3. Nos valores propostos estarão inclusos todos os custos operacionais, encargos previdenciários, trabalhistas, tributários, comerciais e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente no fornecimento dos bens;
- 11.4. Os preços ofertados, tanto na proposta inicial, quanto na etapa de lances, serão de exclusiva responsabilidade do licitante, não lhe assistindo o direito de pleitear qualquer alteração, sob alegação de erro, omissão ou qualquer outro pretexto;
- 11.5. O prazo de validade da proposta não será inferior a 60 (sessenta) dias, a contar da data de sua apresentação;

**12.0. DA ABERTURA DA SESSÃO, CLASSIFICAÇÃO DAS PROPOSTAS E FORMULAÇÃO DE LANCES:**

- 12.1. No horário estabelecido neste Edital, o pregoeiro abrirá a sessão pública, verificando as propostas de preços lançadas no sistema, as quais deverão estar em perfeita consonância com as especificações e condições detalhadas neste Edital;
- 12.2. O pregoeiro poderá suspender a sessão para visualizar e analisar, preliminarmente, a proposta ofertada que se encontra inserida no campo “DESCRIÇÃO DETALHADA DO OBJETO” do sistema, confrontando suas características com as exigências do Edital e seus anexos (podendo, ainda, ser analisado pelo órgão requerente), DESCLASSIFICANDO, motivadamente, aquelas que não estejam em conformidade, que forem omissas ou apresentarem irregularidades insanáveis;
- 12.3. Constatada a existência de proposta incompatível com o objeto licitado ou manifestadamente inexequível, o pregoeiro obrigatoriamente justificará, por meio do sistema, e então DESCLASSIFICARÁ;
- 12.4. O proponente que encaminhar o valor inicial de sua proposta manifestadamente inexequível, caso o mesmo não honre a oferta encaminhada, terá sua proposta rejeitada na fase de aceitabilidade;
- 12.5. As licitantes deverão manter a impessoalidade, não se identificando, sob pena de serem desclassificadas do certame pelo pregoeiro;
- 12.6. Em seguida ocorrerá o início da etapa de lances, via Internet, única e exclusivamente, no site <https://licitanet.com.br/>, conforme Edital;
- 12.7. Os licitantes poderão oferecer lances sucessivos, observando o horário fixado para abertura da sessão e as regras



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

estabelecidas no Edital;

12.8. O licitante somente poderá oferecer lance de valor inferior ou percentual de desconto superior ao último por ele ofertado e registrado pelo sistema;

12.9. O intervalo mínimo de diferença de valores ou percentuais entre os lances, que incidirá tanto em relação aos lances intermediários quanto em relação à proposta que cobrir a melhor oferta será de 1,00 (um real);

12.10. Será adotado para o envio de lances no pregão eletrônico o modo de disputa “**ABERTO**”, em que os licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos, com prorrogações;

12.11. A etapa de lances da sessão pública terá duração de **10 (dez) minutos** e, após isso, será prorrogada automaticamente pelo sistema quando houver lance ofertado nos últimos **02 (dois) minutos** do período de duração da sessão pública;

12.12. A prorrogação automática da etapa de lances, de que trata o item anterior, será de **02 (dois) minutos** e ocorrerá sucessivamente sempre que houver lances enviados nesse período de prorrogação, inclusive no caso de lances intermediários;

12.13. Não havendo novos lances na forma estabelecida nos itens anteriores, a sessão pública encerrar-se-á automaticamente;

12.14. Encerrada a fase competitiva sem que haja a prorrogação automática pelo sistema, poderá o pregoeiro, assessorado pela equipe de apoio, justificadamente, admitir o reinício da sessão pública de lances, em prol da consecução do melhor preço;

12.15. Serão aceitos somente lances em moeda corrente nacional (R\$), com VALORES UNITÁRIOS E TOTAIS com no máximo 02 (duas) casas decimais, considerando as quantidades constantes no ANEXO I – TERMO DE REFERÊNCIA.

12.16. Caso seja encerrada a fase de lances e a licitante divergir com o exigido, o pregoeiro, poderá convocar no CHAT MENSAGEM para atualização do referido lance, e/ou realizar a atualização dos valores arredondando-os PARA MENOS automaticamente caso a licitante permaneça inerte;

12.17. Não serão aceitos dois ou mais lances de mesmo valor, prevalecendo aquele que for recebido e registrado em primeiro lugar;

12.18. Durante o transcurso da sessão pública, as licitantes serão informadas, em tempo real, do valor do menor lance registrado que tenha sido apresentado pelas demais licitantes, vedada a identificação do detentor do lance;

12.19. Sendo efetuado lance manifestamente inexequível, o pregoeiro poderá alertar o proponente sobre o valor cotado para o respectivo item, através do sistema, o excluirá, podendo o mesmo ser confirmado ou reformulado pelo proponente;

12.20. A exclusão de lance é possível somente durante a fase de lances, conforme possibilita o sistema eletrônico, ou seja, antes do encerramento do item;

12.21. No caso de desconexão com o pregoeiro, no decorrer da etapa competitiva do Pregão Eletrônico, o Sistema Eletrônico poderá permanecer acessível às licitantes para a recepção dos lances;

12.22. O pregoeiro, quando possível, dará continuidade a sua atuação no certame, sem prejuízo dos atos realizados;

12.23. Quando a desconexão do sistema eletrônico para o pregoeiro persistir por tempo superior a dez minutos, a sessão

**Rua Itabaiana, 174 – Centro – Aracaju/SE - CEP. 49010-170**

**FONE: (79) 3205.8906**

**Pregoeiro: Sônia Regina de Oliveira**

**cpl@aracaju.se.leg.br/ www.aracaju.se.leg.br**



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N.º 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N.º 23/2021**

pública será suspensa e reiniciada somente após decorridas (24) vinte e quatro horas da comunicação do fato pelo Pregoeiro aos participantes, no sítio eletrônico utilizado para divulgação no site <https://licitanet.com.br/>;

12.24. Incumbirá à licitante acompanhar as operações no Sistema Eletrônico durante a sessão pública do Pregão Eletrônico, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo Sistema ou de sua desconexão;

12.25. A desistência em apresentar lance implicará exclusão da licitante na etapa de lances e na manutenção do último preço por ela apresentado, para efeito de ordenação das propostas de preços;

12.26. Entende-se como empate àquelas situações em que as propostas apresentadas pelas microempresas e empresas de pequeno porte sejam iguais ou até 5% (cinco por cento) superiores a proposta melhor classificada, depois de encerrada a etapa de lances;

12.27. A melhor classificada nos termos do item anterior terá o direito de encaminhar uma última oferta para desempate, obrigatoriamente em valor inferior ao da primeira colocada, no prazo de 5 (cinco) minutos controlados pelo sistema, contados após a comunicação automática para tanto;

12.28. Caso a microempresa ou a empresa de pequeno porte melhor classificada desista ou não se manifeste no prazo estabelecido, serão convocadas as demais licitantes microempresa e empresa de pequeno porte que se encontrem naquele intervalo de 5% (cinco por cento), na ordem de classificação, para o exercício do mesmo direito, no prazo estabelecido no subitem anterior;

12.29. No caso de equivalência dos valores apresentados pelas microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrem nos intervalos estabelecidos nos subitens anteriores, será realizado sorteio entre elas para que se identifique aquela que primeiro poderá apresentar melhor oferta;

12.30. Na hipótese de não-contratação nos termos previstos neste item, convocação será em favor da proposta originalmente vencedora do certame;

12.31. Em igualdade de condições, como critério de desempate, será assegurada preferência, sucessivamente, aos bens e serviços:

a) Produzidos no País;

b) Produzidos ou prestados por empresas brasileiras;

c) Produzidos ou prestados por empresas que invistam em pesquisa e no desenvolvimento de tecnologia no País (art. 3º, § 2º, incisos II, III e IV da Lei nº 8666/93);

d) Produzidos por empresas que comprovem cumprimento de reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência ou para reabilitado da Previdência Social e que atendam às regras de acessibilidade previstas na legislação;

12.32. Persistindo o empate, a proposta vencedora será sorteada pelo sistema eletrônico dentre as propostas empatadas.

12.33. Encerrada a etapa de envio de lances da sessão pública, o pregoeiro deverá encaminhar, pelo sistema eletrônico, contraproposta ao licitante que tenha apresentado o melhor preço, para que seja obtida melhor proposta, vedada a negociação em condições diferentes das previstas neste Edital. O pregoeiro solicitará ao licitante melhor classificado que, no prazo de duas horas, envie a proposta adequada ao último lance ofertado após a negociação realizada, acompanhada,

**Rua Itabaiana, 174 – Centro – Aracaju/SE - CEP. 49010-170**

**FONE: (79) 3205.8906**

**Pregoeiro: Sônia Regina de Oliveira**

**[cpl@aracaju.se.leg.br](mailto:cpl@aracaju.se.leg.br)/ [www.aracaju.se.leg.br](http://www.aracaju.se.leg.br)**



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

se for o caso, dos documentos complementares, quando necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados.

**13.0. DA ACEITABILIDADE DA PROPOSTA VENCEDORA:**

13.1. Encerrada a etapa de negociação, o pregoeiro examinará a proposta classificada em primeiro lugar quanto à adequação ao objeto e à compatibilidade do preço em relação ao máximo estipulado para contratação neste Edital e em seus anexos, observado o disposto no parágrafo único do art. 7º e no § 9º do art. 26, do Decreto 10.024/2019, e verificará a habilitação do licitante conforme disposições do edital, observado o disposto no Capítulo X do Decreto 10.024/2019;

13.2. Será desclassificada a proposta ou o lance vencedor, que apresentar preço final superior ao preço máximo fixado, ou que apresentar preço manifestamente inexequível;

13.3. Considera-se inexequível a proposta que apresente preços global ou unitários simbólicos, irrisórios ou de valor zero, incompatíveis com os preços dos insumos e salários de mercado, acrescidos dos respectivos encargos, ainda que o ato convocatório da licitação não tenha estabelecido limites mínimos, exceto quando se referirem a materiais e instalações de propriedade do próprio licitante, para os quais ele renuncie a parcela ou à totalidade da remuneração.

13.4. Qualquer interessado poderá requerer que se realizem diligências para aferir a exequibilidade e a legalidade das propostas, devendo apresentar as provas ou os indícios que fundamentam a suspeita;

13.5. Na hipótese de necessidade de suspensão da sessão pública para a realização de diligências, com vistas ao saneamento das propostas, a sessão pública somente poderá ser reiniciada mediante aviso prévio no sistema com, no mínimo, vinte e quatro horas de antecedência, e a ocorrência será registrada em ata;

13.6. O Pregoeiro poderá convocar o licitante para enviar documento digital complementar, por meio de funcionalidade disponível no sistema, no prazo de 02 (duas) horas, sob pena de não aceitação da proposta.

13.7. O prazo estabelecido poderá ser prorrogado pelo Pregoeiro por solicitação escrita e justificada do licitante, formulada antes de findo o prazo, e formalmente aceita pelo Pregoeiro;

13.8. Dentre os documentos passíveis de solicitação pelo Pregoeiro, destacam-se os que contenham as características do material ofertado, tais como marca, modelo, tipo, fabricante e procedência, além de outras informações pertinentes, a exemplo de catálogos, folhetos ou propostas, encaminhados por meio eletrônico, ou, se for o caso, por outro meio e prazo indicados pelo Pregoeiro, sem prejuízo do seu ulterior envio pelo sistema eletrônico, sob pena de não aceitação da proposta;

13.9. Se a proposta ou lance vencedor for desclassificado, o Pregoeiro examinará a proposta ou lance subsequente, e, assim sucessivamente, na ordem de classificação;

13.10. Havendo necessidade, o Pregoeiro suspenderá a sessão, informando no “chat” a nova data e horário para a sua continuidade;

13.11. O Pregoeiro poderá encaminhar, por meio do sistema eletrônico, contraproposta ao licitante que apresentou o lance mais vantajoso, com o fim de negociar a obtenção de melhor preço, vedada a negociação em condições diversas das



**ESTADO DE SERGIPE  
CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU  
PROCESSO N. ° 099/0388/2021  
PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

previstas neste Edital;

13.12. Também nas hipóteses em que o Pregoeiro não aceitar a proposta e passar à subsequente, poderá negociar com o licitante para que seja obtido preço melhor;

13.13. A negociação será realizada por meio do sistema, podendo ser acompanhada pelos demais licitantes;

13.14. Nos itens não exclusivos para a participação de microempresas e empresas de pequeno porte, sempre que a proposta não for aceita, e antes de o Pregoeiro passar à subsequente, haverá nova verificação, pelo sistema, da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos artigos 44 e 45 da LC nº 123, de 2006, seguindo-se a disciplina antes estabelecida, se for o caso;

13.15. Encerrada a análise quanto à aceitação da proposta, o pregoeiro verificará a habilitação do licitante, observado o disposto neste Edital.

13.16. A proposta final do licitante declarado vencedor deverá ser encaminhada no prazo de 02 (duas) horas, a contar da solicitação do Pregoeiro no sistema eletrônico e deverá:

a) Ser redigida em língua portuguesa, datilografada ou digitada, em uma via, sem emendas, rasuras, entrelinhas ou ressalvas, devendo a última folha ser assinada e as demais rubricadas pelo licitante ou seu representante legal;

b) Conter a indicação do banco, número da conta e agência do licitante vencedor, para fins de pagamento;

13.17. A proposta final deverá ser documentada nos autos e será levada em consideração no decorrer da execução do contrato e aplicação de eventual sanção à Contratada, se for o caso;

13.18. Todas as especificações do objeto contidas na proposta, tais como, validade da proposta, marca, modelo, tipo, fabricante e procedência, vinculam a Contratada;

13.19. Os preços deverão ser expressos em moeda corrente nacional, o valor unitário em algarismos e o valor global em algarismos e por extenso (art. 5º da Lei nº 8.666/93);

13.20. Ocorrendo divergência entre os preços unitários e o preço global, prevalecerão os primeiros; no caso de divergência entre os valores numéricos e os valores expressos por extenso, prevalecerão estes últimos;

13.21. A oferta deverá ser firme e precisa, limitada, rigorosamente, ao objeto deste Edital, sem conter alternativas de preço ou de qualquer outra condição que induza o julgamento a mais de um resultado, sob pena de desclassificação;

13.22. A proposta deverá obedecer aos termos deste Edital e seus Anexos, não sendo considerada aquela que não corresponda às especificações ali contidas ou que estabeleça vínculo à proposta de outro licitante;

#### **14.0 - DA HABILITAÇÃO:**

##### **14.1 – Para Habilitação Jurídica:**

14.1.1 – Registro comercial, no caso de empresa individual;

14.1.2 – Ato constitutivo (estatuto ou contrato social em vigor), devidamente registrado no órgão competente, em se tratando de sociedades comerciais (empresariais), e, no caso de sociedade por ações, acompanhado de documentos comprobatórios da eleição dos atuais administrado

**Rua Itabaiana, 174 – Centro – Aracaju/SE - CEP. 49010-170**

**FONE: (79) 3205.8906**

**Pregoeiro: Sônia Regina de Oliveira**

**cpl@aracaju.se.leg.br/ www.aracaju.se.leg.br**



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N.º 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N.º 23/2021**

14.1.3 – Decreto de autorização, em se tratando de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no País, e ato de registro ou autorização para funcionamento expedido pelo órgão competente, quando a atividade assim o exigir;

14.1.4 – Certidão simplificada da junta comercial, com vistas a confirmar a condição de ME e EPP.

**14.2 – Para Qualificação Econômico-Financeira:**

14.1.2.1 – Certidão Negativa de Falência, recuperação judicial ou extrajudicial expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica, havendo possibilidade de emissão via internet.

14.1.2.2 – De acordo entendimento do TCU (Acórdão nº 8.271/2011-2ª Câmara, Dou de 04/10/2011) e da 1ª Turma do STJ (AResp 309.867), é possível a participação de empresas em recuperação judicial, desde que amparadas com certidão emitida pela instância judicial competente, que certifique que a interessada está apta econômica e financeiramente a participar de procedimento licitatório nos termos da Lei nº. 8666/1993;

**14.3 – Para Regularidade Fiscal e Trabalhista:**

14.3.1. Prova de inscrição no Cadastro Geral de Contribuintes/Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica (CNPJ), conforme o caso (art. 29, I da Lei nº. 8.666/93);

14.3.2. Prova de inscrição no cadastro de contribuintes estadual ou municipal, se houver, relativo ao domicílio ou sede do licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual (art. 29, II da Lei nº. 8.666/93);

14.3.3. Prova de regularidade para com as Fazendas Federal, Estadual e Municipal (art. 29, III da Lei nº. 8.666/93):

14.3.3.1. Certidões de regularidade de situação para com as Fazendas: Federal, mediante a apresentação da Certidão Conjunta Negativa de Débitos relativos a Tributos Federais, Dívida Ativa da União e INSS (contribuições sociais), expedida pela Procuradoria Geral da Fazenda Nacional ou pela Secretaria da Receita Federal; Estadual, mediante a apresentação da Certidão Negativa de Débitos Estaduais, emitida pela Fazenda Estadual do respectivo do domicílio ou sede do licitante; e Municipal, mediante apresentação da Certidão Negativa de Débitos Municipais, emitida pela Fazenda Municipal do respectivo do domicílio ou sede do licitante;

14.3.4. Certificado de Regularidade do FGTS – CRF (art. 29, IV da Lei nº. 8.666/93);

14.3.5. Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de certidão negativa, nos termos do Título VII-A da Consolidação das Leis do Trabalho, aprovada pelo Decreto-Lei nº 5.452, de 1º de maio de 1943.” (NR).

14.3.6 As microempresas e empresas de pequeno porte deverão apresentar os documentos elencados nos neste Edital, mesmo que contenham alguma restrição, de acordo com o art. 43 da Lei Complementar nº. 123/2006 e alterações posteriores;

14.3.7. A não regularização da documentação, no prazo previsto em lei implicará decadência do direito à(s) contratação (ões), sem prejuízo das sanções previstas no art. 81 da Lei nº. 8.666/93, sendo facultado à Administração convocar as



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N.º 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N.º 23/2021**

Licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para celebrar(em) a(s) contratação(ões), ou revogar a licitação, consoante estabelecido no art. 43, §2º da Lei Complementar nº. 123/2006.

**14.4 – Para Qualificação Técnica:**

14.4.1. – A Qualificação Técnica será comprovada mediante a apresentação de atestados fornecidos por pessoa jurídica de direito público ou privado, que comprovem aptidão para fornecimento do objeto, pertinente e compatível em características, quantidades e prazos com o item cotado pela empresa.

14.4.1.1 - Para efeito de comprovação da qualificação exigida no item 5.1, o licitante deverá apresentar um ou mais atestados que, somados, certifiquem o fornecimento prévio de, no mínimo, 20 % do quantitativo do produto licitado.

14.4.1.2 - Os atestados deverão referir-se à execução de objeto no âmbito de sua atividade econômica principal ou secundária especificadas no contrato social vigente;

14.4.1.3 – Poderá ser admitida, para fins de comprovação de quantitativo mínimo do fornecimento prévio, a apresentação de diferentes atestados de fornecimento realizados de forma concomitante, pois essa situação se equivale, para fins de comprovação de capacitação técnica-operacional, a uma única contratação;

14.4.1.4 - O licitante disponibilizará, caso solicitado pelo pregoeiro(a), todas as informações necessárias à comprovação da legitimidade dos atestados apresentados, apresentando, dentre outros documentos, cópia do contrato que lastreou a contratação, endereço atual da contratante e local em que foi executado o objeto.

14.5 - Declaração sobre Empregado Menor, conforme disposto no inciso V do art. 27 da Lei nº 8.666/93, conforme Anexo IV.

14.6 - Os documentos de habilitação deverão estar com prazo vigente.

14.7 – O (a) Pregoeiro(a) reserva-se o direito de solicitar da licitante, através da plataforma Licitanet, em qualquer tempo, no curso da licitação, quaisquer esclarecimentos sobre documentos já entregues, fixando-lhe prazo para atendimento.

14.8 – A falta de qualquer dos documentos exigidos neste edital implicará na inabilitação da licitante, sendo vedada a concessão de prazo para a complementação da documentação exigida, exceto nos casos estabelecidos no edital.

14.9 – Para àquelas certidões que não contiverem prazo de validade em seu corpo a Pregoeira considerará o prazo de validade de 30 (trinta) dias contando-se da data de sua emissão.

**15.0 – DO TRATAMENTO DIFERENCIADO ÀS MICROEMPRESAS, EMPRESAS DE PEQUENO PORTE E COOPERATIVAS:**

**Rua Itabaiana, 174 – Centro – Aracaju/SE - CEP. 49010-170**  
**FONE: (79) 3205.8906**  
**Pregoeiro: Sônia Regina de Oliveira**  
**cpl@aracaju.se.leg.br/ www.aracaju.se.leg.br**



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N.º 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N.º 23/2021**

15.1 – O tratamento diferenciado conferido às empresas de pequeno porte, às microempresas e às cooperativas de que tratam a Lei Complementar 123, de 14 de dezembro de 2006 e a Lei 11.488, de 15 de junho de 2007 e suas posteriores alterações, deverá seguir o procedimento descrito a seguir:

15.1.1 – O julgamento da habilitação das microempresas, empresas de pequeno porte e cooperativas obedecerá aos critérios gerais definidos neste edital, observadas as particularidades de cada pessoa jurídica.

15.1.2 – Havendo alguma restrição na comprovação da regularidade fiscal e CNDT, será assegurado às microempresas, empresas de pequeno porte e cooperativas um prazo adicional de 05 (cinco) dias úteis para a regularização da documentação, contados a partir da notificação da irregularidade pelo pregoeiro. O prazo de 05 (cinco) dias úteis poderá ser prorrogado por igual período se houver manifestação expressa do interessado antes do término do prazo inicial.

15.2 – O tratamento diferenciado previsto na Lei Complementar n.º 123, de 14 de dezembro de 2006 alterada pela Lei Complementar n.º 147 de 07 de agosto de 2014, somente é aplicável no que concerne aos documentos relativos a Regularidade Fiscal e Trabalhista, conforme previsto no art. 43, § 1º da Lei Complementar n.º 147/2014 e Art. 29, inciso I a V da Lei 8.666/93. O tratamento diferenciado não é aplicável a Habilitação Jurídica, Qualificação Técnica e Qualificação Econômico-Financeira.

**16.0 - DOS RECURSOS:**

16.1. Declarado o vencedor e decorrida a fase de regularização fiscal e trabalhista da licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte, se for o caso, será concedido o prazo de no mínimo 10 (dez) minutos, para que qualquer licitante manifeste a intenção de recorrer, de forma motivada, isto é, indicando contra qual (is) decisão (ões) pretende recorrer e por quais motivos, em campo próprio do sistema;

16.2. Havendo quem se manifeste, caberá ao Pregoeiro verificar a tempestividade e a existência de motivação da intenção de recorrer, para decidir se admite ou não o recurso, fundamentadamente. Nesse momento o Pregoeiro não adentrará no mérito recursal, mas apenas verificará as condições de admissibilidade do recurso;

16.3. A falta de manifestação motivada do licitante quanto à intenção de recorrer importará a decadência desse direito;

16.4. Uma vez admitido o recurso, o recorrente terá, a partir de então, o prazo de três dias para apresentar as razões, pelo sistema eletrônico, ficando os demais licitantes, desde logo, intimados para, querendo, apresentarem contrarrazões também pelo sistema eletrônico, em outros três dias, que começarão a contar do término do prazo do recorrente, sendo-lhes assegurada vista imediata dos elementos indispensáveis à defesa de seus interesses;

16.5. O acolhimento do recurso invalida tão somente os atos insuscetíveis de aproveitamento.

16.6. Os autos do processo permanecerão com vista franqueada aos interessados, no endereço constante neste Edital.

**17.0. DA REABERTURA DA SESSÃO PÚBLICA:**

17.1 A sessão pública poderá ser reaberta:

17.2. Nas hipóteses de provimento de recurso que leve à anulação de atos anteriores à realização da sessão pública



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N.º 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N.º 23/2021**

precedente ou em que seja anulada a própria sessão pública, situação em que serão repetidos os atos anulados e os que dele dependam;

17.3. Quando houver erro na aceitação do preço melhor classificado ou quando o licitante declarado vencedor não assinar o contrato, não retirar o instrumento equivalente ou não comprovar a regularização fiscal e trabalhista, nos termos do art. 43, §1º da LC nº 123/2006. Nessas hipóteses, serão adotados os procedimentos imediatamente posteriores ao encerramento da etapa de lances;

17.4. Todos os licitantes remanescentes deverão ser convocados para acompanhar a sessão reaberta;

A convocação se dará por meio do sistema eletrônico (“chat”).

**18.0 - DA ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO:**

18.1 - Em caso de recurso, ou quando houver apenas uma proposta habilitada, ou, ainda, quando não se realizarem lances durante a sessão de disputa, caberá ao Presidente da Câmara Municipal de Aracaju, a adjudicação do ITEM ao licitante declarado vencedor.

18.2 - Nos demais casos, o (a) Pregoeiro (a) fará a adjudicação do(s) ITEM(s) ao(s) licitante(s) vencedor(es).

18.3 - A homologação é ato de competência do Presidente da Câmara Municipal de Aracaju.

**19.0 - DA FORMALIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇO:**

19.1 - Homologada a licitação, todos os licitantes que tiveram seus preços registrados deverão assinar a Ata de Registro de Preços na Câmara Municipal de Aracaju, dentro do prazo de 05 (cinco) dias consecutivos, a contar da data da publicação da adjudicação, podendo tal prazo ser prorrogado, por igual período, quando solicitado durante o seu transcurso, pela parte, e desde que ocorra motivo justificado e aceito pela Câmara Municipal de Aracaju.

19.2 - Para a assinatura da Ata de Registro de Preços e da Autorização de Fornecimento, a empresa deverá representar-se por:

a) sócio que detenha poderes de administração, devendo apresentar cópia autenticada do contrato social e suas alterações que envolvam sua representação legal, ou;

b) procurador com poderes específicos, devendo apresentar instrumento público ou particular de mandato, este último com firma reconhecida, outorgando poderes ao signatário da ata e/ou da contratação, quando não se tratar de sócio autorizado através do contrato social.

19.3 - A licitante que convocada para assinar a ata deixar de fazê-lo no prazo fixado, dela será excluída.

19.4 - Colhidas às assinaturas, o Setor de Licitações e Contratos providenciará a imediata publicação da ata e, se for o caso, do ato que promover a exclusão de que trata o subitem anterior.

19.5 - Os fornecedores de bens incluídos na ata de registro de preços estarão obrigados a celebrar os contratos que poderão advir, nas condições estabelecidas no ato convocatório, nos respectivos anexos e na própria Ata.

**Rua Itabaiana, 174 – Centro – Aracaju/SE - CEP. 49010-170**

**FONE: (79) 3205.8906**

**Pregoeiro: Sônia Regina de Oliveira**

**cpl@aracaju.se.leg.br/ www.aracaju.se.leg.br**



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

19.6 - A existência de preços registrados não obriga a Câmara Municipal de Aracaju a firmar as contratações que deles poderão advir, ficando-lhe facultada a utilização de outros meios, respeitada a legislação relativa às licitações sendo assegurado ao beneficiário do registro a preferência de contratação em igualdade de condições.

19.7 - A assinatura da Ata de Registro de Preços está condicionada à verificação da regularidade fiscal e trabalhista da licitante vencedora. Se as certidões anteriormente apresentadas para habilitação ou constantes do cadastro estiverem dentro do prazo de validade, o fornecedor ficará dispensado da apresentação das mesmas.

19.8.. É facultado à Câmara Municipal de Aracaju, quando a Adjudicatária não assinar a Ata de Registro de Preço, no prazo e nas condições estabelecidos, convocar outra licitante, obedecida a ordem de classificação, para assiná-lo, após comprovados os requisitos de habilitação, feita a negociação e aceita a proposta.

**20.0 - VALIDADE DO REGISTRO DE PREÇOS:**

20.1 - O Registro de Preços terá validade de 12 (doze) meses, a contar da data da assinatura da Ata de Registro de Preços, não sendo admitida prorrogação, durante o qual, os licitantes que tenham seus preços registrados poderão ser convidados a firmar as contratações, conforme dispõe o art. 15, § 3º, inciso III da Lei n.º 8.666/83.

