



ESTADO DE SERGIPE  
CÂMARA MUNICIPAL DE SIRIRI  
CPL – Comissão Permanente de Licitação

CÂMARA M. DE SIRIRI  
FOLHA: 326  
RUBRICA:

PREGÃO PRESENCIAL Nº 03/2019\_CMS

ATA DA SESSÃO PÚBLICA DE CREDENCIAMENTO, RECEPÇÃO DOS ENVELOPES E ABERTURA DA PROPOSTA, E RECEBIMENTO DO ENVELOPE DE HABILITAÇÃO, FASE DE LANCES, NEGOCIAÇÃO, HOMOLOGAÇÃO E ADJUDICAÇÃO.

Aos 05 (cinco) dias do mês de abril de 2019, às 09h (nove horas), na sala de reuniões Localizada à Praça Dr. Mário Pinotti, nº 236 - Centro, nesta cidade de Siriri, Estado de Sergipe, reuniu-se a Pregoeira e respectiva equipe de apoio, adiante denominados e designados pela Portaria nº 30/2019, de 04 de Fevereiro de 2019, para realização de sessão pública do Pregão Presencial nº 03/2019\_CMS, com a finalidade de credenciar os interessados e receber os envelopes contendo as documentações relativas à proposta e à habilitação, apresentados para *Contratação de empresa especializada objetivando à Aquisição de equipamentos e material Permanente para esta Câmara Municipal de Siriri*, de acordo com o Termo de referência e Especificações apresentadas, convertidos em Anexo I do instrumento Convocatório.

A Pregoeira, em cumprimento ao que determina a Lei nº 8.666/93, e suas alterações, em seu art. 38, parágrafo único, submeteu a minuta da presente licitação à apreciação da Assessoria Jurídica desta Administração, a qual opinou pela sua legalidade, tornando a mesma passível de aplicabilidade.

Em seguida, conforme prescreve o art. 4º, inc. I da Lei nº 10.520/2002 e art. 10º, inc. I, al. "b" do Decreto Municipal nº 136/2009, foram publicados, no interstício mínimo legal exigido, os avisos da presente licitação no Diário Oficial do Município – DOM, edição nº 373, pg. 3, no site do Tribunal de Contas do Estado de Sergipe – TCE/SE, além de se ter afixado o aviso da presente licitação em Quadro de Avisos desta Administração, bem como publicado em site do mesmo <https://www.camarasiriri.se.gov.br/>, tendo sido, portanto, plenamente cumpridas as exigências legais e respeitado o Princípio da Publicidade dos Atos da Administração Pública.

Da publicação, foi disponibilizado todo o edital e seus anexos em site Oficial do Município.

No dia marcado, compareceu a empresa: TECMOVEIS ELETRO DISTRIBUIDORA LTDA ME CNPJ 15.612.021/0001-35, na qualidade de Microempresa (ME), neste ato representada por Marlio Santos Matos, portador do CPF nº 275.292.405-44 na qualidade de Procurador;

Devidamente representada, constatado isso após a realização do credenciamento, bem como consulta ao cadastro nacional de empresas Inidôneas e Suspensas (CEIS / <http://www.portaldatransparencia.gov.br/ceis>), Conselho Nacional de Justiça (CNJ / <http://www.cnj.jus.br>), e a através da Certidão Negativa de Licitantes Inidôneas (CNLI / <https://contas.tcu.gov.br>) haja vista o cumprimento dos requisitos exigidos e atendidos os requisitos do edital, iniciou – se a abertura das propostas. Não compareceram outras empresas, tampouco encaminharam envelopes, o que caracterizou desinteresse.

Em seguida, então, estando credenciado e atendido aos requisitos do edital, com a apresentação da Declaração de Cumprimento dos Requisitos de Habilitação, foram solicitados, pela Pregoeira os envelopes de propostas – Envelope A, e habilitação – Envelope B. Ato contínuo foi aberto o Envelope A, contendo a proposta, e, estando aberta a proposta,



ESTADO DE SERGIPE  
 CÂMARA MUNICIPAL DE SIRIRI  
 CPL – Comissão Permanente de Licitação

todos os documentos que a compõem foram rubricados pelo licitante, presente e pela Pregoeira e Equipe de Apoio, cumprindo, assim, as formalidades do art. 43, §2º da Lei nº 8.666 e suas alterações.

Em seguida, pela Pregoeira deu-se início à fase de negociação, obtido sucesso, cumprindo os preceitos legais. Após as negociações, restaram classificadas em 1º lugar a empresa, em seus respectivos itens e valores, depois da negociação, relacionadas nos históricos em abaixo.

TECMOVEIS ELETRO DISTRIBUIDORA LTDA ME

ITEM	DESCRIÇÃO	UND	MARCA/MODELO	QTD	VALOR UNIT	VALOR TOAL
1	<p>MESA REUNIÃO COMPNIVEL TAMPO – módulo externo - tampo em formato quadrado ou reto com ralo na extremidade, medindo 1200x1200mm, produzidos em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). A face frontal dos tampos recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm com raio de 3mm nas extremidades superior e inferior, e a face central recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm, ambas coladas pelo processo Hot melt. Módulo interno simples - tampo em formato retangular, medindo 800x1200mm, produzidos em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). A face frontal dos tampos recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm com raio de 3mm nas extremidades superior e inferior, e a face central recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm, ambas coladas pelo processo Hot melt. ESTRUTURA – módulo externo - é constituído por 2 travessas horizontais produzidas em tubo de aço retangular de 40x60mm (espessura de 1,5mm) formando um "V", recebendo nas extremidades 4 tubos oblongos na vertical, formando os pés. Os pés medem 40x77mm (espessura 1,5mm), recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, porca M8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno e acima dos tubos (no encontro do "V") recebem uma chapa de formato circular, produzida em aço (espessura 1,9mm), para fixação da estrutura no tampo. Módulo interno simples – não possui estrutura, possui apenas chapa circular, produzida em aço (espessura 1,9mm), para união dos tampos. FIXAÇÃO- O tampo é fixado na estrutura através da chapa em "L" do cavalete lateral e buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por parafusos M6x16mm. ACABAMENTO- Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210ºC. DIMENSÕES aproximadamente: 3,20X1,20x0,74m (LxPxH). O licitante deverá apresentar comprovação de atendimento à Norma Regulamentadora Nº 17 emitida por profissional competente certificado pela ABERGO – Associação Brasileira de Ergonomia. Registro ou Inscrição na entidade profissional competente conforme Resolução do CONFEA 417, Registro do fabricante do produto ofertado no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras ou Utilizadoras de Recursos Ambientais, com Certificado de Regularidade válido. Relatórios de análises emitidos por laboratório competente pertencente à RBLE com base nas NBR's 8094:1983 e 8095:1983, cujo interessado seja o fabricante dos bens ofertados, demonstrando exposição de 500 horas ou mais das estruturas metálicas à névoa salina e a atmosfera úmida saturada, "grau F0" e "grau d0/t0", NBR's 10443:2008 e 11003:2010. Garantia mínima de 5 anos.</p>	UND	ALBERFLEX/MRHME 1212 + MRHMI 0812 + MRHME 1212	1	R\$3.950,00	R\$3.950,00
2	<p>ESTAÇÃO DE TRABALHO ORGÂNICA 01 LUGAR DIMENSÕES APROXIMADAS 1,20 x 1,20 x 0,60 x 0,60 x 0,74 m. TAMPO - Em formato "L" (orgânico) produzido em MDP de 25mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP. As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (3mm de espessura), com ralos de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt. ESTRUTURA – Autoportante composta por 3 cavaletes laterais