**21.0 – DAS CONDIÇÕES DE FORNECIMENTO:**

21.1 - Os objetos desta licitação deverão ser entregues de forma parcelada no prazo de até 30 (trinta) dias corridos, contados a partir da data de recebimento da Ordem de Fornecimento, nas condições estipuladas neste Termo de Referência e seus anexos, no seguinte endereço: ALMOXARIFADO DA CMA – Rua Itabaiana, n. ° 174, Centro, Aracaju- SE, CEP – 49010-170, das 07:00 às 13:00, de segunda a sexta-feira.

21.1.1 - O prazo de entrega admite prorrogação, desde que devidamente justificado e aceito pela diretoria administrativa da CMA.

21.2 - O recebimento dos produtos será efetuado pela Gerência de Compras, que poderá solicitar junto ao fornecedor a correção de eventuais falhas ou irregularidades que forem verificadas na entrega dos mesmos, ou até mesmo substituí-los por outros novos.

21.3 - O seu recebimento dar-se-á de acordo com o artigo 73, inciso II, alíneas “a” e “b” da Lei nº 8.666/93.

21.4 – O aceite ou aprovação do(s) produto(s) pela Administração Pública não exclui a responsabilidade civil do(s) fornecedor (es) por vícios de quantidade ou qualidade do(s) produto(s) ou disparidades com as especificações estabelecidas neste edital e seus anexos, verificadas posteriormente, garantindo-se à Administração Pública as faculdades previstas na Lei 8.666/1993.

21.5 - O contratado é obrigado a corrigir, remover ou substituir, totalmente às suas expensas, os produtos em que se verificarem vícios, defeitos ou desconformidades no total ou em parte com o objeto desta licitação.



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

21.6 - À Administração reserva-se o direito de rejeitar no todo ou em parte os produtos fornecidos se em desacordo com as especificações estabelecidas no presente edital e seus anexos. Em caso de não conformidade, o servidor ou Comissão notificará ao responsável para adoção de providência necessária, sem prejuízo da aplicação das sanções administrativas cabíveis à contratada e rescisão contratual.

**22.0 – DA FORMA DE PAGAMENTO:**

**22.1** – A CONTRATANTE efetuará o pagamento à Contratada, através de crédito em conta corrente mantida pela Contratada, no prazo máximo de 30 (trinta) dias depois da entrega dos equipamentos que forem solicitados, contados a partir da data da apresentação da nota fiscal/fatura discriminativa, acompanhada da correspondente Ordem de Fornecimento, com o respectivo ateste da unidade responsável pelo recebimento, de que o fornecimento foi realizado a contento.

**22.2** - O pagamento será efetuado após empenho e liquidação da despesa por meio de crédito em conta corrente indicada pelo licitante(s) vencedor(es), no prazo de até 30 (trinta) dias consecutivos, mediante a apresentação de Nota Fiscal/Fatura, devidamente certificada pelo Setor responsável pelo atesto do fornecimento da Câmara Municipal de Aracaju.

**22.3** - Para fazer jus ao pagamento, a empresa deverá apresentar, juntamente com o documento de cobrança, atualizações das certidões, que na ocasião estiverem vencidas, de regularidade junto ao Instituto Nacional do Seguro Social – INSS, FGTS, negativa de débitos Federal, Estadual e Municipal e Trabalhista.

**22.4** - A apresentação de nota fiscal/fatura com incorreções ou desacompanhada da documentação requerida implicará a sua devolução à Contratada para regularização, devendo o prazo de pagamento ser contado a partir da data de sua reapresentação.

**22.5** - Nenhum pagamento será efetuado à empresa, enquanto houver pendência de liquidação de obrigação financeira, em virtude de penalidade ou inadimplência contratual.

**22.6** - Caso se faça necessária à reapresentação de qualquer Nota Fiscal/Fatura por culpa do contratado, o prazo de 30 (trinta) dias consecutivos reiniciar-se-á a contar da data da respectiva reapresentação.

**22.7** - Não haverá, sob hipótese alguma, pagamento antecipado.

**23 - SANÇÕES ADMINISTRATIVAS:**

**23.1** Ao fornecedor que, convocado dentro do prazo de validade da sua proposta, não celebrar o ATA, deixar de entregar ou apresentar documentação falsa exigida para o certame, não mantiver a proposta, ensejar o retardamento da execução do objeto, falhar ou fraudar na execução do objeto licitado, comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude fiscal, poderão ser aplicadas as seguintes sanções, garantidos o contraditório e a prévia defesa, de acordo com as disposições da Lei 8.666/93:

**Rua Itabaiana, 174 – Centro – Aracaju/SE - CEP. 49010-170**  
**FONE: (79) 3205.8906**  
**Pregoeiro: Sônia Regina de Oliveira**  
**cpl@aracaju.se.leg.br/ www.aracaju.se.leg.br**



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

**23.1.1** - advertência;

**23.1.2** – multa, observados os seguintes limites máximos:

- a) 10% (dez por cento) do valor da proposta, quando, sem justificativa plausível aceita pela administração, o adjudicatário não assinar a ATA ou não retirar o instrumento equivalente no prazo estabelecido, ainda que não havido o processo de licitação;
- b) 10% (dez por cento) do valor global do empenho e/ou ordem de fornecimento, pela inexecução total do ajuste, e em caso de rescisão contratual por inadimplência do contratado;
- c) 10% (dez por cento) do valor remanescente da ATA na hipótese de inexecução parcial ou qualquer outra irregularidade não abrangida anteriormente.

**23.1.3** - impedimento de licitar e de contratar com a Administração, pelo prazo de até 2 (dois) anos;

**23.1.4** - declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública.

**23.2.** A contagem do período de atraso na execução dos ajustes será realizada a partir do primeiro dia útil subsequente ao do encerramento do prazo estabelecido para o cumprimento da obrigação.

**24. DAS DISPOSIÇÕES FINAIS:**

24.1. Qualquer modificação no Edital será divulgada pelo mesmo instrumento de publicação em que se deu o texto original, reabrindo-se o prazo inicialmente estabelecido, exceto quando, inquestionavelmente, a alteração não afetar a formulação das propostas;

24.2. Caso a adjudicatária não compareça para receber a Ordem de Fornecimento, no prazo de 05 (cinco) dias consecutivos do recebimento do aviso da adjudicação, ou, quando convocada dentro do prazo de validade de sua proposta, não apresentar situação regular, a CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU poderá convocar, para substituir a empresa vencedora, as Licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para fazê-lo em igual prazo e nas condições de suas propostas, podendo ser negociada a obtenção de melhor preço, verificando-se a aceitabilidade da proposta e o cumprimento das exigências habilitatórias, ou revogará o Processo Licitatório, observado o interesse público;

24.3. As normas disciplinadoras desta licitação serão interpretadas em favor da ampliação da disputa, respeitada a igualdade de oportunidade entre as licitantes e desde que não comprometam o interesse público, a finalidade e a segurança da contratação;

24.4. O resultado do presente certame será divulgado no Diário Oficial do Município, bem como os demais atos pertinentes a esta licitação, passíveis de divulgação;

24.5. A vencedora desta licitação deverá, durante a sua execução, manter as condições de habilitação apresentadas na licitação;

24.6. O Pregoeiro, no interesse público, poderá relevar omissões puramente formais, desde que não reste infringido o princípio da vinculação ao instrumento convocatório;



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N.º 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N.º 23/2021**

- 24.7. É facultada ao (a) Pregoeiro (a) ou à Autoridade Superior, em qualquer fase desta licitação, a promoção de diligência destinada a esclarecer ou complementar a instrução do processo, inclusive para verificar a compatibilidade das especificações do objeto ofertado diante dos requisitos previstos neste Edital e seus anexos, vedada a inclusão posterior de documento ou informação que deveria constar originariamente da proposta ou na documentação de habilitação;
- 24.8. As Licitantes assumem todos os custos de preparação e apresentação de suas propostas e a Câmara Municipal de Aracaju não será, em nenhum caso, responsável por esses custos, independentemente da condução ou do resultado do processo licitatório;
- 24.9. As proponentes são responsáveis pela fidelidade e legitimidade das informações e dos documentos apresentados em qualquer fase da licitação;
- 24.10. Não havendo expediente ou ocorrendo qualquer fato superveniente que impeça a realização do certame na data marcada, a sessão será automaticamente transferida para o primeiro dia útil subsequente, no mesmo horário e local anteriormente estabelecidos, desde que não haja comunicação do (a) Pregoeiro (a) em contrário;
- 24.11. Na contagem dos prazos estabelecidos neste Edital e seus Anexos, excluir-se-á o dia do início e incluir-se-á o do vencimento. Só se iniciam e vencem os prazos em dias de expediente na Câmara Municipal de Aracaju (art. 110, Lei 8.666/93);
- 24.12. O desatendimento de exigências formais, não essenciais, não importará no afastamento da Licitante, desde que seja possível a aferição da sua qualificação e a exata compreensão da sua proposta, durante a realização da sessão pública do PREGÃO ELETRÔNICO;
- 24.13. A apresentação da proposta implicará pleno conhecimento e aceitação, por parte da Licitante, das condições estabelecidas neste Edital e seus Anexos;
- 24.14. Nenhuma indenização será devida às Licitantes pela elaboração e/ou apresentação de quaisquer documentos relativos a esta licitação;
- 24.15. A homologação do resultado desta licitação não implicará em direito à contratação, salvo disposição em contrário;
- 24.16. Caso o (a) Pregoeiro (a) julgue conveniente, a seu critério exclusivo, poderá suspender a reunião em qualquer fase, a fim de que tenha melhores condições de analisar as propostas ou documentos apresentados, encaminhando-os às áreas envolvidas para manifestação, ou para promover diligências destinadas a esclarecer ou complementar a instrução do processo, desde que não implique em inclusão de documento ou informação que deveria constar inicialmente; devendo proceder ao registro em Ata, da suspensão dos trabalhos e a continuidade dos mesmos;
- 24.17. Os casos omissos serão resolvidos pelo (a) Pregoeiro (a), com o auxílio da equipe de apoio;
- 24.18. A Câmara Municipal de Aracaju reserva-se o direito de:
- a) revogar, no todo ou em parte, sempre que forem verificadas razões de interesse público, decorrentes de fatos supervenientes, ou anular o procedimento licitatório, quando constatada ilegalidade no seu processamento;
  - b) alterar as condições deste Edital, reabrindo o prazo para apresentação de propostas, na forma da legislação, salvo quando a alteração não afetar a formulação das mesmas;
  - c) adiar o recebimento das propostas divulgando, mediante aviso público, a nova data.



**ESTADO DE SERGIPE  
CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU  
PROCESSO N. ° 099/0388/2021  
PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

24.19. A Câmara Municipal de Aracaju poderá cancelar a Ordem de Fornecimento que vier a ser emitida, em decorrência desta licitação e rescindir o correspondente ATA, independentemente de interpelação judicial ou extrajudicial, ficando assegurado o contraditório e o direito de defesa:

24.19.1 for requerida ou decretada a falência ou liquidação da Contratada, ou quando ela for atingida por execução judicial, ou outros fatos que comprometam a sua capacidade econômica e financeira;

24.19.2 a Contratada for declarada inidônea ou punida com proibição de licitar ou contratar com qualquer órgão da Administração Pública;

24.19.3 em cumprimento de determinação administrativa ou judicial que declare a nulidade da adjudicação.

**25.0 – FORO:**

25.1 - O foro designado para julgamento de quaisquer questões judiciais resultantes deste Edital será o da Comarca de Aracaju/SE.

**26.0 - SÃO PARTES INTEGRANTES DESTA EDITAL:**

ANEXO I - TERMO DE REFERÊNCIA;

ANEXO II - MODELO DE PROCURAÇÃO;

ANEXO III - MODELO DE DECLARAÇÃO REQUISITOS DE HABILITAÇÃO;

ANEXO IV - MODELO DE DECLARAÇÃO RELATIVA A TRABALHO DE MENORES;

ANEXO V - MODELO DECLARAÇÃO DE PLENO CONHECIMENTO DO EDITAL E SEUS ANEXOS

ANEXO VI - MODELO ATA

ANEXO VII - DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE COM A LEI GERAL DE PROTEÇÃO DE DADOS – LEI 13.709/2018

ANEXO VIII – ORDEM DE FORNECIMENTO;

Aracaju (SE), 13 de dezembro de 2021.

Sonia Regina de Oliveira

Pregoeira/CMA

**Rua Itabaiana, 174 – Centro – Aracaju/SE - CEP. 49010-170**

**FONE: (79) 3205.8906**

**Pregoeiro: Sônia Regina de Oliveira**

**cpl@aracaju.se.leg.br/ www.aracaju.se.leg.br**



**ESTADO DE SERGIPE  
CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU  
PROCESSO N. ° 099/0388/2021  
PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

**TERMO DE REFERÊNCIA**

**1- DO OBJETO:** Registro de Preços para Aquisição de Mobiliário Diverso, visando atender as necessidades da Câmara Municipal de Aracaju.

1.1- **JULGAMENTO:** Menor preço por item

**2- JUSTIFICATIVA:**

A necessidade da aquisição se justifica em razão da necessidade de substituição de móveis em geral, que, em razão da ação do tempo, encontram-se deteriorados ou mesmo impróprios para utilização, bem como a necessidade de padronização do lay out de todos os setores e ambientes da CMA.

De acordo com levantamento há a necessidade substituição de moveis nos setores da Sede da CMA, arquivo e setor administrativo, melhorando assim as condições de trabalho dos servidores desta Casa Legislativa.

**3- CONDIÇÕES PARA PARTICIPAÇÃO NA LICITAÇÃO:**

3.1 - Poderão participar do processo os interessados que atenderem a todas as exigências contidas neste Edital e seus anexos, cujo ramo de atividade seja compatível com o objeto desta licitação.

3.2 - Estarão impedidos de participar, direta ou indiretamente, de qualquer fase deste processo licitatório os interessados que se enquadrem em uma ou mais das situações a seguir:

3.2.1 - estejam constituídos sob a forma de consórcio, haja vista que o objeto licitado não constitui serviço de grande vulto e/ou de alta complexidade técnica;

3.2.2 - sejam declaradas inidôneas em legal procedimento administrativo;

3.2.3 - estejam sob falência dissolução ou liquidação;

3.3.4 - isoladamente ou em consórcio, sejam responsáveis pela elaboração do projeto básico, ou executivo ou da qual o autor do projeto seja dirigente, gerente, acionista ou detentor de mais de 5% (cinco por cento) do capital com direito a voto ou controlador, responsáveis técnicos ou subcontratados;

3.2.5 - sejam servidores ou dirigentes de órgão ou entidade contratante ou responsável pela licitação;



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

3.2.6 – estrangeiros que não tenham representação legal no Brasil com poderes expressos para receber citação e responder administrativa ou judicialmente.

**4- ESPECIFICAÇÕES DO OBJETO:**

ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.	VALOR UNIT	VALOR TOTAL.
01	<p><b>Poltrona giratória</b>, com braços, encosto telado. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em polipropileno injetado ou em compensado de madeira, com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetada com no mínimo 46 mm de espessura e densidade entre 50 e 60 Kg/m<sup>3</sup> devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Contra assento injetado em polipropileno dispensando o uso de perfil de borda. Regulagem de altura do assento deverá ser através de pistão a gás com curso de aproximadamente 100 mm e acionamento através de alavanca. Dimensões aproximadas do assento: 470x460 mm (LxP). Encosto deverá ser fornecido em espaldar médio, com formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por estrutura e tela. Estrutura do encosto deverá ser composta por quadro injetado em polímero de engenharia, na cor preta. Revestimento em tela 100% poliéster, cor a definir. Suporte lombar injetado em termoplástico de engenharia, com regulagem de altura em aproximadamente 30mm e com profundidade adaptável ao biótipo do usuário. Dimensões aproximadas do encosto: 449x580 mm (LxH). Braço regulável com estrutura composta por travessa produzida em tubo de aço medindo 20x40mm com no mínimo 1,9 mm de espessura, dobrado em forma de “U”, na parte central deve receber através de solda, um suporte para fixação em chapa de aço com espessura mínima de 4,8 mm. A estrutura do braço deve ser fixada na parte posterior do mecanismo, de maneira que o mesmo acompanhe o movimento de inclinação do encosto (ou similar). Haste móvel em termoplástico de engenharia, com botão frontal para acionamento da regulagem de altura. Os apoios deverão possuir acabamento superior em elastômero termoplástico medindo aproximadamente 93x230mm (LxP), com regulagem de profundidade do apoio de braço. Regulagem de altura dos apoios de braço deverá ser com curso de aproximadamente 100 mm e acionamento através de botão. Regulagem de profundidade dos apoios de braço com curso de aproximadamente 30 mm. Estrutura deverá ser composta por coluna a gás,</p>	UND	20	2.162,88	43.257,60



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

<p>base, rodízios e mecanismo: Coluna a gás com regulagem de altura por acionamento, com curso de aproximadamente 100 mm, deverá ser protegida por tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura com suporte inferior em chapa de aço com 3,35 mm de espessura. Pistão a gás classe 4, com diâmetro externo de 28 mm, conificação 1°26'16" inferior (coluna) e superior (pistão), fixado ao tubo central através de porca rápida. Bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Seu sistema precisa de acoplamento ao mecanismo e a base deverá ser através de cone morse, facilitando montagem e manutenção. Base deverá ser composta por 05 (cinco) "patas", injetada em nylon, com acabamento na cor preta. Deverá utilizar cone morse padrão com ângulo de 1°26'16", sobre injetado em anel de aço ABNT 1006/1010. Diâmetro total de 700 mm composto de 05 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon 6 dotadas de banda de rodagem em poliuretano (tipo W), com 65 mm de diâmetro. Mecanismo com regulagem sincronizada de inclinação do encosto e assento, deverá ser confeccionado em chapa de aço, fosfatizado e pintado com tinta em pó epóxi, cone morse de travamento da coluna em alumínio injetado. A inclinação do assento/encosto deverá ser do tipo sincronizada, na proporção 2:1, com acionamento através de alavanca com travamento em 5 posições, sistema anti impacto e ajuste de tensão da mola através de manipulo frontal. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Este item deverá suportar um peso de até 150 kg.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Certificado ABNT NBR 13962 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;</li><li>-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.</li><li>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do</li></ul>				
--	--	--	--	--



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

	trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe				
02	<p><b>Poltrona giratória diretor</b>, com braços. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em polipropileno injetada com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetada com no mínimo 48 mm de espessura e densidade mínima 50 Kg/m<sup>3</sup>, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Contra assento injetado em polipropileno dispensando o uso de perfil de borda. Dimensões aproximadas do assento: 470x475 mm (LxP). Regulagem de altura do assento deverá ser através de pistão a gás com curso de aproximadamente 130 mm e acionamento através de alavanca. Encosto deverá ser fornecido, com espaldar médio, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, deverá ser composto por “alma” em madeira compensada com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano laminada com no mínimo 25 mm de espessura e densidade mínima de 20 Kg/m<sup>3</sup>. Contra encosto deverá ser em espuma de poliuretano laminada com 5 mm de espessura. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, com fechamento através de zíper, facilitando a troca dos mesmos quando necessário. Dimensões aproximadas do encosto: 450x530 mm (LxH). O encosto deverá ser fixado através da mola fabricada em chapa de aço com no mínimo 8 mm de espessura dobrada em forma de “L”. Regulagem de altura do encosto, com curso de aproximadamente 70 mm, e acionamento “automático”, do tipo catraca. Braço regulável com estrutura composta por travessa produzida em tubo de aço medindo 20x40mm com no mínimo 1,9 mm de espessura, dobrado em forma de “U”, na parte central deve receber através de solda, um suporte para fixação em chapa de aço com espessura mínima de 4,8 mm. A estrutura do braço deve ser fixada na parte posterior do mecanismo, de maneira que o mesmo acompanhe o movimento de inclinação do encosto (ou similar). Haste móvel em termoplástico de engenharia, com botão frontal para acionamento da regulagem de altura. Os apoios deverão possuir acabamento superior em elastômero termoplástico medindo aproximadamente 93x230mm (LxP), com regulagem de profundidade do apoio de braço. Regulagem de altura dos apoios de braço deverá ser com curso de aproximadamente 100 mm e acionamento através de botão. Regulagem de profundidade dos apoios de braço com curso de aproximadamente 30 mm. Estrutura deverá ser composta por coluna a gás, base, rodízios e mecanismo: Coluna a gás com regulagem de altura por acionamento, com curso de aproximadamente 130 mm, deverá ser protegida por tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura com suporte inferior em chapa de aço com</p>	UND	66	1.937,75	127.891,50



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

	<p>3,35 mm de espessura. Pistão a gás classe 4, com diâmetro externo de 28 mm, conificação 1°26'16" inferior (coluna) e superior (pistão), fixado ao tubo central através de porca rápida. Bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Seu sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base deverá ser através de cone morse, facilitando montagem e manutenção. Base deverá ser composta por 05 (cinco) "patas", injetada em nylon, com acabamento na cor preta. Deverá utilizar cone morse padrão com ângulo de 1°26'16", sobre injetado em anel de aço ABNT 1006/1010. Composto de 05 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon 6 dotadas de banda de rodagem em poliuretano (tipo W), com 50 mm de diâmetro. Mecanismo com regulagem sincronizada de inclinação do encosto e assento, deverá ser confeccionado em chapa de aço, fosfatizado e pintado com tinta em pó epóxi, cone morse de travamento da coluna em alumínio injetado. A inclinação do assento/encosto deverá ser do tipo sincronizada, na proporção 2:1, com acionamento através de alavanca com travamento em 5 posições, sistema anti impacto e ajuste de tensão da mola através de manipulo frontal. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Certificado ABNT NBR 13962 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;</li><li>-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.</li><li>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.</li></ul>				
03	<p><b>Poltrona giratória presidente, com braços.</b> Assento deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de</p>	UND	8	2.354,00	18.832,00



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

<p>ergonomia, composto por “alma” em polipropileno injetada com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetada com no mínimo 48 mm de espessura e densidade mínima 50 Kg/m<sup>3</sup>, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Contra assento injetado em polipropileno dispensando o uso de perfil de borda. Dimensões aproximadas do assento: 470x475 mm (LxP). Regulagem de altura do assento deverá ser através de pistão a gás com curso de aproximadamente 130 mm e acionamento através de alavanca. Encosto deverá ser fornecido, com espaldar alto com apoio de cabeça integrado, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, deverá ser composto por “alma” em madeira compensada com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano laminada com no mínimo 25 mm de espessura e densidade mínima de 20 Kg/m<sup>3</sup>. Contra encosto deverá ser em espuma de poliuretano laminada com 5 mm de espessura. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, com fechamento através de zíper, facilitando a troca dos mesmos quando necessário. Dimensões aproximadas do encosto: 450x690 mm (LxH). O encosto deverá ser fixado através da mola fabricada em chapa de aço com no mínimo 8 mm de espessura dobrada em forma de “L”. Regulagem de altura do encosto, com curso de aproximadamente 70 mm, e acionamento “automático”, do tipo catraca. Braço regulável com estrutura composta por travessa produzida em tubo de aço medindo 20x40mm com no mínimo 1,9 mm de espessura, dobrado em forma de “U”, na parte central deve receber através de solda, um suporte para fixação em chapa de aço com espessura mínima de 4,8 mm. A estrutura do braço deve ser fixada na parte posterior do mecanismo, de maneira que o mesmo acompanhe o movimento de inclinação do encosto (ou similar). Haste móvel em termoplástico de engenharia, com botão frontal para acionamento da regulagem de altura. Os apoios deverão possuir acabamento superior em elastômero termoplástico medindo aproximadamente 93x230mm (LxP), com regulagem de profundidade do apoio de braço. Regulagem de altura dos apoios de braço deverá ser com curso de aproximadamente 100 mm e acionamento através de botão. Regulagem de profundidade dos apoios de braço com curso de aproximadamente 30 mm. Estrutura deverá ser composta por coluna a gás, base, rodízios e mecanismo: Coluna a gás com regulagem de altura por acionamento, com curso de aproximadamente 130 mm, deverá ser protegida por tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura com suporte inferior em chapa de aço com 3,35 mm de espessura. Pistão a gás classe 4, com diâmetro externo de 28 mm, conificação 1°26'16" inferior (coluna) e superior (pistão), fixado ao</p>				
---	--	--	--	--



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

<p>tubo central através de porca rápida. Bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Seu sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base deverá ser através de cone morse, facilitando montagem e manutenção. Base deverá ser composta por 05 (cinco) “patas”, injetada em nylon, com acabamento na cor preta. Deverá utilizar cone morse padrão com ângulo de 1°26’16”, sobre injetado em anel de aço ABNT 1006/1010. Composto de 05 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon 6 dotadas de banda de rodagem em poliuretano (tipo W), com 50 mm de diâmetro. Mecanismo com regulagem sincronizada de inclinação do encosto e assento, deverá ser confeccionado em chapa de aço, fosfatizado e pintado com tinta em pó epóxi, cone morse de travamento da coluna em alumínio injetado. A inclinação do assento/encosto deverá ser do tipo sincronizada, na proporção 2:1, com acionamento através de alavanca com travamento em 5 posições, sistema anti impacto e ajuste de tensão da mola através de manipulador frontal. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em pó epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Certificado ABNT NBR 13962 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;</li><li>-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.</li><li>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.</li></ul>				
--	--	--	--	--



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

<b>04</b>	<p><b>Cadeira giratória sem braços.</b> Assento deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetada com no mínimo 45 mm de espessura e densidade mínima 50 Kg/m<sup>3</sup>, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Contra assento deverá ser injetado em polipropileno que promove acabamento sem a necessidade de perfil. Dimensões do assento de aproximadamente 450x440 mm (LxP). Regulagem de altura do assento com curso de aproximadamente 130 mm e acionamento através de alavanca. Encosto deverá ser fornecido em espaldar baixo, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetado com no mínimo 28 mm de espessura e densidade mínima 50 Kg/m<sup>3</sup>, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% ou vinil, cor a definir. Contra encosto e borda protetora únicos, em polipropileno injetado. Dimensões do encosto de aproximadamente 420x375 mm (LxH). Fixado no mecanismo através haste regulável em tubo de aço com formato oblongo e parafusos. Regulagem altura do encosto com curso de aproximadamente 70 mm e acionamento através de botão. Regulagem de inclinação do encosto com variação de aproximadamente 90° a 105°, e acionamento através de alavanca. Estrutura composta por mecanismo, coluna, base e rodízios. Mecanismo em aço, com alavancas, independentes, para regulagem de altura do assento e inclinação do encosto, e haste com botão para regulagem de altura do encosto. Coluna a gás com regulagem de altura com acionamento através de alavanca, protegida por tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura. Pistão classe 4, com diâmetro externo de 28 mm, conificação 1°26'16" inferior (coluna) e superior (pistão), fixados ao tubo central através de porca rápida. Bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Base composta por 05 (cinco) “patas”, injetadas em nylon na cor preta, com nervuras estruturais na face inferior para maior resistência e 5 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon, com banda de rodagem em poliuretano com, no mínimo, 50 mm de diâmetro. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura</p>	<b>UND</b>	<b>08</b>	<b>1.303,10</b>	<b>10.424,80</b>
-----------	--	------------	-----------	-----------------	------------------



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

	<p>eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <p>-Certificado ABNT NBR 13962 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;</p> <p>-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.</p> <p>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.</p>				
05	<p><b>Cadeira giratória com braços.</b> Assento deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetada com no mínimo 45 mm de espessura e densidade mínima 50 Kg/m<sup>3</sup>, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Contra assento deverá ser injetado em polipropileno que promove acabamento sem a necessidade de perfil. Dimensões do assento de aproximadamente 450x440 mm (LxP). Regulagem de altura do assento com curso de aproximadamente 130 mm e acionamento através de alavanca. Encosto deverá ser fornecido em espaldar baixo, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetado com no mínimo 28 mm de espessura e densidade mínima 50 Kg/m<sup>3</sup>, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% ou vinil, cor a definir. Contra encosto e borda protetora únicos, em polipropileno injetado. Dimensões do encosto de aproximadamente 420x375 mm (LxH). Fixado no mecanismo através haste regulável em tubo de aço com formato oblongo e parafusos. Regulagem altura do encosto com curso de aproximadamente 70 mm e acionamento através de botão. Regulagem de inclinação do encosto com variação de aproximadamente 90° a 105°, e</p>	UND	18	1.459,25	26.266,50



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

	<p>acionamento através de alavanca. Braço regulável, com estrutura em tubo de aço oblongo, com espessura mínima de 1,5 mm, com regulagem de altura com curso de aproximadamente 70 mm e com apoio de braço com acabamento superior em elastômero termoplástico. Estrutura composta por mecanismo, coluna, base e rodízios. Mecanismo em aço, com alavancas, independentes, para regulagem de altura do assento e inclinação do encosto, e haste com botão para regulagem de altura do encosto. Coluna a gás com regulagem de altura com acionamento através de alavanca, protegida por tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura. Pistão classe 4, com diâmetro externo de 28 mm, conificação 1°26'16" inferior (coluna) e superior (pistão), fixados ao tubo central através de porca rápida. Bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Base composta por 05 (cinco) "patas", injetadas em nylon na cor preta, com nervuras estruturais na face inferior para maior resistência e 5 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon, com banda de rodagem em poliuretano com, no mínimo, 50 mm de diâmetro. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <p>-Certificado ABNT NBR 13962 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;</p> <p>-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.</p> <p>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.</p>				
06	<p><b>Poltrona fixa diretor</b>, base suspensa, com braços. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por "alma" em polipropileno injetada com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetada com no mínimo 48 mm de espessura e densidade mínima 50</p>	UND	8	1.419,50	11.356,00



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

<p>Kg/m<sup>3</sup>, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Contra assento injetado em polipropileno dispensando o uso de perfil de borda. Dimensões aproximadas do assento: 470x475 mm (LxP). Encosto deverá ser fornecido, com espaldar médio, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, deverá ser composto por “alma” em madeira compensada com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano laminada com no mínimo 25 mm de espessura e densidade mínima de 20 Kg/m<sup>3</sup>. Contra encosto deverá ser em espuma de poliuretano laminada com 5 mm de espessura. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, com fechamento através de zíper, facilitando a troca dos mesmos quando necessário. Dimensões aproximadas do encosto: 450x530 mm (LxH). O encosto deverá ser fixado através da mola fixa fabricada em chapa de aço com no mínimo 8 mm de espessura dobrada em forma de “L”. Estrutura, com acabamento cromado, deverá ser composta por tubo de aço de Ø25,4 mm, com no mínimo 1,9 mm de espessura, dobrado em forma de base suspensa, na extremidade frontal superior deverão ser soldadas, perpendicularmente, duas travessas de suporte do assento, em tubo de aço de Ø25,4 mm, com no mínimo 1,9 mm de espessura, paralelas entre si a 156 mm (entre eixos), na extremidade do tubo deverá receber ponteira de acabamento injetada em polietileno. Entre as travessas deve ser soldada uma chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura, na qual deverá ser fixada a mola do encosto. Composta de sapatas meia-cana em material termoplástico, encaixadas na base da estrutura. A estrutura dos braços deverá ser um prolongamento da estrutura em tubo de aço com 2 mm de espessura. Deverá receber apoios em poliuretano injetado com “alma” em chapa de aço com no mínimo 3,2 mm de espessura. Os apoios deverão ser encaixados e fixados por parafusos. Cada braço deverá receber uma ponteira de acabamento produzida em polietileno. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b> -Certificado ABNT NBR 13962 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR</p>				
--	--	--	--	--



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

	<p>DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;</p> <p>-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.</p> <p>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.</p>				
07	<p><b>Poltrona fixa diretor</b>, base suspensa, com braços, encosto telado. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em polipropileno injetado ou em compensado de madeira, com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetada com no mínimo 46 mm de espessura e densidade entre 50 e 60 Kg/m<sup>3</sup> devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Contra assento injetado em polipropileno dispensando o uso de perfil de borda. Dimensões aproximadas do assento: 470x460 mm (LxP). Encosto deverá ser fornecido em espaldar médio, com formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por estrutura e tela. Estrutura do encosto deverá ser composta por quadro injetado em polímero de engenharia, na cor preta. Revestimento em tela 100% poliéster, cor a definir. Dimensões aproximadas do encosto: 449x580 mm (LxH). O encosto deverá ser fixado através da mola fixa fabricada em chapa de aço com no mínimo 8 mm de espessura dobrada em forma de “L”. Estrutura, com acabamento cromado, deverá ser composta por tubo de aço de Ø25,4 mm, com no mínimo 1,9 mm de espessura, dobrado em forma de base suspensa, na extremidade frontal superior deverão ser soldadas, perpendicularmente, duas travessas de suporte do assento, em tubo de aço de Ø25,4 mm, com no mínimo 1,9 mm de espessura, paralelas entre si a 156 mm (entre eixos), na extremidade do tubo deverá receber ponteira de acabamento injetada em polietileno. Entre as travessas deve ser soldada uma chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura, na qual deverá ser fixada a mola do encosto. Composta de sapatas meia-cana em material termoplástico, encaixadas na base da estrutura. A estrutura dos braços deverá ser um prolongamento da estrutura em tubo de aço com 2 mm de espessura. Deverá receber apoios em poliuretano injetado com “alma” em chapa de aço com no mínimo 3,2 mm de espessura. Os apoios deverão ser encaixados e fixados por parafusos. Cada braço deverá receber uma ponteira de acabamento produzida em</p>	UND	24	1.435,25	34.446,00



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

	<p>polietileno. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Certificado ABNT NBR 13962 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;</li><li>-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.</li><li>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.</li></ul>				
08	<p><b>Cadeira fixa com base suspensa.</b> Assento deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetada com no mínimo 45 mm de espessura e densidade mínima 50 Kg/m<sup>3</sup>, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Contra assento deverá ser injetado em polipropileno que promove acabamento sem a necessidade de perfil. Dimensões do assento de aproximadamente 450x440 mm (LxP). Encosto deverá ser fornecido em espaldar baixo, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetado com no mínimo 28 mm de espessura e densidade mínima 50 Kg/m<sup>3</sup>, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% ou vinil, cor a definir. Contra encosto e borda protetora únicos, em polipropileno injetado. Dimensões do encosto de aproximadamente 420x375 mm (LxH). Fixado na estrutura através haste em tubo de aço com formato oblongo e parafusos. Estrutura em tubo de</p>	UND	14	883,00	12.362,00



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

	<p> aço de no mínimo Ø25,4 mm, com no mínimo 1,9 mm de espessura, com formato de base suspensa, soldada perpendicularmente à duas travessas paralelas para fixação do assento, em tubo de aço circular de no mínimo Ø25,4 mm, com no mínimo 1,9 mm de espessura. Na parte inferior devesse possuir sapatas em material termoplástico encaixas na base da estrutura. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <p>-Certificado ABNT NBR 13962 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;</p> <p>-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.</p> <p>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.</p>				
<b>09</b>	<p><b>Poltrona espaldar médio para auditório com assento rebatível.</b></p> <p>Assento rebatível deverá ser fornecida em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em madeira compensada com no mínimo 12 mm de espessura com fixação do assento ao mecanismo rebatível. Assento deverá ser estofado em espuma de poliuretano injetada com 50 mm de espessura e densidade entre 50 e 60 Kg/m<sup>3</sup> devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil, e contra assento e borda protetora únicos em poliestireno com no mínimo 2 mm de espessura. Dimensões aproximadas do assento: 498x500 mm (LxP). Encosto fixo deverá ser fornecida em Espaldar médio, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” madeira compensada com espessura no mínimo 12mm fixada do encosto ao cavalete. Deverá ser estofado em espuma de poliuretano injetado com 50mm de espessura e densidade entre 50 e 60kg/m<sup>3</sup> devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de</p>	<i>UND</i>	<i>30</i>	<i>2.134,00</i>	<i>64.020,00</i>



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

<p>produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil, e contra encosto e borda protetora únicos em poliestireno com no mínimo 2 mm de espessura. Dimensões aproximadas do encosto 505 x 618mm (L x H). Braço deverá ser composto por apoio fixo em poliuretano injetado, “alma” do apoio em termoplástico e chapa de fixação do apoio em chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura, fixada no cavalete por parafusos. Estrutura deverá ser composta por cavaletes laterais formados por duas colunas verticais oblongas em chapa de aço com 1,5 mm de espessura, dispostas frontalmente a 150 mm uma da outra, sendo unidas e estruturadas por fixador superior em chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura, e suporte do mecanismo rebatível do assento fabricado em chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura e base inferior tipo “pata” em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura medindo 63x334x8 mm (LxPxH), com furação em 2 pontos para fixação no piso. Fechamento deverá ser por tampa fabricada placa de fibra de madeira de média densidade com no mínimo 9 mm de espessura revestido em laminado melamínico de baixa pressão, fixado nas colunas por ganchos em chapa de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura. O assento deverá ser fixado ao mecanismo rebatível por parafusos através de um suporte em chapa de aço dobrada em forma de “L”. O mecanismo rebatível deverá ser composto por uma caixa, onde serão fixados os demais componentes, em chapa de aço com o mínimo 1,9 mm de espessura, esfera de aço carbono, mola responsável pelo movimento rebatível fabricada em aço carbono DIN 17223 – Classe C, com Ø3,2 mm. O mecanismo rebatível deve ser fixado no cavalete por parafusos. O encosto deve ser fixado ao cavalete através de suporte em chapa de aço dobrada em forma de “L”. A poltrona deverá ser fixada no piso através da “pata” inferior por buchas plásticas e parafusos em cada cavalete. Altura do assento em relação ao piso: 445 mm. Altura do encosto em relação ao piso: 919 mm. Altura do braço em relação ao piso: 628 mm. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b> -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do</p>				
---	--	--	--	--



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

	produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.				
10	<p><b>Poltrona de auditório para obesos com assento fixo.</b> Assento fixo deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em madeira compensada com no mínimo 12 mm de espessura e fixação do assento à estrutura. Assento deverá ser estofado em espuma de poliuretano laminada com 45 mm de espessura e densidade entre 20 e 35 Kg/m<sup>3</sup>, revestido em tecido ou vinil, e contra assento em vinil preto com borda em PVC. Dimensões do assento: 995x513 mm (LxP). Encosto fixo deverá ser fornecida em espaldar médio, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” bipartida em madeira compensada com 15 mm de espessura e fixação do encosto à estrutura. As duas partes da “alma” deverão ser unidas por chapas de fixação em chapa de aço com 3,35 mm de espessura. Deverá ser estofado em espuma de poliuretano laminada com 45 mm de espessura e densidade entre 20 e 30 Kg/m<sup>3</sup>, revestido em tecido ou vinil, e contra encosto em espuma de poliuretano laminada com 10 mm de espessura, revestido em vinil com borda de PVC. Dimensões do encosto: 984x608 mm (LxH). Braço deverá ser composto por apoio fixo em poliuretano injetado, “alma” do apoio em termoplástico e chapa de fixação do apoio em chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura fixada por parafusos. Estrutura deverá ser composta por cavaletes laterais formados por duas colunas verticais oblongas fabricadas em chapa de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, dispostas frontalmente a 150 mm uma da outra, sendo unidas e estruturadas por fixador superior em chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura, e duas chapas de suporte centrais fabricadas em chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura e base inferior “pata” em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura medindo 63x334x8 mm (LxPxH), com furação em 2 pontos para fixação no piso. Fechamento deverá ser por tampa em placa de fibra de madeira de média densidade 9 mm de espessura revestido em laminado melamínico de baixa pressão, fixado nas colunas por ganchos em chapa de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura. Os cavaletes verticais serão unidos por conjunto de travessas fabricadas tubo de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura. As travessas e encosto deverão ser fixados aos cavaletes por parafusos. A poltrona deverá ser fixada no piso através da “pata” inferior por buchas plásticas e parafusos. Altura do assento em relação ao piso: 433 mm. Altura do encosto em relação ao piso: 919 mm. Altura do braço em relação ao piso: 628 mm. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto</p>	UND	6	4.199,00	25.194,00



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

	<p>deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <p>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.</p>				
<b>II</b>	<p><b>Sofá de 1 lugar.</b> Assento deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em placa de partícula de madeira de média densidade de 15 a 18 mm de espessura e deverá ser estofado em espuma laminada de densidade entre 20 e 35 Kg/m<sup>3</sup> devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil. O assento deverá ser fixado no conjunto de travessas por parafusos. Altura do assento: 440 mm (em relação ao piso) Dimensões do assento: 613x565 mm (LxP). Encosto deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em placa de partícula de madeira de média densidade 18 mm de espessura e deverá ser estofado em espuma laminada de densidade entre 20 e 35Kg/m<sup>3</sup> devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil O encosto deverá ser fixado no painel posterior através da travessa do encosto em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, dobrado em forma de “U”, cantoneiras em chapa de aço com 2,65 mm de espessura dobrada em forma de “L”, e parafusos. Dimensões do encosto: 614x447 mm (LxH). Braço estrutural deverá ser composto por “alma” em placa de partícula de madeira de média densidade 18 a 25 mm de espessura e estofado deverá ser em espuma de poliuretano laminada de densidade entre 40 e 50 Kg/m<sup>3</sup> devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil. De formato retangular com cantos arredondados, formando a estrutura do sofá, medindo aproximadamente 108x703x501 mm (LxPxH). Deverá ser</p>	<b>UND</b>	<b>10</b>	<b>3.180,50</b>	<b>31.805,00</b>



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

	<p>estruturado entre os braços (abaixo do assento) por um painel de acabamento frontal e um posterior atrás do encosto, em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm. Base deverá ser composto por 4 apoios cilíndricos em tubo de aço ou alumínio. Fixado na estrutura por barra roscada. Estrutura conjunto deverá ser composto por 2 travessas em tubo de aço retangular com 1,9 mm de espessura, com as extremidades dobradas em “L” para a fixação nos braços através de parafusos. O encosto deverá ser unido ao assento através de mola em chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura dobrada em “L” por parafusos. Altura do braço: 626 mm (em relação ao piso). Dimensões gerais aproximadas: 830x700x770 mm (LxPxH). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b> -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.</p>				
12	<p><b>Sofá de 2 lugares.</b> Assento deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em placa de partícula de madeira de média densidade de 15 a 18 mm de espessura e deverá ser estofado em espuma laminada de densidade entre 20 e 35 Kg/m<sup>3</sup> devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil. O assento deverá ser fixado no conjunto de travessas por parafusos. Altura do assento: 440 mm (em relação ao piso) Dimensões do assento: 613x565 mm (LxP). Encosto deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em placa de partícula de madeira de média densidade 18 mm de espessura e deverá ser estofado em espuma laminada de densidade entre 20 e 35Kg/m<sup>3</sup> devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil O encosto deverá ser fixado no</p>	UND	10	4.513,75	45.137,50



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

	<p>painel posterior através da travessa do encosto em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, dobrado em forma de “U”, cantoneiras em chapa de aço com 2,65 mm de espessura dobrada em forma de “L”, e parafusos. Dimensões do encosto: 614x447 mm (LxH). Braço estrutural deverá ser composto por “alma” em placa de partícula de madeira de média densidade 18 a 25 mm de espessura e estofado deverá ser em espuma de poliuretano laminada de densidade entre 40 e 50 Kg/m<sup>3</sup> devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil. De formato retangular com cantos arredondados, formando a estrutura do sofá, medindo aproximadamente 108x703x501 mm (LxPxH). Deverá ser estruturado entre os braços (abaixo do assento) por um painel de acabamento frontal e um posterior atrás do encosto, em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm. Base deverá ser composto por 4 apoios cilíndricos em tubo de aço ou alumínio. Fixado na estrutura por barra roscada. Estrutura conjunto deverá ser composto por 2 travessas em tubo de aço retangular com 1,9 mm de espessura, com as extremidades dobradas em “L” para a fixação nos braços através de parafusos. O encosto deverá ser unido ao assento através de mola em chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura dobrada em “L” por parafusos. Altura do braço: 626 mm (em relação ao piso). Dimensões gerais aproximadas: 1415x700x770 mm (LxPxH). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <p>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe</p>				
13	<p><b>Sofá de 3 lugares.</b> Assento deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em placa de partícula de madeira de média densidade de 15 a 18 mm de espessura e deverá ser estofado em espuma laminada de densidade</p>	UND	10	5.390,50	53.905,00



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

<p>entre 20 e 35 Kg/m<sup>3</sup> devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil. O assento deverá ser fixado no conjunto de travessas por parafusos. Altura do assento: 440 mm (em relação ao piso) Dimensões do assento: 613x565 mm (LxP). Encosto deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em placa de partícula de madeira de média densidade 18 mm de espessura e deverá ser estofado em espuma laminada de densidade entre 20 e 35Kg/m<sup>3</sup> devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil O encosto deverá ser fixado no painel posterior através da travessa do encosto em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, dobrado em forma de “U”, cantoneiras em chapa de aço com 2,65 mm de espessura dobrada em forma de “L”, e parafusos. Dimensões do encosto: 614x447 mm (LxH). Braço estrutural deverá ser composto por “alma” em placa de partícula de madeira de média densidade 18 a 25 mm de espessura e estofado deverá ser em espuma de poliuretano laminada de densidade entre 40 e 50 Kg/m<sup>3</sup> devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil. De formato retangular com cantos arredondados, formando a estrutura do sofá, medindo aproximadamente 108x703x501 mm (LxPxH). Deverá ser estruturado entre os braços (abaixo do assento) por um painel de acabamento frontal e um posterior atrás do encosto, em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm. Base deverá ser composto por 4 apoios cilíndricos em tubo de aço ou alumínio. Fixado na estrutura por barra roscada. Estrutura conjunto deverá ser composto por 2 travessas em tubo de aço retangular com 1,9 mm de espessura, com as extremidades dobradas em “L” para a fixação nos braços através de parafusos. O encosto deverá ser unido ao assento através de mola em chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura dobrada em “L” por parafusos. Altura do braço: 626 mm (em relação ao piso). Dimensões gerais aproximadas: 2055x700x770 mm (LxPxH). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão,</p>				
--	--	--	--	--



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

	<p>uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <p>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.</p>				
<b>14</b>	<p><b>Poltrona executivo espaldar alto.</b> Assento e encosto espaldar alto (concha única) com estrutura interna em aço, estofados em espuma de poliuretano injetado com densidade entre 50 e 60 Kg/m<sup>3</sup>. Concha revestida em vinil, com costuras horizontais e fechamento na parte inferior do assento através de zíper, propiciando a troca do revestimento se necessário. Braço fixo em madeira tauari, com acabamento superior em vinil (mesmo acabamento da concha). Estrutura composta por mecanismo, coluna, base e rodízios. Mecanismo com alavanca para regulagem de altura do assento, inclinação do assento/encosto com regulagem de tensão. Coluna a gás, base com cinco patas em alumínio, com 5 rodízios (Ø65 mm) com banda de rodagem em poliuretano (para piso frio). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <p>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.</p>	<i>UND</i>	<b>6</b>	<b>4.153,00</b>	<b>24.918,00</b>
<b>15</b>	<p><b>Poltrona executivo espaldar médio.</b> Assento e encosto espaldar alto (concha única) com estrutura interna em aço, estofados em espuma de poliuretano injetado com densidade entre 50 e 60 Kg/m<sup>3</sup>. Concha revestida em vinil, com costuras horizontais e fechamento na parte inferior do assento através de zíper, propiciando a troca do revestimento se necessário. Braço fixo em madeira tauari, com acabamento superior em vinil (mesmo acabamento da concha).</p>	<i>UND</i>	<b>12</b>	<b>3.945,75</b>	<b>47.349,00</b>



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

	<p>Estrutura composta por mecanismo, coluna, base e rodízios. Mecanismo com alavanca para regulagem de altura do assento, inclinação do assento/encosto com regulagem de tensão. Coluna a gás, base com cinco patas em alumínio, com 5 rodízios (Ø65 mm) com banda de rodagem em poliuretano (para piso frio). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <p>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.</p>				
16	<p>Cadeira fixa empilhável para apoio , o assento deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com os padrões de ergonomia, com alma em madeira, estofdo com espuma de poliuretano, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <p>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.</p>	UND	50	783,50	39.175,00
17	<p><b>Mesa de trabalho medindo 800x600x740 mm (LxPxH).</b> Tampo deverá ser fornecido com formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço, embutidas na face inferior do tampo, e parafusos. Deverá possuir duas furações para passagem de cabos, com acabamento e tampa em material termoplástico (passa</p>	UND	40	1.223,75	48.950,00



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

<p>cabosEstrutura autoportante composta por dois cavaletes laterais estruturados por uma travessa horizontal. Cavalete lateral formado por coluna vertical em forma elíptica, produzida em chapa de aço estampada com no mínimo 1,5 mm de espessura, medindo 130,5x59x636,5 mm (LxPxH), dentro da qual deverá ser encaixado perfil produzido em PVC rígido para passagem de fiação, e deverá possuir fechamento por tampa removível em PVC rígido encaixada no perfil. Na parte superior deve possuir um perfil em formato retangular produzido em tubo de aço com espessura mínima de 1,5 mm de espessura, medindo 100x20x50 mm (LxPxH), no qual será fixada a travessa horizontal através de dispositivo de montagem regulável composto por dois perfis de encaixe produzidos em polipropileno, porcas M8 e parafusos M8x8 mm com a função de engate e travamento da travessa. Na extremidade superior deve ser soldado um perfil de fixação fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm de espessura, dobrada em forma de “L”, medindo 62x276x39 mm (LxHxP), através da qual o cavalete lateral será fixado ao tampo. Na parte inferior a estruturação deverá ser composta por perfil em chapa de aço, com espessura mínima de 1,9mm, estampada com formato curvo (sem ponteiros plásticas), do tipo “pata” sustentada por dois niveladores em polipropileno para regulagem de altura. A estruturação do tampo e dos cavaletes laterais, deverá ser formada por travessa em tubo de aço retangular 20x50 mm (PxH) com no mínimo 1,5 mm de espessura. Pannel frontal em placa de partícula de madeira de média densidade com mínimo 18 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), acabamento liso ou madeirado cor a definir, as faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em material termoplástico com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo Hot melt. Medindo aproximadamente 600x240 mm (LxH), posicionado a 60 mm do tampo. Fixado através de duas chapas de aço dobradas com no mínimo 2,5 mm de espessura e parafusos. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b> -Certificado ABNT NBR 13966 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;</p>				
--	--	--	--	--



ESTADO DE SERGIPE  
CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU  
PROCESSO N. ° 099/0388/2021  
PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021

	<p>-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.</p> <p>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.</p>				
18	<p><b>Mesa de trabalho medindo 1000x600x740 mm (LxPxH).</b> Tampo deverá ser fornecido com formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço, embutidas na face inferior do tampo, e parafusos. Deverá possuir duas furações para passagem de cabos, com acabamento e tampa em material termoplástico (passa cabos). Estrutura autoportante composta por dois cavaletes laterais estruturados por uma travessa horizontal. Cavalete lateral formado por coluna vertical em forma elíptica, produzida em chapa de aço estampada com no mínimo 1,5 mm de espessura, medindo 130,5x59x636,5 mm (LxPxH), dentro da qual deverá ser encaixado perfil produzido em PVC rígido para passagem de fiação, e deverá possuir fechamento por tampa removível em PVC rígido encaixada no perfil. Na parte superior deve possuir um perfil em formato retangular produzido em tubo de aço com espessura mínima de 1,5 mm de espessura, medindo 100x20x50 mm (LxPxH), no qual será fixada a travessa horizontal através de dispositivo de montagem regulável composto por dois perfis de encaixe produzidos em polipropileno, porcas M8 e parafusos M8x8 mm com a função de engate e travamento da travessa. Na extremidade superior deve ser soldado um perfil de fixação fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm de espessura, dobrada em forma de “L”, medindo 62x276x39 mm (LxHxP), através da qual o cavalete lateral será fixado ao tampo. Na parte inferior a estruturação deverá ser composta por perfil em chapa de aço, com espessura mínima de 1,9mm, estampada com formato curvo (sem ponteiros plásticas), do tipo “pata” sustentada por dois niveladores em polipropileno para regulagem de altura. A estruturação do tampo e dos cavaletes laterais, deverá ser formada por travessa em tubo de aço retangular 20x50 mm (PxH) com no mínimo 1,5 mm de espessura. Painel frontal em placa de partícula de madeira de média densidade com</p>	UND	12	1.324,50	15.894,00



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

	<p>mínimo 18 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), acabamento liso ou madeirado cor a definir, as faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em material termoplástico com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo Hot melt. Medindo aproximadamente 800x240 mm (LxH), posicionado a 60 mm do tampo. Fixado através de duas chapas de aço dobradas com no mínimo 2,5 mm de espessura e parafusos. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <p>-Certificado ABNT NBR 13966 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;</p> <p>-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.</p> <p>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.</p>				
19	<p><b>Mesa de trabalho medindo 1200x600x740 mm (LxPxH).</b> Tampo deverá ser fornecido com formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço, embutidas na face inferior do tampo, e parafusos. Deverá possuir duas furações para passagem de cabos, com acabamento e tampa em material termoplástico (passa cabos). Estrutura autoportante composta por dois cavaletes laterais estruturados por uma travessa horizontal. Cavalete lateral formado por coluna vertical em forma elíptica, produzida em chapa de aço estampada com no mínimo 1,5 mm de espessura, medindo 130,5x59x636,5 mm (LxPxH), dentro da</p>	UND	24	1.423,25	34.158,00



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

<p>qual deverá ser encaixado perfil produzido em PVC rígido para passagem de fiação, e deverá possuir fechamento por tampa removível em PVC rígido encaixada no perfil. Na parte superior deve possuir um perfil em formato retangular produzido em tubo de aço com espessura mínima de 1,5 mm de espessura, medindo 100x20x50 mm (LxPxH), no qual será fixada a travessa horizontal através de dispositivo de montagem regulável composto por dois perfis de encaixe produzidos em polipropileno, porcas M8 e parafusos M8x8 mm com a função de engate e travamento da travessa. Na extremidade superior deve ser soldado um perfil de fixação fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm de espessura, dobrada em forma de “L”, medindo 62x276x39 mm (LxHxP), através da qual o cavalete lateral será fixado ao tampo. Na parte inferior a estruturação deverá ser composta por perfil em chapa de aço, com espessura mínima de 1,9mm, estampada com formato curvo (sem ponteiros plásticas), do tipo “pata” sustentada por dois niveladores em polipropileno para regulagem de altura. A estruturação do tampo e dos cavaletes laterais, deverá ser formada por travessa em tubo de aço retangular 20x50 mm (PxH) com no mínimo 1,5 mm de espessura. Painel frontal em placa de partícula de madeira de média densidade com mínimo 18 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), acabamento liso ou madeirado cor a definir, as faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em material termoplástico com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo Hot melt. Medindo aproximadamente 1000x240 mm (LxH), posicionado a 60 mm do tampo. Fixado através de duas chapas de aço dobradas com no mínimo 2,5 mm de espessura e parafusos. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Certificado ABNT NBR 13966 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;</li><li>-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.</li><li>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e</li></ul>				
--	--	--	--	--



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

	Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.				
20	<p><b>Mesa de trabalho medindo 1400x600x740 mm (LxPxH).</b> Tampo deverá ser fornecido com formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço, embutidas na face inferior do tampo, e parafusos. Deverá possuir duas furações para passagem de cabos, com acabamento e tampa em material termoplástico (passa cabos). Estrutura autoportante composta por dois cavaletes laterais estruturados por uma travessa horizontal. Cavalete lateral formado por coluna vertical em forma elíptica, produzida em chapa de aço estampada com no mínimo 1,5 mm de espessura, medindo 130,5x59x636,5 mm (LxPxH), dentro da qual deverá ser encaixado perfil produzido em PVC rígido para passagem de fiação, e deverá possuir fechamento por tampa removível em PVC rígido encaixada no perfil. Na parte superior deve possuir um perfil em formato retangular produzido em tubo de aço com espessura mínima de 1,5 mm de espessura, medindo 100x20x50 mm (LxPxH), no qual será fixada a travessa horizontal através de dispositivo de montagem regulável composto por dois perfis de encaixe produzidos em polipropileno, porcas M8 e parafusos M8x8 mm com a função de engate e travamento da travessa. Na extremidade superior deve ser soldado um perfil de fixação fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm de espessura, dobrada em forma de “L”, medindo 62x276x39 mm (LxHxP), através da qual o cavalete lateral será fixado ao tampo. Na parte inferior a estruturação deverá ser composta por perfil em chapa de aço, com espessura mínima de 1,9mm, estampada com formato curvo (sem ponteiros plásticas), do tipo “pata” sustentada por dois niveladores em polipropileno para regulagem de altura. A estruturação do tampo e dos cavaletes laterais, deverá ser formada por travessa em tubo de aço retangular 20x50 mm (PxH) com no mínimo 1,5 mm de espessura. Pannel frontal em placa de partícula de madeira de média densidade com mínimo 18 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), acabamento liso ou madeirado cor a definir, as faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em material termoplástico com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo Hot melt. Medindo aproximadamente 1200x240</p>	UND	20	1.553,25	31.065,00



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

	<p>mm (LxH), posicionado a 60 mm do tampo. Fixado através de duas chapas de aço dobradas com no mínimo 2,5 mm de espessura e parafusos. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <p>-Certificado ABNT NBR 13966 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;</p> <p>-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.</p> <p>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.</p>				
21	<p><b>Mesa orgânica com passa cabos e painel frontal, medindo aproximadamente 1200x600x1200x600x740 mm (L1xP1xL2xP2xH).</b> Tampo deverá ser fornecido em formato “L” (orgânico) em placa de partículas de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos. Deverá possuir furação para passagem de cabos, posicionado próximo ao pé de canto, com acabamento e tampa em material termoplástico (passa cabos). Estrutura autoportante composta por dois cavaletes laterais, duas travessas horizontais, uma coluna de canto e uma travessa de ligação. Cavalete lateral formado por coluna vertical em forma elíptica, produzida em chapa de aço estampada com no mínimo 1,5 mm de espessura, medindo 130,5x59x636,5 mm (LxPxH), dentro da qual deverá ser encaixado perfil produzido em PVC rígido para passagem de fiação, e deverá possuir fechamento por tampa removível em PVC rígido encaixada no perfil. Na parte superior deve possuir um perfil em formato</p>	UND	14	1.967,25	27.541,50



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

<p>retangular produzido em tubo de aço com espessura mínima de 1,5 mm, medindo 100x20x50 mm (LxPxH), no qual será fixada a travessa horizontal, através de dispositivo de montagem regulável composto por dois perfis de encaixe produzidos em polipropileno, porcas M8 e parafusos M8x8 mm com a função de engate e travamento da travessa. Na extremidade superior deve ser soldado um perfil de fixação fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm de espessura, dobrada em forma de “L”, medindo 62x276x39 mm (LxHxP), através do qual o cavalete lateral será fixado ao tampo. Na parte inferior a estruturação deverá ser composta por perfil, do tipo “pata”, em chapa de aço, com espessura mínima de 1,9mm, estampada com formato curvo (sem ponteiros plásticas), com dois niveladores em polipropileno para regulagem de altura. Travessa horizontal em tubo de aço retangular 20x50 mm (PxH), com no mínimo 1,5mm de espessura, com dispositivos de montagem reguláveis, encaixados em cada extremidade do tubo, e composto por 2 perfis de encaixe em polipropileno, porcas M8 e parafusos M8x8 mm, com a função de engate e travamento da travessa. Coluna de canto deverá ser fornecida em chapa de aço com espessura mínima de 1,2 mm, dobrada em forma de “V” com passagem de cabos interna, deve possuir tampa em chapa de aço com espessura mínima de 0,75 mm, engatada na coluna por gancho de saque rápido. Na extremidade inferior deve possuir um nivelador de altura. Travessa de ligação composta por tubos em aço de 20x50 mm com espessura mínima de 1,5mm, soldados entre si em forma de “Y”, em cada extremidade do conjunto deve possuir um dispositivo de montagem regulável, composto por 2 perfis de encaixe em polipropileno, porcas M8 e parafusos M8x8 mm, com a função de engate e travamento da travessa. Painel frontal/lateral em placa de partícula de madeira de média densidade com mínimo 18 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), acabamento liso ou madeirado cor a definir, as faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em material termoplástico com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo Hot melt. Medindo aproximadamente 1100x240 mm (LxH), posicionado a 60 mm do tampo. Fixado através de duas chapas de aço dobradas com no mínimo 2,5 mm de espessura e parafusos. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão,</p>				
---	--	--	--	--



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

	<p>uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <p>-Certificado ABNT NBR 13966 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;</p> <p>-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.</p> <p>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.</p>				
22	<p><b>Mesa orgânica com passa cabos e painel frontal, medindo aproximadamente 1400x600x1400x600x740 mm (L1xP1xL2xP2xH).</b> Tampo deverá ser fornecido em formato “L” (orgânico) em placa de partículas de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos. Deverá possuir furação para passagem de cabos, posicionado próximo ao pé de canto, com acabamento e tampa em material termoplástico (passa cabos). Estrutura autoportante composta por dois cavaletes laterais, duas travessas horizontais, uma coluna de canto e uma travessa de ligação. Cavalete lateral formado por coluna vertical em forma elíptica, produzida em chapa de aço estampada com no mínimo 1,5 mm de espessura, medindo 130,5x59x636,5 mm (LxPxH), dentro da qual deverá ser encaixado perfil produzido em PVC rígido para passagem de fiação, e deverá possuir fechamento por tampa removível em PVC rígido encaixada no perfil. Na parte superior deve possuir um perfil em formato retangular produzido em tubo de aço com espessura mínima de 1,5 mm, medindo 100x20x50 mm (LxPxH), no qual será fixada a travessa horizontal, através de dispositivo de montagem regulável composto por dois perfis de encaixe produzidos em polipropileno, porcas M8 e parafusos M8x8 mm com a função de engate e travamento da travessa. Na extremidade superior deve ser soldado um perfil de fixação fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm de espessura, dobrada em forma de “L”, medindo 62x276x39 mm (LxHxP), através do qual o cavalete lateral será fixado ao tampo. Na parte inferior a estruturação deverá ser composta por perfil, do tipo “pata”, em chapa de aço, com</p>	UND	36	2.345,50	84.438,00



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

<p>espessura mínima de 1,9mm, estampada com formato curvo (sem ponteiros plásticas), com dois niveladores em polipropileno para regulagem de altura. Travessa horizontal em tubo de aço retangular 20x50 mm (PxH), com no mínimo 1,5mm de espessura, com dispositivos de montagem reguláveis, encaixados em cada extremidade do tubo, e composto por 2 perfis de encaixe em polipropileno, porcas M8 e parafusos M8x8 mm, com a função de engate e travamento da travessa. Coluna de canto deverá ser fornecida em chapa de aço com espessura mínima de 1,2 mm, dobrada em forma de “V” com passagem de cabos interna, deve possuir tampa em chapa de aço com espessura mínima de 0,75 mm, engatada na coluna por gancho de saque rápido. Na extremidade inferior deve possuir um nivelador de altura. Travessa de ligação composta por tubos em aço de 20x50 mm com espessura mínima de 1,5mm, soldados entre si em forma de “Y”, em cada extremidade do conjunto deve possuir um dispositivo de montagem regulável, composto por 2 perfis de encaixe em polipropileno, porcas M8 e parafusos M8x8 mm, com a função de engate e travamento da travessa. Painel frontal/lateral em placa de partícula de madeira de média densidade com mínimo 18 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), acabamento liso ou madeirado cor a definir, as faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em material termoplástico com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo Hot melt. Medindo aproximadamente 1300x240 mm (LxH), posicionado a 60 mm do tampo. Fixado através de duas chapas de aço dobradas com no mínimo 2,5 mm de espessura e parafusos. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Certificado ABNT NBR 13966 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;</li><li>-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.</li><li>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do</li></ul>				
--	--	--	--	--



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

	produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.				
23	<p><b>Gaveteiro volante com três gavetas, medindo aproximadamente 400x490x583 mm (LxPxH).</b> Composto por lateral, fundo, base, tampo e frente das gavetas, fornecidos em placa de partículas de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com as faces, superior e inferior revestida em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado cor a definir. As faces laterais, aparentes, devem receber borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. A base deve receber 4 rodízios auto lubrificantes de duplo giro de Ø 35 mm, fabricados em nylon na cor preta respeitando as normas da ABNT. Gaveta fornecida com corpo injetado em termoplástico, na cor preto liso, em forma de “U” devendo possuir nervuras estruturais na face inferior, e deverá possuir sistema de deslizamento fixado nas laterais do corpo através de corrediças em chapa de aço laminado, dobrada com no mínimo 0,5 mm de espessura e composta de roldanas em poliacetal auto lubrificadas, e pintura eletrostática na cor preta. Deverá permitir fechamento automático em fim de curso, e abertura de ¾ do comprimento nominal. Fechadura embutida com chave (principal e reserva) com capa plástica escamoteável. Puxadores com formato concha, injetados em ABS. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <p>-Certificado ABNT NBR 13961 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;</p> <p>-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.</p> <p>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.</p>	UND	10	1.003,25	10.032,50



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

24	<p><b>Gaveteiro fixo com duas gavetas, medindo aproximadamente 400x490x320 mm (LxPxH).</b> Composto por lateral, fundo, base, travessas de fixação e frente das gavetas, fornecidos em placa de partículas de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com as faces, superior e inferior revestida em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado cor a definir. As faces laterais, aparentes, devem receber borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Gaveta fornecida com corpo injetado em termoplástico, na cor preto liso, em forma de “U” devendo possuir nervuras estruturais na face inferior, e deverá possuir sistema de deslizamento fixado nas laterais do corpo através de correções em chapa de aço laminado, dobrada com no mínimo 0,5 mm de espessura e composta de roldanas em poliacetal auto lubrificadas, e pintura eletrostática na cor preta. Deverá permitir fechamento automático em fim de curso, e abertura de <math>\frac{3}{4}</math> do comprimento nominal. Fechadura embutida com chave (principal e reserva) com capa plástica escamoteável. Puxadores com formato concha, injetados em ABS. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <p>-Certificado ABNT NBR 13961 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;</p> <p>-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.</p> <p>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe</p>	UND	46	717,50	33.005,00
25	<p><b>Armário alto fechado, medindo aproximadamente 800x490x1610 mm (LxPxH),</b> com 3 prateleiras (sendo 1 fixa e 2 reguláveis). Corpo composto por lateral, fundo e base, fornecidos em MDP de 18 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado</p>	UND	16	2.426,75	38.828,00



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

<p>melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Prateleira fixa estrutural posicionada a aproximadamente 1225 mm do piso com as mesmas características do corpo. A base deverá receber 4 niveladores de altura fixados de maneira que a regulagem seja realizada pela parte interna do armário, facilitando sua regulagem. A união dos componentes do corpo deverá ser feita por sistema “minifix” e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. Tampo superior, sobreposto ao corpo, para estruturação em MDP de 25 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Portas em MDP de 18 mm de espessura, com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico baixa pressão, cor a definir. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Deverá possuir dobradiças metálicas com ângulo de abertura de aproximadamente 270°, e fechadura embutida tipo varão com chave de segredos diferentes, capa plástica escamoteável de giro 180°. Puxadores com formato concha, injetados em ABS. Prateleira regulável em placa de partícula de madeira de média densidade com 18 mm de espessura, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado cor a definir. Com fitas de borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura na mesma cor do laminado, fixadas na lateral do armário por peças removíveis em zamac (liga metálica). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Certificado ABNT NBR 13961 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;</li><li>-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.</li><li>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP)</li></ul>				
--	--	--	--	--



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

	baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.				
26	<p><b>Armário extra alto fechado, medindo aproximadamente 800x490x2140 mm (LxPxH), com prateleiras, sendo uma fixa e três reguláveis. Corpo composto por lateral, fundo e base, fornecidos em MDP de 18 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Prateleira fixa estrutural posicionada a aproximadamente 1225 mm do piso com as mesmas características do corpo. A base deverá receber 4 niveladores de altura fixados de maneira que a regulagem seja realizada pela parte interna do armário, facilitando sua regulagem. A união dos componentes do corpo deverá ser feita por sistema “minifix” e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. Tampo superior em MDP de 18 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura. Portas em MDP de 18 mm de espessura, com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico baixa pressão, cor a definir. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Deverá possuir dobradiças metálicas com ângulo de abertura de aproximadamente 270°, e fechadura embutida tipo varão com chave de segredos diferentes, capa plástica escamoteável de giro 180°. Puxadores com formato concha, injetados em ABS. Prateleira regulável em placa de partícula de madeira de média densidade com 18 mm de espessura, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado cor a definir. Com fitas de borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura na mesma cor do laminado, fixadas na lateral do armário por peças removíveis em zamac (liga metálica). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão,</b></p>	UND	10	2.882,25	28.822,50



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

	<p>uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <p>-Certificado ABNT NBR 13961 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;</p> <p>-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.</p> <p>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.</p>				
27	<p><b>Armário baixo fechado, medindo aproximadamente 800x490x1080 mm (LxPxH), com prateleira.</b> Corpo composto por lateral, fundo e base, fornecidos em MDP de 18 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. A base deverá receber 4 niveladores de altura fixados de maneira que a regulagem seja realizada pela parte interna do armário, facilitando sua regulagem. A união dos componentes do corpo deverá ser feita por sistema “minifix” e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. Tampo superior, sobreposto ao corpo, para estruturação em MDP de 25 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Portas em MDP de 18 mm de espessura, com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico baixa pressão, cor a definir. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Deverá possuir dobradiças metálicas com ângulo de abertura de aproximadamente 270°, e fechadura embutida tipo varão com chave de segredos diferentes, capa plástica escamoteável de giro 180°. Puxadores com formato concha, injetados em ABS. Prateleira regulável em placa de partícula de madeira de média densidade com 18 mm de espessura, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado cor a definir. Com fitas de borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura na mesma cor do laminado, fixadas na lateral do armário por peças removíveis em zamac (liga metálica). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de</p>	UND	20	1.707,00	34.140,00



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

	<p>fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <p>-Certificado ABNT NBR 13961 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;</p> <p>-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.</p> <p>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.</p>				
28	<p><b>Gaveteiro mesa com 4 gavetas, medindo aproximadamente 400x600x740 mm (LxPxH).</b> Corpo deverá ser composto por lateral, fundo, base e frente das gavetas, fornecidos em placa de partículas de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com as faces, superior e inferior revestida em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais, aparentes, devem receber borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. A base deverá receber 4 niveladores de altura fixados de maneira que a regulagem seja realizada pela parte interna do gaveteiro, facilitando sua regulagem. Gaveta fornecida com corpo injetado em termoplástico, na cor preto liso, em forma de “U” devendo possuir nervuras estruturais na face inferior, e deverá possuir sistema de deslizamento fixado nas laterais do corpo através de corrediças em chapa de aço laminado, dobrada com no mínimo 0,5 mm de espessura e composta de roldanas em poliacetal auto lubrificadas, e pintura eletrostática na cor preta. Deverá permitir fechamento automático em fim de curso, e abertura de ¾ do comprimento nominal. Fechadura embutida com chave (principal e reserva) com capa plástica escamoteável. Puxadores com formato concha, injetados em ABS. Tampo em MDP de 25 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no</p>	UND	10	1.629,25	16.292,50



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

	<p>mínimo 2 mm de espessura, na mesma cor do laminado. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <p>-Certificado ABNT NBR 13961 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;</p> <p>-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.</p> <p>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe</p>				
29	<p><b>Mesa reta pé painel executivo 2200x1000x740mm.</b> Tampo deverá ser fornecido em formato retangular em MDP/MDF de 25 mm de espessura, revestido em lâmina de madeira natural, cor a definir, com acabamento envernizado. As bordas com revestimento com no mínimo 2 mm de espessura e raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com os padrões normativos da ABNT e de ergonomia. Tampa basculante em alumínio com abertura para ambos os lados, em alumínio encaixada sobre o tampo, com suporte inferior. O suporte inferior deverá ser em chapa de aço dobrada com no mínimo 0,75mm de espessura e fixado sob o tampo por parafusos para encaixe barra de tomadas. Espelho de tomadas deverá ser fornecido em chapa de aço com no mínimo 0,9 mm de espessura dobrada em forma de "U". Deverá possuir furações para 4 tomadas elétricas e 3 RJ45. Estrutura composta por quadro estrutural, régua de apoio do tampo e quatro colunas verticais. Quadro estrutural: Deverá ser fornecido tubo de aço 25x50mm com espessura mínima de 1,5mm, 4 cantoneiras em chapa de aço com no mínimo 3,35mm de espessura soldadas nos cantos de junção das travessas, os quadros para mesas deverão possuir uma travessa de reforço em tubo de aço com espessura mínima de 1,5mm. Régua de apoio do tampo: Deverão ser em chapa de aço com espessura mínima de 3,35 mm e</p>	UND	6	8.673,25	52.039,50



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

	<p>50mm de largura. Colunas verticais: Deverão ser em formato quadrado medindo 40x40x1,5mm de espessura, composta, sapata fixa em aço 50x50x4,75mm. Colunas: Deverão ser fixados no quadro estrutural através de fixador interno em barra de aço maciça e um fixador externo produzido em barra de aço maciça, através de parafusos. Painel frontal deverá ser fornecida em formato retangular em MDP/MDF de 18 mm de espessura, com altura de 350mm, revestido em lâmina de madeira natural, cor a definir, com acabamento envernizado. As faces laterais deverão borda reta em lâmina de madeira natural com no mínimo 1 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com os padrões normativos da ABNT e de ergonomia. O painel deverá ser fixado no tampo através de duas mãos francesas em chapa aço com espessura mínima de 2,65mm e parafusos. Painéis de fechamento lateral (interno e externo) - Deverá ser fornecido em chapa de em MDP/MDF com 18 mm de espessura, revestido em lâmina de madeira natural, cor a definir, com acabamento envernizado, com faces laterais em acabamento pintado e revestido em lâmina de madeira natural. O conjunto deverá ser fixado no quadro estrutural da estrutura através de parafusos. O tampo deverá ser fixado no quadro estrutural, por buchas metálicas embutidas na face inferior do tampo e parafusos. Canaleta vertical: Deverá ser fornecida em chapa de aço com no mínimo 0,75mm de espessura dobrada em forma de “C”, e fixada no painel fechamento lateral por parafusos. Dimensão total de 2200x1000x740 mm (LxPxH). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <p>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe</p>				
30	<p><b>Mesa auxiliar pé painel executivo 1200x600x740mm.</b> Tampo deverá ser fornecido em formato retangular em MDP/MDF de 25 mm de espessura, revestido em lâmina de madeira natural, cor a definir, com</p>	UND	6	3.817,75	22.906,50



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

<p>acabamento envernizado. As bordas com revestimento com no mínimo 2 mm de espessura e raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com os padrões normativos da ABNT e de ergonomia. Estrutura deverá ser composta por quadro estrutural, régua de apoio do tampo, duas colunas verticais e um conjunto adaptador para mesa auxiliar. Quadro estrutural: Deverá ser fornecido em tubo de aço 25x50mm com espessura de 1,5mm, e cantoneiras em chapa de aço de com no mínimo 3,35mm de espessura soldadas nos cantos de junção das travessas. Régua de apoio do tampo: Deverão ser fornecidas em chapa de aço com espessura mínima de 3,35 mm e 50mm de largura. Colunas verticais: Deverão ser em formato quadrado medindo 40x40x1,5mm de espessura, composta de sapata fixa em aço 50x50x4,75mm. Colunas: Deverão ser fixados no quadro estrutural através de fixador interno em barra de aço maciça de 25x25x70mm e um fixador externo em barra de aço maciça de 25x25x45mm, através de parafusos. Adaptador para mesa auxiliar: Deverá ser fornecido em tubo de aço 25x25mm com espessura de mínima de 1,5mm, soldado nas extremidades perpendicularmente, composto dois tubos de aço 50x30mm com espessura de mínima 1,9mm devendo ser soldadas chapas de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura, dobradas em forma de “V”, fixado na estrutura da mesa principal. Painel frontal deverá ser fornecida em formato retangular em MDP/MDF de 18 mm de espessura, com altura de 350mm, revestido em lâmina de madeira natural, cor a definir, com acabamento envernizado. As faces laterais deverão borda reta em lâmina de madeira natural com no mínimo 1 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com os padrões normativos da ABNT e de ergonomia. O painel deverá ser fixado no tampo através de duas mãos francesas em chapa aço com espessura mínima de 2,65mm e parafusos. Painéis de fechamento lateral (interno e externo) deverá ser fornecido em chapa de em MDP/MDF com 18 mm de espessura, revestido em lâmina de madeira natural, cor a definir, com acabamento envernizado, com faces laterais em acabamento pintado e revestido em lâmina de madeira natural. O conjunto deverá ser fixado no quadro estrutural da estrutura através de parafusos. O tampo deverá ser fixado no quadro estrutural, por buchas metálicas embutidas na face inferior do tampo e parafusos. Dimensão total de 1200x600x740 mm (LxPxH). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às</p>				
--	--	--	--	--



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

	<p>partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <p>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe</p>				
31	<p><b>Mesa reunião pé painel executivo 3200x1400x740mm.</b> Estrutura central deverá ser composta por cavaletes terminais, cavaletes centrais, travessas e painéis de fechamento. Cavalete terminal: Composto por tubos de aço quadrado 30x30 mm com no mínimo 1,5 mm de espessura soldados entre si formando uma estrutura em forma de “T” duplo. Cavalete estrutural: Composto por tubos de aço quadrado 30x30 mm com no mínimo 1,5 mm de espessura soldados entre si formando uma estrutura em retangular (quadro), com a função de fixar os painéis de fechamento. Travessas: Travessa em tubo de aço quadrado 30x30 mm com no mínimo 1,5 mm de espessura fixadas nos cavaletes terminais. Painéis de fechamento: Deverão ser fornecidos em MDF/MDP de 18 mm de espessura, com as faces revestidas em lâmina de madeira natural, cor a definir, com acabamento envernizado, as faces laterais deverão receber borda reta em lâmina de madeira com no mínimo 1 mm de espessura. Em um dos lados da mesa os painéis deverão possuir saque frontal para facilitar o acesso ao cabeamento. Tampo deverá ser fornecido em formato retangular em MDF/MDP de 25 mm de espessura com reengrosso MDF/MDP de 18 mm de espessura, com espessura mínima de 43 mm, dotada de um canal central “friso” com acabamento pintado. Face superior do tampo revestida em lâmina de madeira natural, cor a definir, com acabamento envernizado. As faces laterais dos tampos deverão receber borda em lâmina de madeira com no mínimo 2 mm de espessura. Tampa Basculante: Deverá ser fornecida com medida de 300x135mm, construída em perfil de alumínio com abertura para os dois lados de usuários, com escovas para proteção. Deverá ser fixada por abas sob o tampo através de parafusos. Todo o conjunto deve ficar encaixado no tampo, cuja moldura fique alinhada à superfície de trabalho. Base para Tomadas: Deverá ser fornecida em chapa de aço com no mínimo 1,2 mm de espessura dobrada em forma de “U”. Fixada no tampo através de parafusos. Espelho de Tomadas: Fornecida em chapa de aço com no mínimo 0,91mm, contendo abas laterais nas extremidades para fixação no tampo por parafuso. Deverá possuir furação para 4 tomadas elétricas e 3 conectores RJ45. Dimensão total de 3200x1400x740 mm (LxPxH). O</p>	UND	6	7.757,25	46.543,50



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

	<p>acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <p>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.</p>				
32	<p>Mesa de reunião retangular 2400x1200x740mm</p> <p>Mesa de reunião 2400x1200x740mm - tampo retangular com arcos nas extremidades (oblongo), constituído em mdp de 25 mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (bp). As faces laterais recebem fita de borda reta, produzida em pvc com espessura mínima de 2 mm e raio de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da abnt, coladas pelo processo hot melt. Constituído por 02 (dois) módulos externos retos com medida de 1200x1200mm cada.</p>	UND	3	4.465,00	13.395,00
33	<p>Mesa de reunião circular 1100x740mm</p> <p>Mesa de reunião 1100x740mm - tampo com formato circular, constituído em mdp de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (bp). As faces laterais recebem fita de borda reta, produzida em pvc com espessura mínima de 2 mm e raio de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da abnt, coladas pelo processo hot melt.</p>	UND	4	1.139,75	4.559,00
34	<p>Mesa diretor reta 2200x900x740mm com mesa auxiliar 1400x600x740mm</p> <p>Mesa diretor reta 2200x900x740mm com mesa auxiliar 1400x600x740mm - tampo deverá ser fornecido em formato retangular (2200x900mm + 1400x600mm)em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão. As faces laterais devem receber borda reta em pvc com no mínimo 2 mm de espessura,</p>	UND	3	4.010,75	12.032,25



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da abnt de ergonomia.				
<b>VALOR GOBAL ESTIMADO R\$</b>				<b>1.170.982,55</b>

**4.1 - Os itens a serem adquiridos devem observar as seguintes características:**

4.1.1 - Todos os certificados e relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.

4.1.2 - Todas as medidas poderão sofrer variação de até  $\pm 5\%$ , exceto quando houver medidas mínimas determinadas.

4.1.3 - Os acabamentos deverão ser definidos de acordo com a tabela do fabricante.

4.1.4 - Juntamente com a proposta deverá ser apresentado manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo e, em caso de produto certificado conforme norma da ABNT pertinente, o código de certificação para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

4.1.5 - Apresentação de relatórios de ensaios, emitidos por laboratórios independentes, acreditados pelo Inmetro, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo.

4.1.6 - Certificação para Madeira:

4.1. 6.1 - Apresentar certificados de conformidade para:

- a) CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR; ou
  - b) CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC – Forest Stewardship Council ou similares, desde que emitido por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente;
  - c) CERTIFICADO DE REGULARIDADE – IBAMA.
- Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal.
  - Os referidos certificados (selos) deverão ser próprios, ou seja, vinculados à Fábrica (empresa) licitante, devidamente comprovado.
  - A instituição poderá, a qualquer tempo, por amostragem, nas entregas dos produtos, solicitar a comprovação de que todos os componentes de madeira utilizados na fabricação dos mesmos contenham madeira de origem nativa ou plantada, procedentes de manejo florestal, de acordo com a Certificação apresentada.

Bordas de PVC

4.1. 6.2 - Apresentar relatórios de ensaios para:

- a) ABNT NBR 16332 – Item 6.1.1 – Resistência à Luz UV, com graduação na escala de cinza Munsell de no mínimo 3 e não sendo observados danos, como, por exemplo, descoloração, mudança de brilho e cor, formação de bolhas e outros defeitos (comparativo da área ensaiada com a superfície não ensaiada usada como referência);

**Rua Itabaiana, 174 – Centro – Aracaju/SE - CEP. 49010-170**

**FONE: (79) 3205.8906**

**Pregoeiro: Sônia Regina de Oliveira**

**cpl@aracaju.se.leg.br/ www.aracaju.se.leg.br**



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N.º 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N.º 23/2021**

- b) ABNT NBR 16332 –Item 6.1.2 – Determinação da Resistência ao Corte Cruzado, com valor igual ou maior a 3B;
- c) ABNT NBR 16332 –Item 6.1.3 – Resistência ao Álcool Etilico, não sendo observadas alterações na cor, brilho, remoção de partículas da fita, etc. (não pode haver alteração em qualquer corpo de prova);
- d) ABNT NBR 16332 –Item 6.2.1 – Resistência à Temperatura, submetendo os corpos de prova às temperaturas de 60, 70, 80, 90 e 100°C, com graduações iguais ou superiores a 2;
- e) ABNT NBR 16332 –Anexo A – Colagem (Resistência à Tração), com força máxima igual ou superior a 100 N.

**Acabamentos em Laminado Decorativo (BP Madeirados/Fantasia)**

**4.1. 6.3 - Apresentar relatórios de ensaios para:**

- a) Determinação do brilho, Anexo A – ABNT NBR 15761;
- b) Determinação da resistência ao risco, Anexo B – ABNT NBR 15761, com valor de no mínimo 5 N;
- c) Determinação da resistência a manchadores, Anexo C – ABNT NBR 15761, com graduação de no mínimo 3;
- d) Determinação da resistência ao impacto, Anexo D – ABNT NBR 15761, com a altura máxima onde não ocorram danos, trincas ou remoção de no mínimo 400 mm;
- e) Determinação da resistência a abrasão, Anexo G – ABNT NBR 15761, com valor de no mínimo 70;
- f) Determinação da resistência a alta temperatura, Anexo H – ABNT NBR 15761, com graduação de no mínimo 2;
- g) Determinação da resistência do filme ao choque térmico, Anexo I – ABNT NBR 15761, não sendo observada a ocorrência de pequenas trincas na superfície revestida;
- h) Determinação da resistência ao vapor, Anexo K – ABNT NBR 15761, não sendo observada a ocorrência de danos como, por exemplo, descoloração, mudança de brilho e cor, formação de bolhas e outros defeitos (comparativo da área ensaiada com a superfície não ensaiada usada como referência);
- i) Determinação da porosidade, Anexo M – ABNT NBR 15761, com graduação de no mínimo 3.

**Superfícies Pintadas e Lamina de Madeira Natural Envernizadas**

**Apresentar relatórios de ensaios para:**

- j) Dureza de rompimento do filme de revestimento – NBR 14535, com valor igual ou maior que 2H;
- k) Dureza de amassamento do filme de revestimento – NBR 14535, com valor igual ou maior que 2H;
- l) Resistência ao impacto – NBR 14535, com desempenho maior ou igual a Grau 4;
- m) Aderência – NBR 14535, com desempenho menor ou igual a Gr1.

**Revestimentos em Tecidos/Vinil**

**4.1. 6.4 - Apresentar relatórios de ensaios para:**

- a) Resistência à abrasão – ASTM-D 4966, com valor igual ou superior a 3.000 ciclos (para tecido) ou 15.000 ciclos (para vinil), sem rompimento de fios;
- b) Resistência à formação de pilling – ASTM-D 4970, com desempenho entre 4 e 5;



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

- c) Alteração dimensional – NBR 10320, (urdume e trama) com valores iguais ou inferiores a 2% no aumento da dimensão (alongamento), ou com valores iguais ou inferiores a 5% na diminuição da dimensão (encolhimento);
- d) Solidez da cor à fricção – NBR ISO 105-X12, (urdume e trama) com valores iguais ou superiores a 3 (úmido) e 4 (seco);
- e) Solidez da cor à luz – NBR ISO 105-B02, com valor igual ou superior a 4 (vinil) e 3 (tecido);
- f) Solidez da cor à lavagem – NBR ISO 105-C06, com valores iguais ou superiores a 3 (alteração e transferência);
- g) Solidez da cor à limpeza a seco – NBR ISO 105-D01, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração);
- h) Solidez da cor ao suor (ácido e alcalino) – NBR ISO 105-E04, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração e transferência).

**Revestimentos em Telas**

**4.1. 6.5 - Apresentar relatórios de ensaios para:**

- a) Resistência à abrasão – ASTM-D 4966, com valor igual ou superior a 3.000 ciclos, sem rompimento de fios;
- b) Resistência à formação de pilling – ASTM-D 4970, com desempenho entre 4 e 5;
- c) Alteração dimensional – NBR 10320, (urdume e trama) com valores iguais ou inferiores a 2% no aumento da dimensão (alongamento), ou com valores iguais ou inferiores a 5% na diminuição da dimensão (encolhimento);
- d) Solidez da cor à fricção – NBR ISO 105-X12, (urdume e trama) com valores iguais ou superiores a 3 (úmido) e 4 (seco);
- e) Solidez da cor à luz – NBR ISO 105-B02, com valor igual ou superior a 3;
- f) Solidez da cor à lavagem – NBR ISO 105-C06, com valores iguais ou superiores a 3 (alteração e transferência);
- g) Solidez da cor à limpeza a seco – NBR ISO 105-D01, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração);
- h) Solidez da cor ao suor (ácido e alcalino) – NBR ISO 105-E04, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração e transferência).

**Espuma Flexível de Poliuretano**

**4.1. 6.6 - Apresentar relatórios de ensaios para:**

- a) Resiliência – NBR 8619, com desempenho superior a 45% de resiliência ao impacto;
- b) Teor de cinzas – NBR 14961, com valores abaixo de 1%;
- c) Resistência à compressão – NBR 8910, com desempenho igual ou maior que 3 kPa em relação à resistência a compressão 50%;
- d) Características de queima - NBR 9178, com velocidade de queima menor ou igual a 100 mm/min;
- e) Resistência à tração – NBR 8515, com valor igual ou superior a 8 psi, ou 55kPa;
- f) Resistência ao rasgamento – NBR 8516, com valor igual ou superior a 175N/m;
- g) Densidade – NBR 8537 com densidade entre 45 e 60;
- h) Deformação permanente à compressão – NBR 8797, com valor máximo de 18% de deformação;
- i) Força de Indentação, com fator de conforto superior a 2 – NBR 9176.



**ESTADO DE SERGIPE  
CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU  
PROCESSO N.º 099/0388/2021  
PREGÃO ELETRÔNICO N.º 23/2021**

**Itens Metálicos**

Apresentar relatórios de ensaios para:

- a) Corrosão por exposição à névoa salina – NBR 8094, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 900h;
- b) Corrosão por exposição à atmosfera úmida – NBR 8095, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;
- c) Corrosão por exposição à dióxido de enxofre – NBR 8096, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 240h (0,2 S);
- d) Tintas – Determinação da aderência – NBR 11003, Gr0 (X=0 e Y=0);
- e) Tintas – Determinação da espessura da película – NBR 10443 com espessura média entre 50 e 80 µm (considerando o fator de redução de 25 µm).

**4.1. 6.6 - Apresentar certificados de conformidade para:** Certificação da Empresa (na apresentação da proposta)

- a) SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE emitido por Órgão Certificador de Sistema da Qualidade (OCS) acreditado pelo INMETRO.
- b) SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL emitido por Órgão Certificador de Sistema de Gestão Ambiental (OCA) acreditado pelo INMETRO.
- c) CREA (do fabricante e dos respectivos responsáveis técnicos).

4.1 Todas as medidas poderão sofrer variação de até  $\pm 5\%$ , *exceto quando houver medidas mínimas determinadas.* -

4.2 Os acabamentos deverão ser definidos de acordo com a tabela do fabricante.

**5 – QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:**

5.1 – Comprovação de aptidão para o fornecimento em características, quantidades e prazos compatíveis com o objeto desta licitação, ou com cada item pertinente, mediante a apresentação de atestado(s) fornecido(s) por pessoas jurídicas de direito público ou privado.

5.1.1 - Para efeito de comprovação da qualificação exigida no item 5.1, o licitante deverá apresentar um ou mais atestados que, somados, certifiquem o fornecimento prévio de, no mínimo, 20 % do quantitativo do produto licitado.

5.1.2 - Os atestados deverão referir-se à execução de objeto no âmbito de sua atividade econômica principal ou secundária especificadas no contrato social vigente;



**ESTADO DE SERGIPE  
CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU  
PROCESSO N. ° 099/0388/2021  
PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

5.1.3 – Poderá ser admitida, para fins de comprovação de quantitativo mínimo do fornecimento prévio, a apresentação de diferentes atestados de fornecimento realizados de forma concomitante, pois essa situação se equivale, para fins de comprovação de capacitação técnica-operacional, a uma única contratação;

5.1.4 - O licitante disponibilizará, caso solicitado pelo pregoeiro(a), todas as informações necessárias à comprovação da legitimidade dos atestados apresentados, apresentando, dentre outros documentos, cópia do contrato que lastreou a contratação, endereço atual da contratante e local em que foi executado o objeto.

**6 - DA CONTRATAÇÃO:**

6.1 - É DISPENSÁVEL o Termo de Contrato e facultada a substituição por Carta-Contrato, Ordem de Fornecimento de Despesa, autorização de compra, ordem de fornecimento ou outros instrumentos hábeis a critério da Câmara Municipal de Aracaju e independentemente de seu valor, nos casos de compra com entrega imediata e integral dos produtos adquiridos, dos quais não resultem obrigações futuras.

**7- OBRIGACÕES DA CONTRATANTE:**

7.1 – Serão obrigações da Contratante:

7.1.1 - Exercer a fiscalização da entrega das cestas, por servidor ou comissão, especialmente designado (a) pela Diretoria Administrativa da Câmara Municipal de Aracaju;

7.1.2 – Efetuar o pagamento nas condições e preços pactuados;

7.1.3 - Proporcionar todas as facilidades para que a(s) licitante(s) vencedora(s) possa(m) realizar a entrega dos materiais, dentro do estabelecido nesta licitação;

7.1.4 - Disponibilizar local adequado para o recebimento dos objetos;

7.1.5 - Rejeitar os produtos que não satisfizerem aos padrões exigidos nas especificações;

7.1.6 - Prestar informações e esclarecimentos que venham ser solicitados pelo(s) o(s) licitante(s);

7.1.7 - Fiscalizar e inspecionar os objetos entregues, podendo rejeitá-los, quando estes não atenderem ao definido;

7.1.8 - Atestar a(s) Nota(s) Fiscal(is) correspondente(s), após efetiva entrega dos produtos;

7.1.9 - Designar representante com competência legal para proceder ao acompanhamento e fiscalização dos produtos fornecidos;



**ESTADO DE SERGIPE  
CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU  
PROCESSO N. ° 099/0388/2021  
PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

7.1.10 - Fornecer a qualquer tempo e com o máximo de presteza, mediante solicitação escrita da vencedora, informações adicionais, dirimir dúvidas e orientá-la em todos os casos omissos, se ocorrer;

7.1.11 - Notificar, por escrito, à Contratada, quaisquer irregularidades encontradas nos produtos fornecidos, fixando prazos para sua substituição;

7.1.12 - Aplicar, à(s) licitante(s) vencedora(s), as sanções administrativas previstas na legislação vigente;

**8- OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA:**

8.1 – Serão obrigações da Contratada:

8.1.1 - Efetuar a entrega dos produtos, de acordo com as condições e prazos propostos, e demais especificações do Anexo I do edital;

8.1.2 - Substituir, obrigatoriamente, qualquer produto que esteja danificado, no prazo máximo de 08 (oito) dia úteis;

8.1.3 - Manter em compatibilidade com as obrigações assumidas todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação até a entrega total dos produtos;

8.1.4 - Designar formalmente o preposto da empresa para atuar junto à Contratante durante a execução contratual.

8.1.5 - Responsabilizar-se pelos danos causados diretamente à Administração, ou a terceiros, decorrente de sua culpa ou dolo, durante o período de entrega dos produtos, não implicando corresponsabilidade do Poder Público ou de seus agentes ou prepostos;

8.1.6 - Substituir, sempre que exigido pela Administração, e independente de justificativas, qualquer empregado cuja atuação, permanência e/ou comportamentos sejam julgados prejudiciais, inconvenientes ou insatisfatórios à disciplina da CMA e/ou ao interesse do serviço público;

8.1.7 - Manter inalterados os preços e condições propostas;

8.1.8 - Responder por todos os ônus decorrentes dos transportes, de embalagem, seguros, taxas, fretes e demais encargos que venham incidir na entrega dos produtos;

8.1.9 - Lançar na nota fiscal as especificações dos produtos, de modo idêntico àquelas constantes do presente objeto;

8.1.10 - Não transferir a terceiros, total ou parcial, o fornecimento dos produtos sem a prévia e expressa anuência da Contratante;



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N.º 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N.º 23/2021**

8.1.11 - Os produtos deverão apresentar prazo dos itens conforme estão descritos no item 4 a partir da data de entrega dos materiais especificados neste termo de referência.

**9- DO REAJUSTE:**

9.1 - O preço será fixo e irrevogável.

**10 - DOTACÃO ORÇAMENTÁRIA:**

10.1- As despesas decorrentes da contratação do objeto desta licitação correrão à conta dos recursos consignados no orçamento da Câmara Municipal de Aracaju para os exercícios alcançados pelo prazo de validade da Ata de Registro de Preços, a cargo da unidade orçamentária contratante, cujos programas de trabalho e elementos de despesas específicos constarão no(a) respectivo(a) Contrato ou instrumento equivalente.

**11 - ENTREGA E RECEBIMENTO DO PRODUTO:**

11.1 - Os objetos desta licitação deverão ser entregues de forma parcelada no prazo de até 30 (trinta) dias contados a partir da data de recebimento da Ordem de Fornecimento, nas condições estipuladas neste Edital e seus anexos, no seguinte endereço: ALMOXARIFADO DA CMA - Rua Itabaiana n.º 174, Centro, Aracaju - SE, CEP – 49.010-170, das 07:00h às 13:00h, de segunda a sexta-feira;

11.1.1 - O prazo de entrega admite prorrogação, desde que devidamente justificado e aceito pela Diretoria Administrativa da CMA.

11.2 - O recebimento dos produtos será efetuado pela Comissão de Recebimento ou por servidor responsável, que poderá solicitar junto ao fornecedor a correção de eventuais falhas ou irregularidades que forem verificadas na entrega dos mesmos, ou até mesmo substituí-los por outros novos, no prazo máximo definido no item 11.1, contados a partir do recebimento daqueles que forem devolvidos.

11.3 - O seu recebimento dar-se-á de acordo com o artigo 73, inciso II, alíneas “a” e “b” da Lei nº 8.666/93.

11.4 – O aceite ou aprovação do(s) produto(s) pela Administração Pública não exclui a responsabilidade civil do(s) fornecedor(es) por vícios de quantidade ou qualidade do(s) produto(s) ou disparidades com as especificações estabelecidas neste edital e seus anexos, verificadas posteriormente, garantindo-se à Administração Pública as faculdades previstas no artigo 18 da Lei n.º 8.078/90 – Código de Defesa do Consumidor.

11.5 - O contratado é obrigado a substituir, totalmente às suas expensas, os produtos em que se verificarem vícios, defeitos ou desconformidades no total ou em parte com o objeto desta licitação.



**ESTADO DE SERGIPE  
CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU  
PROCESSO N. ° 099/0388/2021  
PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

11.6 - À Administração reserva-se o direito de rejeitar no todo ou em parte os produtos fornecidos se em desacordo com as especificações estabelecidas no presente edital e seus anexos. Em caso de não conformidade, o servidor ou Comissão notificará ao responsável para adoção de providência necessária, sem prejuízo da aplicação das sanções administrativas cabíveis à contratada e rescisão da obrigação pactuada.

11.7 - A Nota Fiscal deverá ser emitida em conformidade com as unidades de fornecimento indicadas neste Termo de Referência e da proposta do fornecedor.

**RESPONSÁVEL PELA ELABORAÇÃO DO TERMO DE REFERÊNCIA:**

José Balbino dos Santos Neto  
Chefe Setor de Compras



**ESTADO DE SERGIPE  
CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU  
PROCESSO N. ° 099/0388/2021  
PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

**ANEXO II**

**PROCURAÇÃO** (Modelo)

**Ref.: PREGÃO ELETRONICO N° 23/2021** – Câmara Municipal de Aracaju \_\_\_\_\_

**OUTORGANTE:** {Qualificação da empresa e do representante legal que assinará a procuração em seu nome (nome, endereço/razão social, etc.)}.

**OUTORGADO:** (Representante devidamente qualificado).

**OBJETO:** Representar a Outorgante no PREGÃO ELETRÔNICO N°. 23/2021 – Câmara Municipal de Aracaju.

**PODERES:** Entregar e receber envelopes contendo os documentos e as propostas, juntar documentos, assinar atas e termos, tomar deliberações, receber ofícios e relatórios de julgamentos, firmar declarações, dar ciência e, especialmente, formular ofertas e lances de preços, interpor recursos, renunciar ao direito de recursos enfim, assinar todos os atos e quaisquer documentos indispensáveis ao bom e fiel cumprimento do presente mandato junto a este órgão, relativamente a quaisquer das fases do PREGÃO ELETRÔNICO N°. 23/2021 .

\_\_\_\_\_, \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de 2021.

\_\_\_\_\_  
NOME/CARGO



**ESTADO DE SERGIPE  
CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU  
PROCESSO N. ° 099/0388/2021  
PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

**ANEXO III**

**MODELO DE DECLARAÇÃO DE ATENDIMENTO AOS REQUISITOS DE HABILITAÇÃO**

**Ref.: PREGÃO ELETRÔNICO Nº. 23/2021** – Câmara Municipal de Aracaju

\_\_\_\_\_, inscrita no CNPJ nº \_\_\_\_\_, por intermédio de seu representante legal, o(a) Sr.(a) \_\_\_\_\_, portador da Carteira de Identidade nº \_\_\_\_\_ e do CPF nº \_\_\_\_\_, **DECLARA**, em atenção ao disposto no art. 4º, VII, da Lei Federal nº 10.520, de 17 de julho de 2002, que cumpre plenamente os requisitos exigidos para a habilitação na licitação modalidade PREGÃO ELETRÔNICO Nº 23/2021 da Câmara Municipal de Aracaju.

\_\_\_\_\_  
(local e data)

\_\_\_\_\_  
(Nome e assinatura do representante legal ou procurador do licitante)



ESTADO DE SERGIPE  
CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU  
PROCESSO N. ° 099/0388/2021  
PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021

ANEXO IV

**DECLARAÇÃO DE EMPREGADOS MENORES** (Modelo)

**Ref.: PREGÃO ELETRÔNICO N.º. 23/2021** – Câmara Municipal de Aracaju

\_\_\_\_\_, inscrita no CNPJ nº \_\_\_\_\_, por intermédio de seu representante legal o(a) Sr.(ª) \_\_\_\_\_, portador da Carteira de Identidade nº \_\_\_\_\_ e do CPF nº \_\_\_\_\_, **DECLARA**, para fins do disposto no inciso V do art. 27 da Lei nº. 8.666, de 21 de junho de 1993, acrescido pela Lei nº. 9.854, de 27 de outubro de 1999, que não emprega menor de dezoito anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de dezesseis anos.

**Ressalva:** emprega menor, a partir de quatorze anos, na condição de aprendiz ( ).

\_\_\_\_\_  
(local e data)

\_\_\_\_\_  
(Nome e assinatura do representante legal ou procurador do licitante)

(\***Observação:** em caso afirmativo, assinalar a ressalva acima)



**ESTADO DE SERGIPE  
CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU  
PROCESSO N. ° 099/0388/2021  
PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

**ANEXO V**

**MODELO DECLARAÇÃO DE PLENO CONHECIMENTO DO EDITAL E SEUS ANEXOS**

À Câmara Municipal de Aracaju/Comissão Permanente de Licitação/ Pregão Eletrônico nº. 23/2021

A Empresa [ Razão Social da Licitante ], através da presente, declara para os devidos fins, que tem pleno conhecimento do Edital e seus Anexos e todas as informações, das condições locais e dificuldades para o cumprimento das obrigações objeto desta licitação, e ainda, que aceita como válida a situação em que se encontra para a realização dos serviços a que se refere o Pregão Eletrônico 23/2021 .

E por ser verdade, assina a presente declaração sob as penas da lei.

\_\_\_\_\_, em \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de 2021.

[ Nome, Cargo e Assinatura do Representante Legal ]

[ Dados da Declarante: Razão Social e Carimbo do CNPJ ]



**ESTADO DE SERGIPE  
CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU  
PROCESSO N.º 099/0388/2021  
PREGÃO ELETRÔNICO N.º 23/2021**

**ANEXO VI**

**ATA DE REGISTRO DE PREÇOS N.º XX/2021**

**PROCESSO N.º 099/0388/2021**

**PREGÃO ELETRÔNICO N.º 23/2021**

<b>Câmara Municipal de Aracaju</b>	
<b>Endereço:</b> Rua Itabaiana, 174 – Centro – Aracaju/SE	<b>Cidade:</b> Aracaju <b>UF.:</b> Sergipe
<b>CNPJ/MF N.º</b> xxxxxxxxxxxx	
<b>Representante Legal:</b>	<b>Nome:</b> XXXXXXXX

A **Câmara Municipal de Aracaju**, por intermédio de seu Pregoeiro e sua Equipe de Apoio, nomeados pela Portaria n.º 2.512 de 01 junho de 2021, considerando o julgamento da licitação na modalidade de Pregão Eletrônico n.º 23/2021 com Registro de Preços, publicado no Diário Oficial do Municipal no dia 14/12/2021, com certame aberto em 29/10/2021, às 10h00m, e a respectiva homologação, em \_\_/\_\_/2021, do Processo n.º 099/0388/2021, resolve registrar os preços das empresas, nas quantidades estimadas anuais, de acordo com a classificação por elas alcançadas por Item, atendendo as condições previstas no Instrumento Convocatório e as constantes desta Ata de Registro de Preços. Este procedimento licitatório obedecerá regimento Lei Federal n.º 10.520, de 17 de julho de 2002, e, subsidiariamente, pela Lei n.º 8.666, de 21 de junho de 1993, e, ainda, pela Lei Complementar 123, de 14 de dezembro de 2006, e Lei Complementar n.º: 155 de 27 de outubro de 2016, Decreto n.º 10.024, de 20 de setembro de 2019, Decreto Federal n.º 7.892/2013, observadas as alterações posteriores introduzidas nos referidos diplomas legais, bem como pelas condições e exigências contida neste Edital e seus anexos.

**CLÁUSULA PRIMEIRA: OBJETO**

A presente Ata tem por objeto o Registro de Preços para Aquisição de Mobiliário Diverso, visando atender as necessidades da Câmara Municipal de Aracaju, para atender à necessidade da Câmara Municipal de Aracaju, utilizando o critério de menor preço por item, de acordo com especificações e condições contidas neste Edital e seus anexos, que são partes integrantes e complementares do Instrumento Convocatório, de acordo com as especificações do Edital de Pregão Eletrônico n.º XX/2021 e seus Anexos, que passam a fazer parte desta Ata, juntamente com a documentação e propostas de preços apresentadas pelas licitantes classificadas em primeiro lugar por Item, conforme consta nos autos do Processo n.º 099/0388/2021, para atender as necessidades dos vereadores da **Câmara Municipal de Aracaju**, conforme segue:

**Rua Itabaiana, 174 – Centro – Aracaju/SE - CEP. 49010-170  
FONE: (79) 3205.8906  
Pregoeiro: Sônia Regina de Oliveira  
cpl@aracaju.se.leg.br/ www.aracaju.se.leg.br**



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.	MARCA	VALOR UNIT	VALOR TOTAL.	EMPRESA
01	<p><b>Poltrona giratória</b>, com braços, encosto telado. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em polipropileno injetado ou em compensado de madeira, com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetada com no mínimo 46 mm de espessura e densidade entre 50 e 60 Kg/m<sup>3</sup> devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Contra assento injetado em polipropileno dispensando o uso de perfil de borda. Regulagem de altura do assento deverá ser através de pistão a gás com curso de aproximadamente 100 mm e acionamento através de alavanca. Dimensões aproximadas do assento: 470x460 mm (LxP). Encosto deverá ser fornecido em espaldar médio, com formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por estrutura e tela. Estrutura do encosto deverá ser composta por quadro injetado em polímero de engenharia, na cor preta. Revestimento em tela 100% poliéster, cor a definir. Suporte lombar injetado em termoplástico de engenharia, com regulagem de altura em aproximadamente 30mm e com profundidade adaptável ao biótipo do usuário. Dimensões aproximadas do encosto: 449x580 mm (LxH). Braço regulável com estrutura composta por travessa produzida em tubo de aço medindo 20x40mm com no mínimo 1,9 mm de espessura, dobrado em forma de “U”, na parte central deve receber através de solda, um suporte para fixação em chapa de aço com espessura mínima de 4,8 mm. A estrutura do braço deve ser fixada na parte posterior do mecanismo, de maneira que o mesmo acompanhe o movimento de inclinação do encosto (ou similar). Haste móvel em</p>	UND	20				

**Rua Itabaiana, 174 – Centro – Aracaju/SE - CEP. 49010-170**

**FONE: (79) 3205.8906**

**Pregoeiro: Sônia Regina de Oliveira**

**cpl@aracaju.se.leg.br/ www.aracaju.se.leg.br**



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

<p>termoplástico de engenharia, com botão frontal para acionamento da regulagem de altura. Os apoios deverão possuir acabamento superior em elastômero termoplástico medindo aproximadamente 93x230mm (LxP), com regulagem de profundidade do apoio de braço. Regulagem de altura dos apoios de braço deverá ser com curso de aproximadamente 100 mm e acionamento através de botão. Regulagem de profundidade dos apoios de braço com curso de aproximadamente 30 mm. Estrutura deverá ser composta por coluna a gás, base, rodízios e mecanismo: Coluna a gás com regulagem de altura por acionamento, com curso de aproximadamente 100 mm, deverá ser protegida por tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura com suporte inferior em chapa de aço com 3,35 mm de espessura. Pistão a gás classe 4, com diâmetro externo de 28 mm, conificação 1°26'16" inferior (coluna) e superior (pistão), fixado ao tubo central através de porca rápida. Bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Seu sistema precisa de acoplamento ao mecanismo e a base deverá ser através de cone morse, facilitando montagem e manutenção. Base deverá ser composta por 05 (cinco) "patas", injetada em nylon, com acabamento na cor preta. Deverá utilizar cone morse padrão com ângulo de 1°26'16", sobre injetado em anel de aço ABNT 1006/1010. Diâmetro total de 700 mm composto de 05 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon 6 dotadas de banda de rodagem em poliuretano (tipo W), com 65 mm de diâmetro. Mecanismo com regulagem sincronizada de inclinação do encosto e assento, deverá ser confeccionado em chapa de aço, fosfatizado e pintado com tinta em pó epóxi, cone morse de travamento da coluna em alumínio injetado. A inclinação do assento/encosto deverá ser do tipo sincronizada, na proporção 2:1, com acionamento através de alavanca com travamento em 5 posições, sistema anti impacto e ajuste de</p>						
--	--	--	--	--	--	--



ESTADO DE SERGIPE  
CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU  
PROCESSO N. ° 099/0388/2021  
PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021

	<p>tensão da mola através de manipulo frontal. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Este item deverá suportar um peso de até 150 kg.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <p>-Certificado ABNT NBR 13962 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;</p> <p>-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.</p> <p>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe</p>						
02	<p><b>Poltrona giratória diretor</b>, com braços. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em polipropileno injetada com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetada com no mínimo 48 mm de espessura e densidade mínima 50 Kg/m<sup>3</sup>, devendo ser utilizado em seu</p>	UND	66				



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

<p>processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Contra assento injetado em polipropileno dispensando o uso de perfil de borda. Dimensões aproximadas do assento: 470x475 mm (LxP). Regulagem de altura do assento deverá ser através de pistão a gás com curso de aproximadamente 130 mm e acionamento através de alavanca. Encosto deverá ser fornecido, com espaldar médio, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, deverá ser composto por “alma” em madeira compensada com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano laminada com no mínimo 25 mm de espessura e densidade mínima de 20 Kg/m³. Contra encosto deverá ser em espuma de poliuretano laminada com 5 mm de espessura. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, com fechamento através de zíper, facilitando a troca dos mesmos quando necessário. Dimensões aproximadas do encosto: 450x530 mm (LxH). O encosto deverá ser fixado através da mola fabricada em chapa de aço com no mínimo 8 mm de espessura dobrada em forma de “L”. Regulagem de altura do encosto, com curso de aproximadamente 70 mm, e acionamento “automático”, do tipo catraca. Braço regulável com estrutura composta por travessa produzida em tubo de aço medindo 20x40mm com no mínimo 1,9 mm de espessura, dobrado em forma de “U”, na parte central deve receber através de solda, um suporte para fixação em chapa de aço com espessura mínima de 4,8 mm. A estrutura do braço deve ser fixada na parte posterior do mecanismo, de maneira que o mesmo acompanhe o movimento de inclinação do encosto (ou similar). Haste móvel em termoplástico de engenharia, com botão frontal para acionamento da regulagem de altura. Os apoios deverão possuir acabamento superior em elastômero termoplástico medindo</p>						
--	--	--	--	--	--	--



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

<p>aproximadamente 93x230mm (LxP), com regulagem de profundidade do apoio de braço. Regulagem de altura dos apoios de braço deverá ser com curso de aproximadamente 100 mm e acionamento através de botão. Regulagem de profundidade dos apoios de braço com curso de aproximadamente 30 mm. Estrutura deverá ser composta por coluna a gás, base, rodízios e mecanismo: Coluna a gás com regulagem de altura por acionamento, com curso de aproximadamente 130 mm, deverá ser protegida por tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura com suporte inferior em chapa de aço com 3,35 mm de espessura. Pistão a gás classe 4, com diâmetro externo de 28 mm, conificação 1°26'16" inferior (coluna) e superior (pistão), fixado ao tubo central através de porca rápida. Bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Seu sistema precisa de acoplamento ao mecanismo e a base deverá ser através de cone morse, facilitando montagem e manutenção. Base deverá ser composta por 05 (cinco) "patas", injetada em nylon, com acabamento na cor preta. Deverá utilizar cone morse padrão com ângulo de 1°26'16", sobre injetado em anel de aço ABNT 1006/1010. Composto de 05 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon 6 dotadas de banda de rodagem em poliuretano (tipo W), com 50 mm de diâmetro. Mecanismo com regulagem sincronizada de inclinação do encosto e assento, deverá ser confeccionado em chapa de aço, fosfatizado e pintado com tinta em pó epóxi, cone morse de travamento da coluna em alumínio injetado. A inclinação do assento/encosto deverá ser do tipo sincronizada, na proporção 2:1, com acionamento através de alavanca com travamento em 5 posições, sistema anti impacto e ajuste de tensão da mola através de manipulo frontal. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das</p>						
---	--	--	--	--	--	--



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

	<p>superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <p>-Certificado ABNT NBR 13962 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;</p> <p>-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.</p> <p>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.</p>						
03	<p><b>Poltrona giratória presidente, com braços.</b></p> <p>Assento deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em polipropileno injetada com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetada com no mínimo 48 mm de espessura e densidade mínima 50 Kg/m<sup>3</sup>, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Contra assento injetado em</p>	UND	8				



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

<p>polipropileno dispensando o uso de perfil de borda. Dimensões aproximadas do assento: 470x475 mm (LxP). Regulagem de altura do assento deverá ser através de pistão a gás com curso de aproximadamente 130 mm e acionamento através de alavanca. Encosto deverá ser fornecido, com espaldar alto com apoio de cabeça integrado, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, deverá ser composto por “alma” em madeira compensada com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano laminada com no mínimo 25 mm de espessura e densidade mínima de 20 Kg/m<sup>3</sup>. Contra encosto deverá ser em espuma de poliuretano laminada com 5 mm de espessura. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, com fechamento através de zíper, facilitando a troca dos mesmos quando necessário. Dimensões aproximadas do encosto: 450x690 mm (LxH). O encosto deverá ser fixado através da mola fabricada em chapa de aço com no mínimo 8 mm de espessura dobrada em forma de “L”. Regulagem de altura do encosto, com curso de aproximadamente 70 mm, e acionamento “automático”, do tipo catraca. Braço regulável com estrutura composta por travessa produzida em tubo de aço medindo 20x40mm com no mínimo 1,9 mm de espessura, dobrado em forma de “U”, na parte central deve receber através de solda, um suporte para fixação em chapa de aço com espessura mínima de 4,8 mm. A estrutura do braço deve ser fixada na parte posterior do mecanismo, de maneira que o mesmo acompanhe o movimento de inclinação do encosto (ou similar). Haste móvel em termoplástico de engenharia, com botão frontal para acionamento da regulagem de altura. Os apoios deverão possuir acabamento superior em elastômero termoplástico medindo aproximadamente 93x230mm (LxP), com regulagem de profundidade do apoio de braço. Regulagem de altura dos apoios de braço deverá ser com curso de aproximadamente 100 mm e</p>						
---	--	--	--	--	--	--



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

<p>acionamento através de botão. Regulagem de profundidade dos apoios de braço com curso de aproximadamente 30 mm. Estrutura deverá ser composta por coluna a gás, base, rodízios e mecanismo: Coluna a gás com regulagem de altura por acionamento, com curso de aproximadamente 130 mm, deverá ser protegida por tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura com suporte inferior em chapa de aço com 3,35 mm de espessura. Pistão a gás classe 4, com diâmetro externo de 28 mm, conificação 1°26'16" inferior (coluna) e superior (pistão), fixado ao tubo central através de porca rápida. Bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Seu sistema precisa de acoplamento ao mecanismo e a base deverá ser através de cone morse, facilitando montagem e manutenção. Base deverá ser composta por 05 (cinco) "patas", injetada em nylon, com acabamento na cor preta. Deverá utilizar cone morse padrão com ângulo de 1°26'16", sobre injetado em anel de aço ABNT 1006/1010. Composto de 05 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon 6 dotadas de banda de rodagem em poliuretano (tipo W), com 50 mm de diâmetro. Mecanismo com regulagem sincronizada de inclinação do encosto e assento, deverá ser confeccionado em chapa de aço, fosfatizado e pintado com tinta em pó epóxi, cone morse de travamento da coluna em alumínio injetado. A inclinação do assento/encosto deverá ser do tipo sincronizada, na proporção 2:1, com acionamento através de alavanca com travamento em 5 posições, sistema anti impacto e ajuste de tensão da mola através de manipulador frontal. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em</p>						
--	--	--	--	--	--	--



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

	<p>epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <p>-Certificado ABNT NBR 13962 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;</p> <p>-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.</p> <p>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.</p>						
<b>04</b>	<p><b>Cadeira giratória sem braços.</b> Assento deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetada com no mínimo 45 mm de espessura e densidade mínima 50 Kg/m<sup>3</sup>, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Contra assento deverá ser injetado em polipropileno que promove acabamento sem a necessidade de perfil. Dimensões do assento de aproximadamente 450x440 mm (LxP). Regulagem de altura do assento com curso de aproximadamente 130 mm</p>	<b>UND</b>	<b>08</b>				



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

<p>e acionamento através de alavanca. Encosto deverá ser fornecido em espaldar baixo, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetado com no mínimo 28 mm de espessura e densidade mínima 50 Kg/m<sup>3</sup>, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% ou vinil, cor a definir. Contra encosto e borda protetora únicos, em polipropileno injetado. Dimensões do encosto de aproximadamente 420x375 mm (LxH). Fixado no mecanismo através haste regulável em tubo de aço com formato oblongo e parafusos. Regulagem altura do encosto com curso de aproximadamente 70 mm e acionamento através de botão. Regulagem de inclinação do encosto com variação de aproximadamente 90° a 105°, e acionamento através de alavanca. Estrutura composta por mecanismo, coluna, base e rodízios. Mecanismo em aço, com alavancas, independentes, para regulagem de altura do assento e inclinação do encosto, e haste com botão para regulagem de altura do encosto. Coluna a gás com regulagem de altura com acionamento através de alavanca, protegida por tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura. Pistão classe 4, com diâmetro externo de 28 mm, conificação 1°26'16" inferior (coluna) e superior (pistão), fixados ao tubo central através de porca rápida. Bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Base composta por 05 (cinco) “patas”, injetadas em nylon na cor preta, com nervuras estruturais na face inferior para maior resistência e 5 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon, com banda de rodagem em poliuretano com, no mínimo, 50 mm de diâmetro. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser</p>						
---	--	--	--	--	--	--



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

	<p>realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <p>-Certificado ABNT NBR 13962 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;</p> <p>-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.</p> <p>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.</p>						
05	<p><b>Cadeira giratória com braços.</b> Assento deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetada com no mínimo 45 mm de espessura e densidade mínima 50 Kg/m<sup>3</sup>, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e</p>	UND	18				



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

<p>qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Contra assento deverá ser injetado em polipropileno que promove acabamento sem a necessidade de perfil. Dimensões do assento de aproximadamente 450x440 mm (LxP). Regulagem de altura do assento com curso de aproximadamente 130 mm e acionamento através de alavanca. Encosto deverá ser fornecido em espaldar baixo, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetado com no mínimo 28 mm de espessura e densidade mínima 50 Kg/m<sup>3</sup>, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% ou vinil, cor a definir. Contra encosto e borda protetora únicos, em polipropileno injetado. Dimensões do encosto de aproximadamente 420x375 mm (LxH). Fixado no mecanismo através haste regulável em tubo de aço com formato oblongo e parafusos. Regulagem altura do encosto com curso de aproximadamente 70 mm e acionamento através de botão. Regulagem de inclinação do encosto com variação de aproximadamente 90° a 105°, e acionamento através de alavanca. Braço regulável, com estrutura em tubo de aço oblongo, com espessura mínima de 1,5 mm, com regulagem de altura com curso de aproximadamente 70 mm e com apoio de braço com acabamento superior em elastômero termoplástico. Estrutura composta por mecanismo, coluna, base e rodízios. Mecanismo em aço, com alavancas, independentes, para regulagem de altura do assento e inclinação do encosto, e haste com botão para regulagem de altura do encosto. Coluna a gás com regulagem de altura com acionamento através de alavanca, protegida por tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura. Pistão classe 4, com diâmetro</p>						
--	--	--	--	--	--	--



ESTADO DE SERGIPE  
CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU  
PROCESSO N. ° 099/0388/2021  
PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021

<p>externo de 28 mm, conificação 1°26'16" inferior (coluna) e superior (pistão), fixados ao tubo central através de porca rápida. Bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Base composta por 05 (cinco) "patas", injetadas em nylon na cor preta, com nervuras estruturais na face inferior para maior resistência e 5 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon, com banda de rodagem em poliuretano com, no mínimo, 50 mm de diâmetro. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <p>-Certificado ABNT NBR 13962 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;</p> <p>-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.</p> <p>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.</p>						
---	--	--	--	--	--	--



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

<b>06</b>	<p><b>Poltrona fixa diretor</b>, base suspensa, com braços. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em polipropileno injetada com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetada com no mínimo 48 mm de espessura e densidade mínima 50 Kg/m<sup>3</sup>, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Contra assento injetado em polipropileno dispensando o uso de perfil de borda. Dimensões aproximadas do assento: 470x475 mm (LxP). Encosto deverá ser fornecido, com espaldar médio, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, deverá ser composto por “alma” em madeira compensada com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano laminada com no mínimo 25 mm de espessura e densidade mínima de 20 Kg/m<sup>3</sup>. Contra encosto deverá ser em espuma de poliuretano laminada com 5 mm de espessura. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, com fechamento através de zíper, facilitando a troca dos mesmos quando necessário. Dimensões aproximadas do encosto: 450x530 mm (LxH). O encosto deverá ser fixado através da mola fixa fabricada em chapa de aço com no mínimo 8 mm de espessura dobrada em forma de “L”. Estrutura, com acabamento cromado, deverá ser composta por tubo de aço de Ø25,4 mm, com no mínimo 1,9 mm de espessura, dobrado em forma de base suspensa, na extremidade frontal superior deverão ser soldadas, perpendicularmente, duas travessas de suporte do assento, em tubo de aço de Ø25,4 mm, com no mínimo 1,9 mm de espessura, paralelas entre si a 156 mm (entre eixos), na extremidade do tubo deverá receber ponteira de acabamento injetada em polietileno. Entre as travessas deve ser soldada uma chapa de</p>	<b>UND</b>	<b>8</b>					
-----------	---	------------	----------	--	--	--	--	--



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

<p> aço com no mínimo 4,75 mm de espessura, na qual deverá ser fixada a mola do encosto. Composta de sapatas meia-cana em material termoplástico, encaixadas na base da estrutura. A estrutura dos braços deverá ser um prolongamento da estrutura em tubo de aço com 2 mm de espessura. Deverá receber apoios em poliuretano injetado com “alma” em chapa de aço com no mínimo 3,2 mm de espessura. Os apoios deverão ser encaixados e fixados por parafusos. Cada braço deverá receber uma ponteira de acabamento produzida em polietileno. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Certificado ABNT NBR 13962 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;</li><li>-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.</li><li>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou</li></ul>						
--	--	--	--	--	--	--



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

	Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.						
07	<p><b>Poltrona fixa diretor</b>, base suspensa, com braços, encosto telado. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em polipropileno injetado ou em compensado de madeira, com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetada com no mínimo 46 mm de espessura e densidade entre 50 e 60 Kg/m<sup>3</sup> devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Contra assento injetado em polipropileno dispensando o uso de perfil de borda. Dimensões aproximadas do assento: 470x460 mm (LxP). Encosto deverá ser fornecido em espaldar médio, com formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por estrutura e tela. Estrutura do encosto deverá ser composta por quadro injetado em polímero de engenharia, na cor preta. Revestimento em tela 100% poliéster, cor a definir. Dimensões aproximadas do encosto: 449x580 mm (LxH). O encosto deverá ser fixado através da mola fixa fabricada em chapa de aço com no mínimo 8 mm de espessura dobrada em forma de “L”. Estrutura, com acabamento cromado, deverá ser composta por tubo de aço de Ø25,4 mm, com no mínimo 1,9 mm de espessura, dobrado em forma de base suspensa, na extremidade frontal superior deverão ser soldadas, perpendicularmente, duas travessas de suporte do assento, em tubo de aço de Ø25,4 mm, com no mínimo 1,9 mm de espessura, paralelas entre si a 156 mm (entre eixos), na extremidade do tubo deverá receber ponteira de acabamento injetada em polietileno. Entre as travessas deve ser soldada uma chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura, na qual deverá ser fixada a mola do encosto.</p>	UND	24				



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

<p>Composta de sapatas meia-cana em material termoplástico, encaixadas na base da estrutura. A estrutura dos braços deverá ser um prolongamento da estrutura em tubo de aço com 2 mm de espessura. Deverá receber apoios em poliuretano injetado com “alma” em chapa de aço com no mínimo 3,2 mm de espessura. Os apoios deverão ser encaixados e fixados por parafusos. Cada braço deverá receber uma ponteira de acabamento produzida em polietileno. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Certificado ABNT NBR 13962 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;</li><li>-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.</li><li>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.</li></ul>						
---	--	--	--	--	--	--



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

<b>08</b>	<p><b>Cadeira fixa com base suspensa.</b> Assento deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetada com no mínimo 45 mm de espessura e densidade mínima 50 Kg/m<sup>3</sup>, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Contra assento deverá ser injetado em polipropileno que promove acabamento sem a necessidade de perfil. Dimensões do assento de aproximadamente 450x440 mm (LxP). Encosto deverá ser fornecido em espaldar baixo, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetado com no mínimo 28 mm de espessura e densidade mínima 50 Kg/m<sup>3</sup>, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% ou vinil, cor a definir. Contra encosto e borda protetora únicos, em polipropileno injetado. Dimensões do encosto de aproximadamente 420x375 mm (LxH). Fixado na estrutura através haste em tubo de aço com formato oblongo e parafusos. Estrutura em tubo de aço de no mínimo Ø25,4 mm, com no mínimo 1,9 mm de espessura, com formato de base suspensa, soldada perpendicularmente à duas travessas paralelas para fixação do assento, em tubo de aço circular de no mínimo Ø25,4 mm, com no mínimo 1,9 mm de espessura. Na parte inferior devera possuir sapatas em material termoplástico encaixas na base da estrutura. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de</p>	<b>UND</b>	<b>14</b>				
-----------	---	------------	-----------	--	--	--	--



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

	<p>fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <p>-Certificado ABNT NBR 13962 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;</p> <p>-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.</p> <p>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.</p>						
<b>09</b>	<p><b>Poltrona espaldar médio para auditório com assento rebatível.</b> Assento rebatível deverá ser fornecida em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em madeira compensada com no mínimo 12 mm de espessura com fixação do assento ao mecanismo rebatível. Assento deverá ser estofado em espuma de poliuretano injetada com 50 mm de espessura e densidade entre 50 e 60 Kg/m<sup>3</sup> devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil, e contra</p>	<b>UND</b>	<b>30</b>				



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

<p>assento e borda protetora únicos em poliestireno com no mínimo 2 mm de espessura. Dimensões aproximadas do assento: 498x500 mm (LxP). Encosto fixo deverá ser fornecida em Espaldar médio, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” madeira compensada com espessura no mínimo 12mm fixada do encosto ao cavalete. Deverá ser estofado em espuma de poliuretano injetado com 50mm de espessura e densidade entre 50 e 60kg/m<sup>3</sup> devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil, e contra encosto e borda protetora únicos em poliestireno com no mínimo 2 mm de espessura. Dimensões aproximadas do encosto 505 x 618mm (L x H). Braço deverá ser composto por apoio fixo em poliuretano injetado, “alma” do apoio em termoplástico e chapa de fixação do apoio em chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura, fixada no cavalete por parafusos. Estrutura deverá ser composta por cavaletes laterais formados por duas colunas verticais oblongas em chapa de aço com 1,5 mm de espessura, dispostas frontalmente a 150 mm uma da outra, sendo unidas e estruturadas por fixador superior em chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura, e suporte do mecanismo rebatível do assento fabricado em chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura e base inferior tipo “pata” em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura medindo 63x334x8 mm (LxPxH), com furação em 2 pontos para fixação no piso. Fechamento deverá ser por tampa fabricada placa de fibra de madeira de média densidade com no mínimo 9 mm de espessura revestido em laminado melamínico de baixa pressão, fixado nas colunas por ganchos em chapa de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura. O assento deverá ser fixado ao mecanismo rebatível por parafusos através de um suporte em chapa de aço dobrada em forma de</p>						
---	--	--	--	--	--	--



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

	<p>“L”. O mecanismo rebatível deverá ser composto por uma caixa, onde serão fixados os demais componentes, em chapa de aço com o mínimo 1,9 mm de espessura, esfera de aço carbono, mola responsável pelo movimento rebatível fabricada em aço carbono DIN 17223 – Classe C, com Ø3,2 mm. O mecanismo rebatível deve ser fixado no cavalete por parafusos. O encosto deve ser fixado ao cavalete através de suporte em chapa de aço dobrada em forma de “L”. A poltrona deverá ser fixada no piso através da “pata” inferior por buchas plásticas e parafusos em cada cavalete. Altura do assento em relação ao piso: 445 mm. Altura do encosto em relação ao piso: 919 mm. Altura do braço em relação ao piso: 628 mm. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b> -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.</p>						
10	<p><b>Poltrona de auditório para obesos com assento fixo.</b> Assento fixo deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões</p>	UND	6				



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

<p>normativos de ergonomia, composto por “alma” em madeira compensada com no mínimo 12 mm de espessura e fixação do assento à estrutura. Assento deverá ser estofado em espuma de poliuretano laminada com 45 mm de espessura e densidade entre 20 e 35 Kg/m<sup>3</sup>, revestido em tecido ou vinil, e contra assento em vinil preto com borda em PVC. Dimensões do assento: 995x513 mm (LxP). Encosto fixo deverá ser fornecida em espaldar médio, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” bipartida em madeira compensada com 15 mm de espessura e fixação do encosto à estrutura. As duas partes da “alma” deverão ser unidas por chapas de fixação em chapa de aço com 3,35 mm de espessura. Deverá ser estofado em espuma de poliuretano laminada com 45 mm de espessura e densidade entre 20 e 30 Kg/m<sup>3</sup>, revestido em tecido ou vinil, e contra encosto em espuma de poliuretano laminada com 10 mm de espessura, revestido em vinil com borda de PVC. Dimensões do encosto: 984x608 mm (LxH). Braço deverá ser composto por apoio fixo em poliuretano injetado, “alma” do apoio em termoplástico e chapa de fixação do apoio em chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura fixada por parafusos. Estrutura deverá ser composta por cavaletes laterais formados por duas colunas verticais oblongas fabricadas em chapa de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, dispostas frontalmente a 150 mm uma da outra, sendo unidas e estruturadas por fixador superior em chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura, e duas chapas de suporte centrais fabricadas em chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura e base inferior “pata” em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura medindo 63x334x8 mm (LxPxH), com furação em 2 pontos para fixação no piso. Fechamento deverá ser por tampa em placa de fibra de madeira de média densidade 9</p>						
--	--	--	--	--	--	--



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

	<p>mm de espessura revestido em laminado melamínico de baixa pressão, fixado nas colunas por ganchos em chapa de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura. Os cavaletes verticais serão unidos por conjunto de travessas fabricadas tubo de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura. As travessas e encosto deverão ser fixados aos cavaletes por parafusos. A poltrona deverá ser fixada no piso através da “pata” inferior por buchas plásticas e parafusos. Altura do assento em relação ao piso: 433 mm. Altura do encosto em relação ao piso: 919 mm. Altura do braço em relação ao piso: 628 mm. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b> -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.</p>						
<i>II</i>	<p><b>Sofá de 1 lugar.</b> Assento deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em placa de partícula de madeira de</p>	<i>UND</i>	<i>10</i>				



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

<p>média densidade de 15 a 18 mm de espessura e deverá ser estofado em espuma laminada de densidade entre 20 e 35 Kg/m<sup>3</sup> devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil. O assento deverá ser fixado no conjunto de travessas por parafusos. Altura do assento: 440 mm (em relação ao piso) Dimensões do assento: 613x565 mm (LxP). Encosto deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em placa de partícula de madeira de média densidade 18 mm de espessura e deverá ser estofado em espuma laminada de densidade entre 20 e 35Kg/m<sup>3</sup> devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil O encosto deverá ser fixado no painel posterior através da travessa do encosto em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, dobrado em forma de “U”, cantoneiras em chapa de aço com 2,65 mm de espessura dobrada em forma de “L”, e parafusos. Dimensões do encosto: 614x447 mm (LxH). Braço estrutural deverá ser composto por “alma” em placa de partícula de madeira de média densidade 18 a 25 mm de espessura e estofado deverá ser em espuma de poliuretano laminada de densidade entre 40 e 50 Kg/m<sup>3</sup> devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil. De formato retangular com cantos arredondados, formando a estrutura do sofá, medindo aproximadamente 108x703x501 mm (LxPxH). Deverá ser estruturado entre os braços (abaixo do assento) por um painel de acabamento frontal e um posterior atrás do encosto, em placa de partícula de madeira de média</p>						
--	--	--	--	--	--	--



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

	<p>densidade de 18 mm. Base deverá ser composto por 4 apoios cilíndricos em tubo de aço ou alumínio. Fixado na estrutura por barra roscada. Estrutura conjunto deverá ser composto por 2 travessas em tubo de aço retangular com 1,9 mm de espessura, com as extremidades dobradas em “L” para a fixação nos braços através de parafusos. O encosto deverá ser unido ao assento através de mola em chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura dobrada em “L” por parafusos. Altura do braço: 626 mm (em relação ao piso). Dimensões gerais aproximadas: 830x700x770 mm (LxPxH). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b> -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.</p>						
12	<p><b>Sofá de 2 lugares.</b> Assento deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em placa de partícula de madeira de</p>	UND	10				



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

<p>média densidade de 15 a 18 mm de espessura e deverá ser estofado em espuma laminada de densidade entre 20 e 35 Kg/m<sup>3</sup> devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil. O assento deverá ser fixado no conjunto de travessas por parafusos. Altura do assento: 440 mm (em relação ao piso) Dimensões do assento: 613x565 mm (LxP). Encosto deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em placa de partícula de madeira de média densidade 18 mm de espessura e deverá ser estofado em espuma laminada de densidade entre 20 e 35Kg/m<sup>3</sup> devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil O encosto deverá ser fixado no painel posterior através da travessa do encosto em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, dobrado em forma de “U”, cantoneiras em chapa de aço com 2,65 mm de espessura dobrada em forma de “L”, e parafusos. Dimensões do encosto: 614x447 mm (LxH). Braço estrutural deverá ser composto por “alma” em placa de partícula de madeira de média densidade 18 a 25 mm de espessura e estofado deverá ser em espuma de poliuretano laminada de densidade entre 40 e 50 Kg/m<sup>3</sup> devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil. De formato retangular com cantos arredondados, formando a estrutura do sofá, medindo aproximadamente 108x703x501 mm (LxPxH). Deverá ser estruturado entre os braços (abaixo do assento) por um painel de acabamento frontal e um posterior atrás do encosto, em placa de partícula de madeira de média</p>						
--	--	--	--	--	--	--



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

	<p>densidade de 18 mm. Base deverá ser composto por 4 apoios cilíndricos em tubo de aço ou alumínio. Fixado na estrutura por barra roscada. Estrutura conjunto deverá ser composto por 2 travessas em tubo de aço retangular com 1,9 mm de espessura, com as extremidades dobradas em “L” para a fixação nos braços através de parafusos. O encosto deverá ser unido ao assento através de mola em chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura dobrada em “L” por parafusos. Altura do braço: 626 mm (em relação ao piso). Dimensões gerais aproximadas: 1415x700x770 mm (LxPxH). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <p>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe</p>						
13	<p><b>Sofá de 3 lugares.</b> Assento deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto</p>	UND	10				



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

<p>por “alma” em placa de partícula de madeira de média densidade de 15 a 18 mm de espessura e deverá ser estofado em espuma laminada de densidade entre 20 e 35 Kg/m<sup>3</sup> devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil. O assento deverá ser fixado no conjunto de travessas por parafusos. Altura do assento: 440 mm (em relação ao piso) Dimensões do assento: 613x565 mm (LxP). Encosto deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em placa de partícula de madeira de média densidade 18 mm de espessura e deverá ser estofado em espuma laminada de densidade entre 20 e 35Kg/m<sup>3</sup> devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil O encosto deverá ser fixado no painel posterior através da travessa do encosto em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, dobrado em forma de “U”, cantoneiras em chapa de aço com 2,65 mm de espessura dobrada em forma de “L”, e parafusos. Dimensões do encosto: 614x447 mm (LxH). Braço estrutural deverá ser composto por “alma” em placa de partícula de madeira de média densidade 18 a 25 mm de espessura e estofado deverá ser em espuma de poliuretano laminada de densidade entre 40 e 50 Kg/m<sup>3</sup> devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil. De formato retangular com cantos arredondados, formando a estrutura do sofá, medindo aproximadamente 108x703x501 mm (LxPxH). Deverá ser estruturado entre os braços (abaixo do assento) por um painel de acabamento frontal e um posterior atrás do encosto, em</p>					
--	--	--	--	--	--



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

	<p>placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm. Base deverá ser composto por 4 apoios cilíndricos em tubo de aço ou alumínio. Fixado na estrutura por barra roscada. Estrutura conjunto deverá ser composto por 2 travessas em tubo de aço retangular com 1,9 mm de espessura, com as extremidades dobradas em “L” para a fixação nos braços através de parafusos. O encosto deverá ser unido ao assento através de mola em chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura dobrada em “L” por parafusos. Altura do braço: 626 mm (em relação ao piso). Dimensões gerais aproximadas: 2055x700x770 mm (LxPxH). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b> -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.</p>						
<b>14</b>	<b>Poltrona executivo espaldar alto.</b> Assento e encosto espaldar alto (concha única) com estrutura interna em aço, estofados em espuma	<b>UND</b>	<b>6</b>				



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

	<p>de poliuretano injetado com densidade entre 50 e 60 Kg/m<sup>3</sup>. Concha revestida em vinil, com costuras horizontais e fechamento na parte inferior do assento através de zíper, propiciando a troca do revestimento se necessário. Braço fixo em madeira tauari, com acabamento superior em vinil (mesmo acabamento da concha). Estrutura composta por mecanismo, coluna, base e rodízios. Mecanismo com alavanca para regulagem de altura do assento, inclinação do assento/encosto com regulagem de tensão. Coluna a gás, base com cinco patas em alumínio, com 5 rodízios (Ø65 mm) com banda de rodagem em poliuretano (para piso frio). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b> -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.</p>						
15	<b>Poltrona executivo espaldar médio.</b> Assento e encosto espaldar alto (concha única) com	UND	12				



ESTADO DE SERGIPE  
CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU  
PROCESSO N. ° 099/0388/2021  
PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021

	<p>estrutura interna em aço, estofados em espuma de poliuretano injetado com densidade entre 50 e 60 Kg/m<sup>3</sup>. Concha revestida em vinil, com costuras horizontais e fechamento na parte inferior do assento através de zíper, propiciando a troca do revestimento se necessário. Braço fixo em madeira tauari, com acabamento superior em vinil (mesmo acabamento da concha). Estrutura composta por mecanismo, coluna, base e rodízios. Mecanismo com alavanca para regulagem de altura do assento, inclinação do assento/encosto com regulagem de tensão. Coluna a gás, base com cinco patas em alumínio, com 5 rodízios (Ø65 mm) com banda de rodagem em poliuretano (para piso frio). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b> -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.</p>						
16	Cadeira fixa empilhável para apoio , o assento	UND	50				



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

	<p>deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com os padrões de ergonomia, com alma em madeira, estofado com espuma de poliuretano, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <p>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.</p>						
17	<p><b>Mesa de trabalho medindo 800x600x740 mm (LxPxH).</b> Tampo deverá ser fornecido com formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço, embutidas na face inferior do tampo, e parafusos. Deverá possuir duas furações para passagem de cabos, com acabamento e tampa em material termoplástico (passa cabos) Estrutura autoportante composta por dois cavaletes laterais estruturados por uma travessa horizontal. Cavalete lateral formado por coluna vertical em forma elíptica, produzida em chapa de aço estampada com no mínimo 1,5 mm de espessura, medindo 130,5x59x636,5 mm (LxPxH), dentro da qual deverá ser encaixado perfil produzido em PVC rígido para passagem de fiação, e deverá possuir fechamento por tampa removível em PVC rígido encaixada no perfil. Na parte</p>	UND	40				



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

<p>superior deve possuir um perfil em formato retangular produzido em tubo de aço com espessura mínima de 1,5 mm de espessura, medindo 100x20x50 mm (LxPxH), no qual será fixada a travessa horizontal através de dispositivo de montagem regulável composto por dois perfis de encaixe produzidos em polipropileno, porcas M8 e parafusos M8x8 mm com a função de engate e travamento da travessa. Na extremidade superior deve ser soldado um perfil de fixação fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm de espessura, dobrada em forma de “L”, medindo 62x276x39 mm (LxHxP), através da qual o cavalete lateral será fixado ao tampo. Na parte inferior a estruturação deverá ser composta por perfil em chapa de aço, com espessura mínima de 1,9mm, estampada com formato curvo (sem ponteiros plásticas), do tipo “pata” sustentada por dois niveladores em polipropileno para regulagem de altura. A estruturação do tampo e dos cavaletes laterais, deverá ser formada por travessa em tubo de aço retangular 20x50 mm (PxH) com no mínimo 1,5 mm de espessura. Painel frontal em placa de partícula de madeira de média densidade com mínimo 18 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), acabamento liso ou madeirado cor a definir, as faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em material termoplástico com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo Hot melt. Medindo aproximadamente 600x240 mm (LxH), posicionado a 60 mm do tampo. Fixado através de duas chapas de aço dobradas com no mínimo 2,5 mm de espessura e parafusos. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura</p>					
---	--	--	--	--	--



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

	<p>eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <p>-Certificado ABNT NBR 13966 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;</p> <p>-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.</p> <p>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.</p>						
18	<p><b>Mesa de trabalho medindo 1000x600x740 mm (LxPxH).</b> Tampo deverá ser fornecido com formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço, embutidas na face inferior do tampo, e parafusos. Deverá possuir duas furações para passagem de cabos, com acabamento e tampa em material termoplástico (passa cabos). Estrutura autoportante composta por dois cavaletes laterais</p>	UND	12				



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

<p>estruturados por uma travessa horizontal. Cavalete lateral formado por coluna vertical em forma elíptica, produzida em chapa de aço estampada com no mínimo 1,5 mm de espessura, medindo 130,5x59x636,5 mm (LxPxH), dentro da qual deverá ser encaixado perfil produzido em PVC rígido para passagem de fiação, e deverá possuir fechamento por tampa removível em PVC rígido encaixada no perfil. Na parte superior deve possuir um perfil em formato retangular produzido em tubo de aço com espessura mínima de 1,5 mm de espessura, medindo 100x20x50 mm (LxPxH), no qual será fixada a travessa horizontal através de dispositivo de montagem regulável composto por dois perfis de encaixe produzidos em polipropileno, porcas M8 e parafusos M8x8 mm com a função de engate e travamento da travessa. Na extremidade superior deve ser soldado um perfil de fixação fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm de espessura, dobrada em forma de “L”, medindo 62x276x39 mm (LxHxP), através da qual o cavalete lateral será fixado ao tampo. Na parte inferior a estruturação deverá ser composta por perfil em chapa de aço, com espessura mínima de 1,9mm, estampada com formato curvo (sem ponteiros plásticas), do tipo “pata” sustentada por dois niveladores em polipropileno para regulagem de altura. A estruturação do tampo e dos cavaletes laterais, deverá ser formada por travessa em tubo de aço retangular 20x50 mm (PxH) com no mínimo 1,5 mm de espessura. Painel frontal em placa de partícula de madeira de média densidade com mínimo 18 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), acabamento liso ou madeirado cor a definir, as faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em material termoplástico com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo Hot melt. Medindo aproximadamente 800x240 mm (LxH), posicionado a 60 mm do tampo. Fixado através</p>						
--	--	--	--	--	--	--



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

	<p>de duas chapas de aço dobradas com no mínimo 2,5 mm de espessura e parafusos. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <p>-Certificado ABNT NBR 13966 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;</p> <p>-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.</p> <p>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.</p>						
19	<p><b>Mesa de trabalho medindo 1200x600x740 mm (LxPxH).</b> Tampo deverá ser fornecido com formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 2 mm de</p>	UND	24				



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

<p>espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço, embutidas na face inferior do tampo, e parafusos. Deverá possuir duas furações para passagem de cabos, com acabamento e tampa em material termoplástico (passa cabos). Estrutura autoportante composta por dois cavaletes laterais estruturados por uma travessa horizontal. Cavalete lateral formado por coluna vertical em forma elíptica, produzida em chapa de aço estampada com no mínimo 1,5 mm de espessura, medindo 130,5x59x636,5 mm (LxPxH), dentro da qual deverá ser encaixado perfil produzido em PVC rígido para passagem de fiação, e deverá possuir fechamento por tampa removível em PVC rígido encaixada no perfil. Na parte superior deve possuir um perfil em formato retangular produzido em tubo de aço com espessura mínima de 1,5 mm de espessura, medindo 100x20x50 mm (LxPxH), no qual será fixada a travessa horizontal através de dispositivo de montagem regulável composto por dois perfis de encaixe produzidos em polipropileno, porcas M8 e parafusos M8x8 mm com a função de engate e travamento da travessa. Na extremidade superior deve ser soldado um perfil de fixação fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm de espessura, dobrada em forma de “L”, medindo 62x276x39 mm (LxHxP), através da qual o cavalete lateral será fixado ao tampo. Na parte inferior a estruturação deverá ser composta por perfil em chapa de aço, com espessura mínima de 1,9mm, estampada com formato curvo (sem ponteiros plásticas), do tipo “pata” sustentada por dois niveladores em polipropileno para regulagem de altura. A estruturação do tampo e dos cavaletes laterais, deverá ser formada por travessa em tubo de aço retangular 20x50 mm (PxH) com no mínimo 1,5 mm de espessura. Painel frontal em placa de partícula de madeira de média densidade com</p>						
--	--	--	--	--	--	--



ESTADO DE SERGIPE  
CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU  
PROCESSO N. ° 099/0388/2021  
PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021

<p>mínimo 18 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), acabamento liso ou madeirado cor a definir, as faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em material termoplástico com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo Hot melt. Medindo aproximadamente 1000x240 mm (LxH), posicionado a 60 mm do tampo. Fixado através de duas chapas de aço dobradas com no mínimo 2,5 mm de espessura e parafusos. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Certificado ABNT NBR 13966 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;</li><li>-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.</li><li>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.</li></ul>						
---	--	--	--	--	--	--



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

20	<p>Mesa de trabalho medindo 1400x600x740 mm (LxPxH). Tampo deverá ser fornecido com formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço, embutidas na face inferior do tampo, e parafusos. Deverá possuir duas furações para passagem de cabos, com acabamento e tampa em material termoplástico (passa cabos). Estrutura autoportante composta por dois cavaletes laterais estruturados por uma travessa horizontal. Cavalete lateral formado por coluna vertical em forma elíptica, produzida em chapa de aço estampada com no mínimo 1,5 mm de espessura, medindo 130,5x59x636,5 mm (LxPxH), dentro da qual deverá ser encaixado perfil produzido em PVC rígido para passagem de fiação, e deverá possuir fechamento por tampa removível em PVC rígido encaixada no perfil. Na parte superior deve possuir um perfil em formato retangular produzido em tubo de aço com espessura mínima de 1,5 mm de espessura, medindo 100x20x50 mm (LxPxH), no qual será fixada a travessa horizontal através de dispositivo de montagem regulável composto por dois perfis de encaixe produzidos em polipropileno, porcas M8 e parafusos M8x8 mm com a função de engate e travamento da travessa. Na extremidade superior deve ser soldado um perfil de fixação fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm de espessura, dobrada em forma de "L", medindo 62x276x39 mm (LxHxP), através da qual o cavalete lateral será fixado ao tampo. Na parte inferior a estruturação deverá ser composta por perfil em chapa de aço.</p>	UND	20				
----	---	-----	----	--	--	--	--



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

<p>com espessura mínima de 1,9mm, estampada com formato curvo (sem ponteiros plásticas), do tipo “pata” sustentada por dois niveladores em polipropileno para regulagem de altura. A estruturação do tampo e dos cavaletes laterais, deverá ser formada por travessa em tubo de aço retangular 20x50 mm (PxH) com no mínimo 1,5 mm de espessura. Painel frontal em placa de partícula de madeira de média densidade com mínimo 18 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), acabamento liso ou madeirado cor a definir, as faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em material termoplástico com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo Hot melt. Medindo aproximadamente 1200x240 mm (LxH), posicionado a 60 mm do tampo. Fixado através de duas chapas de aço dobradas com no mínimo 2,5 mm de espessura e parafusos. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <p>-Certificado ABNT NBR 13966 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;</p> <p>-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.</p> <p>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO</p>						
--	--	--	--	--	--	--



ESTADO DE SERGIPE  
CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU  
PROCESSO N. ° 099/0388/2021  
PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021

	PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.						
21	<b>Mesa orgânica com passa cabos e painel frontal, medindo aproximadamente 1200x600x1200x600x740 mm (L1xP1xL2xP2xH).</b> Tampo deverá ser fornecido em formato “L” (orgânico) em placa de partículas de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos. Deverá possuir furação para passagem de cabos, posicionado próximo ao pé de canto, com acabamento e tampa em material termoplástico (passa cabos). Estrutura autoportante composta por dois cavaletes laterais, duas travessas horizontais, uma coluna de canto e uma travessa de ligação. Cavalete lateral formado por coluna vertical em forma elíptica, produzida em chapa de aço estampada com no mínimo 1,5 mm de espessura, medindo 130,5x59x636,5 mm (LxPxH), dentro da qual deverá ser encaixado perfil produzido em PVC rígido para passagem de fiação, e deverá possuir fechamento por tampa removível em PVC rígido encaixada no perfil. Na parte superior deve possuir um perfil em formato retangular produzido em tubo de aço com espessura mínima de 1,5 mm, medindo 100x20x50 mm (LxPxH), no qual será fixada a travessa horizontal, através	UND	14				



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

<p>de dispositivo de montagem regulável composto por dois perfis de encaixe produzidos em polipropileno, porcas M8 e parafusos M8x8 mm com a função de engate e travamento da travessa. Na extremidade superior deve ser soldado um perfil de fixação fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm de espessura, dobrada em forma de “L”, medindo 62x276x39 mm (LxHxP), através do qual o cavalete lateral será fixado ao tampo. Na parte inferior a estruturação deverá ser composta por perfil, do tipo “pata”, em chapa de aço, com espessura mínima de 1,9mm, estampada com formato curvo (sem ponteiros plásticas), com dois niveladores em polipropileno para regulagem de altura. Travessa horizontal em tubo de aço retangular 20x50 mm (PxH), com no mínimo 1,5mm de espessura, com dispositivos de montagem reguláveis, encaixados em cada extremidade do tubo, e composto por 2 perfis de encaixe em polipropileno, porcas M8 e parafusos M8x8 mm, com a função de engate e travamento da travessa. Coluna de canto deverá ser fornecida em chapa de aço com espessura mínima de 1,2 mm, dobrada em forma de “V” com passagem de cabos interna, deve possuir tampa em chapa de aço com espessura mínima de 0,75 mm, engatada na coluna por gancho de saque rápido. Na extremidade inferior deve possuir um nivelador de altura. Travessa de ligação composta por tubos em aço de 20x50 mm com espessura mínima de 1,5mm, soldados entre si em forma de “Y”, em cada extremidade do conjunto deve possuir um dispositivo de montagem regulável, composto por 2 perfis de encaixe em polipropileno, porcas M8 e parafusos M8x8 mm, com a função de engate e travamento da travessa. Painel frontal/lateral em placa de partícula de madeira de média densidade com mínimo 18 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), acabamento liso ou madeirado cor a definir, as faces laterais devem receber fita de</p>						
--	--	--	--	--	--	--



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

	<p>borda reta produzida em material termoplástico com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo Hot melt. Medindo aproximadamente 1100x240 mm (LxH), posicionado a 60 mm do tampo. Fixado através de duas chapas de aço dobradas com no mínimo 2,5 mm de espessura e parafusos. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <p>-Certificado ABNT NBR 13966 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;</p> <p>-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.</p> <p>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.</p>						
22	<p><b>Mesa orgânica com passa cabos e painel frontal, medindo aproximadamente 1400x600x1400x600x740 mm (L1xP1xL2xP2xH).</b> Tampo deverá ser fornecido em formato “L” (orgânico) em placa de</p>	UND	36				



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

<p>partículas de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos. Deverá possuir furação para passagem de cabos, posicionado próximo ao pé de canto, com acabamento e tampa em material termoplástico (passa cabos). Estrutura autoportante composta por dois cavaletes laterais, duas travessas horizontais, uma coluna de canto e uma travessa de ligação. Cavalete lateral formado por coluna vertical em forma elíptica, produzida em chapa de aço estampada com no mínimo 1,5 mm de espessura, medindo 130,5x59x636,5 mm (LxPxH), dentro da qual deverá ser encaixado perfil produzido em PVC rígido para passagem de fiação, e deverá possuir fechamento por tampa removível em PVC rígido encaixada no perfil. Na parte superior deve possuir um perfil em formato retangular produzido em tubo de aço com espessura mínima de 1,5 mm, medindo 100x20x50 mm (LxPxH), no qual será fixada a travessa horizontal, através de dispositivo de montagem regulável composto por dois perfis de encaixe produzidos em polipropileno, porcas M8 e parafusos M8x8 mm com a função de engate e travamento da travessa. Na extremidade superior deve ser soldado um perfil de fixação fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm de espessura, dobrada em forma de “L”, medindo 62x276x39 mm (LxHxP), através do qual o cavalete lateral será fixado ao tampo. Na parte inferior a estruturação deverá ser composta por perfil, do tipo “pata”, em chapa de aço, com espessura mínima de 1,9mm, estampada com formato curvo (sem ponteiros plásticas), com dois</p>						
---	--	--	--	--	--	--



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

<p>niveladores em polipropileno para regulagem de altura. Travessa horizontal em tubo de aço retangular 20x50 mm (PxH), com no mínimo 1,5mm de espessura, com dispositivos de montagem reguláveis, encaixados em cada extremidade do tubo, e composto por 2 perfis de encaixe em polipropileno, porcas M8 e parafusos M8x8 mm, com a função de engate e travamento da travessa. Coluna de canto deverá ser fornecida em chapa de aço com espessura mínima de 1,2 mm, dobrada em forma de “V” com passagem de cabos interna, deve possuir tampa em chapa de aço com espessura mínima de 0,75 mm, engatada na coluna por gancho de saque rápido. Na extremidade inferior deve possuir um nivelador de altura. Travessa de ligação composta por tubos em aço de 20x50 mm com espessura mínima de 1,5mm, soldados entre si em forma de “Y”, em cada extremidade do conjunto deve possuir um dispositivo de montagem regulável, composto por 2 perfis de encaixe em polipropileno, porcas M8 e parafusos M8x8 mm, com a função de engate e travamento da travessa. Painel frontal/lateral em placa de partícula de madeira de média densidade com mínimo 18 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), acabamento liso ou madeirado cor a definir, as faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em material termoplástico com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo Hot melt. Medindo aproximadamente 1300x240 mm (LxH), posicionado a 60 mm do tampo. Fixado através de duas chapas de aço dobradas com no mínimo 2,5 mm de espessura e parafusos. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo</p>						
--	--	--	--	--	--	--



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

	<p>camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <p>-Certificado ABNT NBR 13966 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;</p> <p>-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.</p> <p>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.</p>						
23	<p><b>Gaveteiro volante com três gavetas, medindo aproximadamente 400x490x583 mm (LxPxH).</b> Composto por lateral, fundo, base, tampo e frente das gavetas, fornecidos em placa de partículas de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com as faces, superior e inferior revestida em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado cor a definir. As faces laterais, aparentes, devem receber borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. A base deve receber 4 rodízios auto lubrificantes de duplo giro de Ø 35 mm, fabricados em nylon na cor preta respeitando as normas da ABNT. Gaveta fornecida com corpo injetado em termoplástico, na cor preto liso, em forma de “U” devendo possuir nervuras estruturais na face inferior, e deverá possuir sistema de deslizamento fixado nas laterais do corpo através</p>	UND	10				



ESTADO DE SERGIPE  
CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU  
PROCESSO N. ° 099/0388/2021  
PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021

	<p>de correções em chapa de aço laminado, dobrada com no mínimo 0,5 mm de espessura e composta de roldanas em poliacetal auto lubrificadas, e pintura eletrostática na cor preta. Deverá permitir fechamento automático em fim de curso, e abertura de <math>\frac{3}{4}</math> do comprimento nominal. Fechadura embutida com chave (principal e reserva) com capa plástica escamoteável. Puxadores com formato concha, injetados em ABS. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <p>-Certificado ABNT NBR 13961 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;</p> <p>-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.</p> <p>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.</p>						
24	Gaveteiro fixo com duas gavetas, medindo	UND	46				



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

<p><b>aproximadamente 400x490x320 mm (LxPxH).</b></p> <p>Composto por lateral, fundo, base, travessas de fixação e frente das gavetas, fornecidos em placa de partículas de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com as faces, superior e inferior revestida em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado cor a definir. As faces laterais, aparentes, devem receber borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Gaveta fornecida com corpo injetado em termoplástico, na cor preto liso, em forma de “U” devendo possuir nervuras estruturais na face inferior, e deverá possuir sistema de deslizamento fixado nas laterais do corpo através de corrediças em chapa de aço laminado, dobrada com no mínimo 0,5 mm de espessura e composta de roldanas em poliacetal auto lubrificadas, e pintura eletrostática na cor preta. Deverá permitir fechamento automático em fim de curso, e abertura de <math>\frac{3}{4}</math> do comprimento nominal. Fechadura embutida com chave (principal e reserva) com capa plástica escamoteável. Puxadores com formato concha, injetados em ABS. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <p>-Certificado ABNT NBR 13961 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;</p> <p>-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO</p>						
--	--	--	--	--	--	--



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

	<p>14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.</p> <p>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe</p>						
25	<p><b>Armário alto fechado, medindo aproximadamente 800x490x1610 mm (LxPxH), com 3 prateleiras (sendo 1 fixa e 2 reguláveis). Corpo composto por lateral, fundo e base, fornecidos em MDP de 18 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Prateleira fixa estrutural posicionada a aproximadamente 1225 mm do piso com as mesmas características do corpo. A base deverá receber 4 niveladores de altura fixados de maneira que a regulagem seja realizada pela parte interna do armário, facilitando sua regulagem. A união dos componentes do corpo deverá ser feita por sistema “minifix” e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. Tampo superior, sobreposto ao corpo, para estruturação em MDP de 25 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Portas em MDP de 18 mm de espessura, com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico baixa pressão, cor a definir. As faces</b></p>	<i>UND</i>	<i>16</i>				



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

<p>laterais deverão receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Deverá possuir dobradiças metálicas com ângulo de abertura de aproximadamente 270°, e fechadura embutida tipo varão com chave de segredos diferentes, capa plástica escamoteável de giro 180°. Puxadores com formato concha, injetados em ABS. Prateleira regulável em placa de partícula de madeira de média densidade com 18 mm de espessura, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado cor a definir. Com fitas de borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura na mesma cor do laminado, fixadas na lateral do armário por peças removíveis em zamac (liga metálica). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Certificado ABNT NBR 13961 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;</li><li>-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.</li><li>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando</li></ul>						
---	--	--	--	--	--	--



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

	também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.						
26	<b>Armário extra alto fechado, medindo aproximadamente 800x490x2140 mm (LxPxH), com prateleiras, sendo uma fixa e três reguláveis. Corpo composto por lateral, fundo e base, fornecidos em MDP de 18 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Prateleira fixa estrutural posicionada a aproximadamente 1225 mm do piso com as mesmas características do corpo. A base deverá receber 4 niveladores de altura fixados de maneira que a regulagem seja realizada pela parte interna do armário, facilitando sua regulagem. A união dos componentes do corpo deverá ser feita por sistema “minifix” e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. Tampo superior em MDP de 18 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura. Portas em MDP de 18 mm de espessura, com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico baixa pressão, cor a definir. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Deverá possuir dobradiças metálicas com ângulo de abertura de aproximadamente 270°, e fechadura embutida tipo varão com chave de segredos diferentes, capa plástica escamoteável de giro 180°. Puxadores com</b>	<b>UND</b>	<b>10</b>				



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

	<p>formato concha, injetados em ABS. Prateleira regulável em placa de partícula de madeira de média densidade com 18 mm de espessura, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado cor a definir. Com fitas de borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura na mesma cor do laminado, fixadas na lateral do armário por peças removíveis em zamac (liga metálica). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <p>-Certificado ABNT NBR 13961 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;</p> <p>-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.</p> <p>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.</p>						
27	<p><b>Armário baixo fechado, medindo aproximadamente 800x490x1080 mm</b></p>	UND	20				



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

<p>(LxPxH), com prateleira. Corpo composto por lateral, fundo e base, fornecidos em MDP de 18 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. A base deverá receber 4 niveladores de altura fixados de maneira que a regulagem seja realizada pela parte interna do armário, facilitando sua regulagem. A união dos componentes do corpo deverá ser feita por sistema “minifix” e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. Tampo superior, sobreposto ao corpo, para estruturação em MDP de 25 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Portas em MDP de 18 mm de espessura, com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico baixa pressão, cor a definir. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Deverá possuir dobradiças metálicas com ângulo de abertura de aproximadamente 270°, e fechadura embutida tipo varão com chave de segredos diferentes, capa plástica escamoteável de giro 180°. Puxadores com formato concha, injetados em ABS. Prateleira regulável em placa de partícula de madeira de média densidade com 18 mm de espessura, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado cor a definir. Com fitas de borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura na mesma cor do laminado, fixadas na lateral do armário por peças removíveis em zamac (liga metálica). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser</p>						
---	--	--	--	--	--	--



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

	<p>realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Certificado ABNT NBR 13961 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;</li><li>-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.</li><li>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.</li></ul>						
28	<p><b>Gaveteiro mesa com 4 gavetas, medindo aproximadamente 400x600x740 mm (LxPxH).</b> Corpo deverá ser composto por lateral, fundo, base e frente das gavetas, fornecidos em placa de partículas de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com as faces, superior e inferior revestida em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais, aparentes, devem receber borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. A base deverá receber 4 niveladores de altura fixados de</p>	UND	10				



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

<p>maneira que a regulagem seja realizada pela parte interna do gaveteiro, facilitando sua regulagem. Gaveta fornecida com corpo injetado em termoplástico, na cor preto liso, em forma de “U” devendo possuir nervuras estruturais na face inferior, e deverá possuir sistema de deslizamento fixado nas laterais do corpo através de corrediças em chapa de aço laminado, dobrada com no mínimo 0,5 mm de espessura e composta de roldanas em poliacetal auto lubrificadas, e pintura eletrostática na cor preta. Deverá permitir fechamento automático em fim de curso, e abertura de <math>\frac{3}{4}</math> do comprimento nominal. Fechadura embutida com chave (principal e reserva) com capa plástica escamoteável. Puxadores com formato concha, injetados em ABS. Tampo em MDP de 25 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, na mesma cor do laminado. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Certificado ABNT NBR 13961 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;</li><li>-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO</li></ul>						
--	--	--	--	--	--	--



ESTADO DE SERGIPE  
CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU  
PROCESSO N. ° 099/0388/2021  
PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021

	<p>CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.</p> <p>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe</p>						
29	<p><b>Mesa reta pé painel executivo 2200x1000x740mm.</b> Tampo deverá ser fornecido em formato retangular em MDP/MDF de 25 mm de espessura, revestido em lâmina de madeira natural, cor a definir, com acabamento envernizado. As bordas com revestimento com no mínimo 2 mm de espessura e raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com os padrões normativos da ABNT e de ergonomia. Tampa basculante em alumínio com abertura para ambos os lados, em alumínio encaixada sobre o tampo, com suporte inferior. O suporte inferior deverá ser em chapa de aço dobrada com no mínimo 0,75mm de espessura e fixado sob o tampo por parafusos para encaixe barra de tomadas. Espelho de tomadas deverá ser fornecido em chapa de aço com no mínimo 0,9 mm de espessura dobrada em forma de “U”. Deverá possuir furações para 4 tomadas elétricas e 3 RJ45. Estrutura composta por quadro estrutural, régua de apoio do tampo e quatro colunas verticais. Quadro estrutural: Deverá ser fornecido tubo de aço 25x50mm com espessura mínima de 1,5mm, 4 cantoneiras em chapa de aço com no mínimo 3,35mm de espessura soldadas nos cantos de junção das travessas, os quadros para mesas deverão possuir uma travessa de reforço em tubo de aço com espessura mínima de 1,5mm. Régua de apoio do tampo: Deverão ser em chapa de aço com espessura mínima de 3,35 mm e 50mm de largura. Colunas verticais:</p>	UND	6				



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

<p>Deverão ser em formato quadrado medindo 40x40x1,5mm de espessura, composta, sapata fixa em aço 50x50x4,75mm. Colunas: Deverão ser fixados no quadro estrutural através de fixador interno em barra de aço maciça e um fixador externo produzido em barra de aço maciça, através de parafusos. PAINEL frontal deverá ser fornecida em formato retangular em MDP/MDF de 18 mm de espessura, com altura de 350mm, revestido em lâmina de madeira natural, cor a definir, com acabamento envernizado. As faces laterais deverão borda reta em lâmina de madeira natural com no mínimo 1 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com os padrões normativos da ABNT e de ergonomia. O painel deverá ser fixado no tampo através de duas mãos francesas em chapa aço com espessura mínima de 2,65mm e parafusos. Painéis de fechamento lateral (interno e externo) - Deverá ser fornecido em chapa de em MDP/MDF com 18 mm de espessura, revestido em lâmina de madeira natural, cor a definir, com acabamento envernizado, com faces laterais em acabamento pintado e revestido em lâmina de madeira natural. O conjunto deverá ser fixado no quadro estrutural da estrutura através de parafusos. O tampo deverá ser fixado no quadro estrutural, por buchas metálicas embutidas na face inferior do tampo e parafusos. Canaleta vertical: Deverá ser fornecida em chapa de aço com no mínimo 0,75mm de espessura dobrada em forma de "C", e fixada no painel fechamento lateral por parafusos. Dimensão total de 2200x1000x740 mm (LxPxH). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm.</p>						
---	--	--	--	--	--	--



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

	<p>e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <p>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe</p>						
30	<p><b>Mesa auxiliar pé painel executivo 1200x600x740mm.</b> Tampo deverá ser fornecido em formato retangular em MDP/MDF de 25 mm de espessura, revestido em lâmina de madeira natural, cor a definir, com acabamento envernizado. As bordas com revestimento com no mínimo 2 mm de espessura e raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com os padrões normativos da ABNT e de ergonomia. Estrutura deverá ser composta por quadro estrutural, régua de apoio do tampo, duas colunas verticais e um conjunto adaptador para mesa auxiliar. Quadro estrutural: Deverá ser fornecido em tubo de aço 25x50mm com espessura de 1,5mm, e cantoneiras em chapa de aço de com no mínimo 3,35mm de espessura soldadas nos cantos de junção das travessas. Régua de apoio do tampo: Deverão ser fornecidas em chapa de aço com espessura mínima de 3,35 mm e 50mm de largura. Colunas verticais: Deverão ser em formato quadrado medindo 40x40x1,5mm de espessura, composta de sapata fixa em aço 50x50x4,75mm. Colunas: Deverão ser fixados no quadro estrutural através de fixador interno em barra de aço maciça de 25x25x70mm e um fixador externo em barra de</p>	UND	6				



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

<p> aço maciça de 25x25x45mm, através de parafusos. Adaptador para mesa auxiliar: Deverá ser fornecido em tubo de aço 25x25mm com espessura de mínima de 1,5mm, soldado nas extremidades perpendicularmente, composto dois tubos de aço 50x30mm com espessura de mínima 1,9mm devendo ser soldadas chapas de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura, dobradas em forma de “V”, fixado na estrutura da mesa principal. Paineis de fechamento lateral (interno e externo) deverá ser fornecido em chapa de em MDP/MDF com 18 mm de espessura, revestido em lâmina de madeira natural, cor a definir, com acabamento envernizado, com faces laterais em acabamento pintado e revestido em lâmina de madeira natural. O conjunto deverá ser fixado no quadro estrutural da estrutura através de parafusos. O tampo deverá ser fixado no quadro estrutural, por buchas metálicas embutidas na face inferior do tampo e parafusos. Dimensão total de 1200x600x740 mm (LxPxH). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não</p>						
---	--	--	--	--	--	--



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

	<p>inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b></p> <p>-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe</p>						
<b>31</b>	<p><b>Mesa reunião pé painel executivo 3200x1400x740mm.</b> Estrutura central deverá ser composta por cavaletes terminais, cavaletes centrais, travessas e painéis de fechamento. Cavalete terminal: Composto por tubos de aço quadrado 30x30 mm com no mínimo 1,5 mm de espessura soldados entre si formando uma estrutura em forma de “T” duplo. Cavalete estrutural: Composto por tubos de aço quadrado 30x30 mm com no mínimo 1,5 mm de espessura soldados entre si formando uma estrutura em retangular (quadro), com a função de fixar os painéis de fechamento. Travessas: Travessa em tubo de aço quadrado 30x30 mm com no mínimo 1,5 mm de espessura fixadas nos cavaletes terminais. Painéis de fechamento: Deverão ser fornecidos em MDF/MDP de 18 mm de espessura, com as faces revestidas em lâmina de madeira natural, cor a definir, com acabamento envernizado, as faces laterais deverão receber borda reta em lâmina de madeira com no mínimo 1 mm de espessura. Em um dos lados da mesa os painéis deverão possuir saque frontal para facilitar o acesso ao cabeamento. Tampo deverá ser fornecido em formato retangular em MDF/MDP de 25 mm de espessura com reengrosso MDF/MDP de 18 mm de espessura,</p>	<b>UND</b>	<b>6</b>				



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

<p>com espessura mínima de 43 mm, dotada de um canal central “friso” com acabamento pintado. Face superior do tampo revestida em lâmina de madeira natural, cor a definir, com acabamento envernizado. As faces laterais dos tampo deverão receber borda em lâmina de madeira com no mínimo 2 mm de espessura. Tampa Basculante: Deverá ser fornecida com medida de 300x135mm, construída em perfil de alumínio com abertura para os dois lados de usuários, com escovas para proteção. Deverá ser fixada por abas sob o tampo através de parafusos. Todo o conjunto deve ficar encaixado no tampo, cuja moldura fique alinhada à superfície de trabalho. Base para Tomadas: Deverá ser fornecida em chapa de aço com no mínimo 1,2 mm de espessura dobrada em forma de “U”. Fixada no tampo através de parafusos. Espelho de Tomadas: Fornecida em chapa de aço com no mínimo 0,91mm, contendo abas laterais nas extremidades para fixação no tampo por parafuso. Deverá possuir furação para 4 tomadas elétricas e 3 conectores RJ45. Dimensão total de 3200x1400x740 mm (LxPxH). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar:</b> -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando</p>						
---	--	--	--	--	--	--



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

	também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.						
32	Mesa de reunião retangular 2400x1200x740mm Mesa de reunião 2400x1200x740mm - tampo retangular com arcos nas extremidades (oblongo), constituído em mdp de 25 mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (bp). As faces laterais recebem fita de borda reta, produzida em pvc com espessura mínima de 2 mm e raio de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da abnt, coladas pelo processo hot melt. Constituído por 02 (dois) módulos externos retos com medida de 1200x1200mm cada.	UND	3				
33	Mesa de reunião circular 1100x740mm Mesa de reunião 1100x740mm - tampo com formato circular, constituído em mdp de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (bp). As faces laterais recebem fita de borda reta, produzida em pvc com espessura mínima de 2 mm e raio de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da abnt, coladas pelo processo hot melt.	UND	4				
34	Mesa diretor reta 2200x900x740mm com mesa auxiliar 1400x600x740mm Mesa diretor reta 2200x900x740mm com mesa auxiliar 1400x600x740mm - tampo deverá ser fornecido em formato retangular (2200x900mm + 1400x600mm)em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão. As faces laterais devem receber borda reta em pvc com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5	UND	3				



**ESTADO DE SERGIPE**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU**  
**PROCESSO N. ° 099/0388/2021**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da abnt de ergonomia.							
--	--	--	--	--	--	--	--

**Parágrafo Segundo** – Este instrumento não obriga a **Câmara Municipal de Aracaju**, a firmar contratações nas quantidades estimadas, podendo ocorrer licitações específicas para a aquisição do(s) objeto(s), obedecida à legislação pertinente, sendo assegurado ao detentor do registro a preferência de fornecimento, em igualdade de condições.

**CLÁUSULA SEGUNDA: DA VIGÊNCIA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**

O prazo de vigência da Ata de Registro de Preços oriundas desta licitação é de 12 (doze) meses, a partir da data de sua publicação no Diário Oficial do Município.

**CLÁUSULA TERCEIRA: DA GERÊNCIA DA PRESENTE ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**

O gerenciamento deste instrumento caberá à **Câmara Municipal de Aracaju**

**CLÁUSULA QUARTA: DOS PREÇOS, ESPECIFICAÇÕES E QUANTITATIVOS**

Os preços registrados, a especificação do objeto, os quantitativos, as marcas, as empresas com preços registrados, bem como seus representantes legais encontram-se elencados na presente Ata (§ 1.º da Cláusula Primeira), em ordem de classificação das propostas por Item.

**CLÁUSULA QUINTA: DO(S) LOCAL(IS) E PRAZOS(S) DE ATENDIMENTO**

5.1 - Os objetos desta licitação deverão ser entregues de forma parcelada no prazo de até 30 (trinta) dias contados a partir do recebimento da Ordem de Fornecimento, nas condições estipuladas neste Edital e seus anexos, no seguinte endereço: ALMOXARIFADO DA CMA - Rua Itabaiana n. ° 174, Centro, Aracaju - SE, CEP – 49.010-170, das 07:00h às 13:00h, de segunda a sexta-feira;

5.1.1 - O prazo de entrega admite prorrogação, desde que devidamente justificado e aceito pelo órgão contratante.

**CLÁUSULA SEXTA: DAS CONDIÇÕES DE FORNECIMENTO**

**Rua Itabaiana, 174 – Centro – Aracaju/SE - CEP. 49010-170**  
**FONE: (79) 3205.8906**  
**Pregoeiro: Sônia Regina de Oliveira**  
**cpl@aracaju.se.leg.br/ www.aracaju.se.leg.br**



**ESTADO DE SERGIPE  
CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU  
PROCESSO N. ° 099/0388/2021  
PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

As empresas detentoras do preço registrado poderão ser convidadas a firmar contratações de fornecimento, observadas as condições fixadas nesta Ata e seus Anexos e na legislação pertinente.

**Parágrafo Primeiro** - As contratações registradas neste instrumento serão efetuadas através de ordem de fornecimento, emitidas pelo órgão participante e órgãos aderentes, contendo: n.º da ata, nome da empresa, objeto, especificação, obrigações da Contratada, endereço e data da entrega;

**Parágrafo Segundo** - A ordem de fornecimento será encaminhado ao fornecedor, que deverá assiná-la e devolvê-la ao órgão solicitante no prazo de 2 (dois) dias consecutivos, a contar da data do seu recebimento;

**Parágrafo Terceiro** - Se o fornecedor com preço registrado em primeiro lugar recusar-se a receber a ordem de fornecimento poderão ser convocados os demais fornecedores classificados na licitação.

**Parágrafo Quarto** - A entrega do material será no almoxarifado da Câmara Municipal de Aracaju, localizado na Rua Itabaiana, 174 – Bairro Centro – Aracaju/SE

**Parágrafo Quinto** - O recebimento dos produtos será efetuado pela Gerência de Compras ou por servidor responsável, que poderá solicitar junto ao fornecedor a correção de eventuais falhas ou irregularidades que forem verificadas na entrega dos mesmos, ou até mesmo substituí-los por outros novos, contados a partir do recebimento daqueles que forem devolvidos.

**Parágrafo Sexto** - O aceite ou aprovação do(s) produto(s) pela Administração Pública não exclui a responsabilidade civil do(s) fornecedor(es) por vícios de quantidade ou qualidade do(s) produto(s) ou disparidades com as especificações estabelecidas neste edital e seus anexos, verificadas posteriormente, garantindo-se à Administração Pública as faculdades previstas na Lei 8.666/1993.

**CLÁUSULA SÉTIMA: DAS OBRIGAÇÕES DO FORNECEDOR**

São obrigações do detentor do preço registrado, além das demais prevista nesta Ata e nos Anexos que integram e complementam o Edital relativo ao Pregão Eletrônico n.º 23/2021

I - A detentor do preço registrado compromete-se a:

II - Entregar os produtos dentro das especificações, em perfeitas condições de utilização;

**Rua Itabaiana, 174 – Centro – Aracaju/SE - CEP. 49010-170  
FONE: (79) 3205.8906  
Pregoeiro: Sônia Regina de Oliveira  
cpl@aracaju.se.leg.br/ www.aracaju.se.leg.br**



**ESTADO DE SERGIPE  
CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU  
PROCESSO N. ° 099/0388/2021  
PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

III - Substituir, no prazo de até 10 (dez) dias corridos, e sem qualquer ônus para a Câmara Municipal de Aracaju, os produtos, que após a entrega ou aceite, venha a apresentar defeitos de fabricação, desde que, para a sua ocorrência, não tenha contribuído por ação ou omissão a Câmara Municipal, sujeitando-se às penalidades cabíveis;

IV - Sujeitar-se à ampla e irrestrita fiscalização por parte da Administração, prestando todos os esclarecimentos solicitados e acatando as reclamações formuladas;

V - Manter, durante o período de vigência da ATA, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas no Edital;

VI - Responder pelas despesas relativas a impostos, taxas, seguro total dos equipamentos, material e pessoal contra terceiros e quaisquer outras que forem devidas, referentes ao objeto.

VII- Responder integralmente por perdas e danos que vier a causar a este órgão ou a terceiros em razão de ação ou omissão, dolosa ou culposa, sua ou dos seus prepostos, independentemente de outras cominações contratuais ou legais a que estiver sujeitas.

**CLÁUSULA OITAVA: DAS RESPONSABILIDADES DO FORNECEDOR**

São responsabilidades do Fornecedor Detentor do Preço Registrado:

I - todo e qualquer dano que causar à **Câmara Municipal de Aracaju** ou a terceiros, ainda que culposos, praticado por seus prepostos, empregados ou mandatário, não excluindo ou reduzindo essa responsabilidade à fiscalização ou acompanhamento da **Câmara Municipal de Aracaju**;

II - qualquer tipo de autuação ou ação que venha a sofrer em decorrência da prestação do serviço em questão, bem como pelos contratos de trabalho de seus empregados, mesmos nos casos que envolvam eventuais decisões judiciais, eximindo a **Câmara Municipal de Aracaju** de qualquer solidariedade ou responsabilidade;

III - por quaisquer multas, indenizações ou despesas impostas à Contratada pela autoridade competente, em decorrência do descumprimento de lei ou de regulamento a ser observado na execução do contrato, desde que devidas e pagas, as quais serão reembolsadas à **Câmara Municipal de Aracaju**, que ficará, de pleno direito, autorizada a descontar, de qualquer pagamento devido à detentora do preço registrado, o valor correspondente;

**Parágrafo Primeiro** – A DETENTORA DO PREÇO REGISTRADO autoriza a **Câmara Municipal de Aracaju** a descontar o valor correspondente aos referidos danos ou prejuízos diretamente das faturas pertinentes aos pagamentos que lhe forem devidos, ou da garantia contratual, independentemente de qualquer procedimento judicial, assegurada a prévia defesa;



**ESTADO DE SERGIPE  
CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU  
PROCESSO N. ° 099/0388/2021  
PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

**Parágrafo Segundo**– A ausência ou omissão da fiscalização da **Câmara Municipal de Aracaju** não eximirá a DETENTORA DO PREÇO REGISTRADO das responsabilidades previstas nesta Ata.

**CLÁUSULA NONA: OBRIGAÇÕES DA CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU:**

A **Câmara Municipal de Aracaju** obriga-se a:

- I - Exercer a fiscalização da entrega do OBJETO anteriormente especificado, por servidor ou comissão, especialmente designado (a)
- II - Proceder aos pagamentos devidos à (s) licitante (s) vencedora (s);
- III - Proporcionar todas as facilidades para que a (s) licitante(s) vencedora (s) possa (m) proceder à entrega dos equipamentos dentro do estabelecido nesta licitação;
- IV - Rejeitar os produtos que não satisfizerem aos padrões exigidos nas especificações;
- V - Aplicar à (s) licitante (s) vencedora (s) as sanções administrativas previstas na legislação vigente.
- VI - Emitir ordem de serviços para entrega dos equipamentos;
- VII - Promover, através do Departamento de Compras e almoxarifado da Câmara Municipal de Aracaju o acompanhamento e a fiscalização da entrega dos produtos, sob os aspectos quantitativo e qualitativo;
- VIII - Notificar o licitante vencedor de qualquer irregularidade encontrada na prestação dos serviços;
- IX - Proceder à verificação dos produtos entregues, objetivando constatar a conformidade destes com as especificações constantes no Edital e seus anexos, para posterior aceite;

**CLÁUSULA DÉCIMA: DO PAGAMENTO**

A **Câmara Municipal de Aracaju** efetuará o pagamento à Contratada, da seguinte forma:

A CONTRATANTE efetuará o pagamento à Contratada, através de crédito em conta corrente mantida pela Contratada, no prazo máximo de 30 (trinta) dias consecutivos, depois da entrega dos materiais que forem solicitados, contados a

**Rua Itabaiana, 174 – Centro – Aracaju/SE - CEP. 49010-170  
FONE: (79) 3205.8906  
Pregoeiro: Sônia Regina de Oliveira  
cpl@aracaju.se.leg.br/ www.aracaju.se.leg.br**



**ESTADO DE SERGIPE  
CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU  
PROCESSO N. ° 099/0388/2021  
PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

partir da data da apresentação da nota fiscal/fatura discriminativa, acompanhada do correspondente da Ordem de Fornecimento, com o respectivo ateste da unidade responsável pelo recebimento, de que o fornecimento foi realizado a contento.

**Parágrafo Primeiro** - O pagamento será realizado de forma parcelada, de acordo com as obrigações realizadas, ou seja, com base nos produtos solicitados pela Câmara Municipal de Aracaju e efetivamente fornecidos pela CONTRATADA.

**Parágrafo Segundo**- O pagamento será efetuado após empenho e liquidação da despesa por meio de crédito em conta corrente indicada pelo licitante(s) vencedor(es), no prazo de até 30 (trinta) dias consecutivos, mediante a apresentação de Nota Fiscal/Fatura, devidamente certificada pelo Setor responsável pelo atesto da prestação dos serviços da Câmara Municipal de Aracaju.

**Parágrafo Terceiro** - Para fazer jus ao pagamento, a empresa deverá apresentar, juntamente com o documento de cobrança, atualizações das certidões, que na ocasião estiverem vencidas, de regularidade junto ao Instituto Nacional do Seguro Social – INSS, FGTS, negativa de débitos Federal, Estadual e Municipal e Trabalhista.

**Parágrafo Quarto** - A apresentação de nota fiscal/fatura com incorreções ou desacompanhada da documentação requerida implicará a sua devolução à Contratada para regularização, devendo o prazo de pagamento ser contado a partir da data de sua reapresentação.

**Parágrafo Quinto** - Nenhum pagamento será efetuado à empresa, enquanto houver pendência de liquidação de obrigação em virtude de penalidade ou inadimplência contratual.

**Parágrafo Sexto**- Caso se faça necessária à reapresentação de qualquer Nota Fiscal/Fatura por culpa do contratado, o prazo de 30 (trinta) dias consecutivos reiniciar-se-á a contar da data da respectiva reapresentação.

**Parágrafo Sétimo** - No caso de atraso de pagamento, será utilizado, para atualização do valor, o Índice Nacional de Preços ao Consumidor - INPC/IBGE. Não haverá, sob hipótese alguma, pagamento antecipado.

**CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA: DO REAJUSTAMENTO DE PREÇO**

Os preços registrados manter-se-ão inalterados pelo período de vigência da presente Ata, admitida a revisão no caso de desequilíbrio da equação econômico-financeira inicial deste Instrumento.



**ESTADO DE SERGIPE  
CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU  
PROCESSO N. ° 099/0388/2021  
PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

**Parágrafo Primeiro** – Os preços registrados que sofrerem revisão não ultrapassarão os preços praticados no mercado, mantendo-se a diferença percentual apurada entre o valor originalmente constante da proposta e aquele vigente no mercado a época do registro;

**Parágrafo Segundo**– Caso o preço registrado seja superior a média dos preços de mercado, a **Câmara Municipal de Aracaju** solicitará ao fornecedor, mediante correspondência, redução do preço registrado, de forma a adequá-lo à definição do parágrafo primeiro;

**Parágrafo Terceiro** – Fracassada a negociação com o primeiro colocado, a **Câmara Municipal de Aracaju** convocará as demais empresas, com preços registrados para o Item, se for o caso, ou ainda os fornecedores classificados, respeitados as condições de fornecimento, os preços e os prazos do primeiro classificado, para a redução do preço, hipótese em que poderão ocorrer as alterações na ordem de classificação das empresas com preço registrado;

**Parágrafo Quarto** – Serão considerados compatíveis com os de mercado, os preços registrados que forem iguais ou inferiores a média daqueles apurados pela **Câmara Municipal de Aracaju**

**CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA: DO CANCELAMENTO DO PREÇO REGISTRADO NA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**

A presente Ata de Registro de Preços poderá ser cancelada de pleno direito, nas seguintes situações:

I – Pela Câmara Municipal de Aracaju:

- a) quando o fornecedor não cumprir as obrigações constantes desta Ata de Registro de Preços;
- b) quando o fornecedor não assinar a Ordem de Fornecimento no prazo estabelecido;
- c) quando o fornecedor der causa a rescisão administrativa da presente ATA decorrente deste Registro de Preços, nas hipóteses previstas nos incisos de I a XII e XVII, do art. 78, da Lei nº 8.666/1993;
- d) em qualquer hipótese de inexecução total ou parcial da ATA decorrente deste Registro;
- e) os preços registrados se apresentarem superiores aos praticados no mercado;
- f) por razão de interesse público devidamente demonstrado e justificado pela **Câmara Municipal de Aracaju**.

**Rua Itabaiana, 174 – Centro – Aracaju/SE - CEP. 49010-170  
FONE: (79) 3205.8906  
Pregoeiro: Sônia Regina de Oliveira  
cpl@aracaju.se.leg.br/ www.aracaju.se.leg.br**



**ESTADO DE SERGIPE  
CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU  
PROCESSO N. ° 099/0388/2021  
PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

II – Pelo fornecedor :

a) mediante solicitação por escrito, comprovando estar impossibilitado de cumprir as exigências desta Ata de Registro de Preços;

b) quando comprovada a ocorrência de qualquer das hipóteses contidas no art. 78, incisos XIV, XV e XVI, da Lei nº 8.666/1993.

**Parágrafo Primeiro** – Ocorrendo cancelamento do preço registrado, o fornecedor será informado por correspondência com aviso de recebimento, a qual será juntada ao processo administrativo da presente Ata;

**Parágrafo Segundo**– No caso de ser ignorado, incerto ou inacessível o endereço do fornecedor, a comunicação será feita por publicação no Diário Oficial, por duas vezes consecutivas, considerando-se cancelado o preço registrado a partir da última publicação;

**Parágrafo Terceiro** – A solicitação do fornecedor para cancelamento dos preços registrados poderá não ser aceita pela **Câmara Municipal de Aracaju**, facultando-se a este, nesse caso, a aplicação das penalidades previstas na Ata;

**Parágrafo Quarto** – Havendo o cancelamento do preço registrado cessarão todas as atividades do fornecedor relativas ao fornecimento do Item;

**Parágrafo Quinto** – Caso a **Câmara Municipal de Aracaju** não se utilize da prerrogativa de cancelar esta Ata, a seu exclusivo critério, poderá suspender a sua execução e/ou sustar o pagamento das faturas até que o fornecedor cumpra integralmente a condição contratual exigida.

**CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA: DAS INCIDÊNCIAS FISCAIS**

São obrigações do Contratado:

I – Os tributos, emolumentos, contribuições fiscais e parafiscais, custos e despesas que sejam devidos em decorrência direta ou indireta da presente ATA serão de responsabilidade do CONTRATADO;

II – O CONTRATADO declara haver levado em conta, na apresentação de sua proposta, os tributos, emolumentos, contribuições fiscais e parafiscais, encargos trabalhistas e todas as despesas incidentes sobre a compra de material, não

**Rua Itabaiana, 174 – Centro – Aracaju/SE - CEP. 49010-170  
FONE: (79) 3205.8906  
Pregoeiro: Sônia Regina de Oliveira  
cpl@aracaju.se.leg.br/ www.aracaju.se.leg.br**



**ESTADO DE SERGIPE  
CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU  
PROCESSO N. ° 099/0388/2021  
PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

cabendo quaisquer reivindicações devidas a erros nessa avaliação, para efeito de solicitar revisão de preços por recolhimentos determinados pela autoridade competente.

**CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA: DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS**

Pelo atraso injustificado, pela inexecução total ou parcial do objeto pactuado, conforme o caso, a Contratante poderá aplicar ao FORNECEDOR as sanções estabelecidas no art. 87 da Lei 8.666/1991 e seus incisos, garantidos o contraditório e a prévia defesa.

**Parágrafo Primeiro** - A contagem do período de atraso na execução dos ajustes será realizada a partir do primeiro dia útil subsequente ao do encerramento do prazo estabelecido para o cumprimento da obrigação.

**Parágrafo Segundo**- Quando a Contratada motivar rescisão contratual, será responsável pelas perdas e danos decorrentes para a **Câmara Municipal de Aracaju**;

**Parágrafo Terceiro** - Se a licitante vencedora deixar de assinar a presente ATA dentro de 5 (cinco) dias corridos, contados da data da notificação escrita, sem justificativa por escrito aceita por esta **Câmara Municipal de Aracaju**, decairá do direito de vencedora, sujeitando-se, ainda, à imposição das sanções elencadas desta cláusula.

**Parágrafo Quarto** - A inexecução total ou parcial dos serviços objeto desta licitação poderá ensejar sua rescisão, nos termos dos artigos 78 a 80, da Lei nº 8.666/1993.

**CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA: DOS RECURSOS ORÇAMENTÁRIOS**

As despesas decorrentes desta contratação correrão à conta dos recursos consignados no orçamento do Câmara Municipal de Aracaju para os exercícios alcançados pelo prazo de validade da Ata de Registro de Preços, a cargo do órgão contratante, cujos programas de trabalho e elementos de despesas específicos constarão na respectiva ordem de fornecimento.

**CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA: DAS DISPOSIÇÕES FINAIS**

As partes ficam, ainda, adstritas às seguintes disposições:

I - Todas as alterações que se fizerem necessárias serão registradas por intermédio de lavratura de Termo Aditivo à presente Ata de Registro de Preços;

**Rua Itabaiana, 174 – Centro – Aracaju/SE - CEP. 49010-170  
FONE: (79) 3205.8906  
Pregoeiro: Sônia Regina de Oliveira  
cpl@aracaju.se.leg.br/ www.aracaju.se.leg.br**





**ESTADO DE SERGIPE  
CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU  
PROCESSO N. ° 099/0388/2021  
PREGÃO ELETRÔNICO N. ° 23/2021**

**ANEXO VII**

**DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE COM A LEI GERAL DE PROTEÇÃO DE DADOS – LEI  
13.709/2018**

A empresa \_\_\_\_\_, pessoa jurídica de direito privado, inscrita no CNPJ  
sob n° \_\_\_\_\_, com sede na  
xxxxxxxxxxx, por meio da presente declaração de conformidade, assume o compromisso perante a Câmara  
Municipal de Aracaju, usuários e demais partes interessadas, de cumprir e zelar pelos princípios da Lei nº  
13.709/2018 e declara-se em conformidade com a legislação atual vigente e comprometida com a garantia de  
conformidade com a Lei 13.709/2018, e a observar os princípios a seguir:

- princípio da transparência, licitude e lealdade - os dados pessoais do usuário serão processados de forma  
lícita, leal e transparente;
- princípio da finalidade e da limitação - os dados pessoais do usuário serão coletados apenas para finalidades  
determinadas, explícitas e legítimas, não podendo ser tratados posteriormente de uma forma incompatível com  
essas finalidades;
- princípio minimização dos dados - os dados pessoais do usuário serão coletados de forma adequada,  
pertinente e limitada às necessidades do objetivo para os quais eles são processados;
- princípio da qualidade dos dados - os dados pessoais do usuário serão exatos e atualizados sempre que  
necessário, de maneira que os dados inexatos sejam apagados ou retificados quando possível;
- princípio da limitação da conservação - os dados pessoais do usuário serão conservados de uma forma que  
permita a identificação dos titulares dos dados apenas durante o período necessário para as finalidades para as  
quais são tratados;
- princípio da integridade e confidencialidade - os dados pessoais do usuário serão tratados de forma segura,  
protegidos do tratamento não autorizado ou ilícito e contra a sua perda, destruição ou danificação acidental,  
adotando as medidas técnicas ou organizativas adequadas.

A empresa declara-se aderente aos princípios supracitados e tem por escopo prioritário obter a conformidade  
com a legislação de proteção de dados.

Aracaju, \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de 2021.

Nome do representante legal da empresa \_\_\_\_\_  
da empresa  
CNPJ

**Rua Itabaiana, 174 – Centro – Aracaju/SE - CEP. 49010-170  
FONE: (79) 3205.8906  
Pregoeiro: Sônia Regina de Oliveira  
cpl@aracaju.se.leg.br/ www.aracaju.se.leg.br**



ESTADO DE SERGIPE  
CÂMARA MUNICIPAL DE ARACAJU  
PROCESSO N.º 099/0388/2021  
PREGÃO ELETRÔNICO N.º 23/2021

ANEXO VIII

ORDEM DE FORNECIMENTO  
PROCESSO ADMINISTRATIVO

DE N.º xxx/x/2021, ORIUNDA DO PREGÃO ELETRÔNICO N.º 23/2021

ORDEM DE FORNECIMENTO N.º XXX//2021

Pregão Eletrônico N.º 23/2021

Autorizamos a empresa abaixo qualificada fornecer os equipamentos discriminados, observadas as especificações e demais condições constantes do Edital do Pregão Eletrônico nº 23/2021:

**Empresa**

EMPRESA (razão social): xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx
CNPJ: xxxxxxxxxxxxxxxx Inscrição Estadual: xxxxxxxxxxxxxxxx
Endereço: xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx
CEP: xxxxxxxxxxxxxxxx
Tel. (xx) xxxxxxxxxxxxxxxx e-mail: xxxxxxxxxxxxxxxx
Nome do representante: xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx
RG: xxxxxxxxxxxxxxxx
CPF: xxxxxxxxxxxxxxxx

Item	Descrição do item	Marca	Quantidade	Preço Unit. Registrado	Valor Total R\$

Os recursos financeiros necessários ao pagamento desta **Ordem de fornecimento** serão originários da classificação funcional programática abaixo discriminada:

Unidade Orçamentária	Atividade	Elemento de Despesa	Sub Elemento	Fonte de Recurso
XXXXXXXXXX	XXXXXX	XXX	XXXXXXXXXX	XX

Aracaju (SE), \_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de 2021.

XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

Presidente

Rua Itabaiana, 174 – Centro – Aracaju/SE - CEP. 49010-170  
FONE: (79) 3205.8906  
Pregoeiro: Sônia Regina de Oliveira  
cpl@aracaju.se.leg.br/ www.aracaju.se.leg.br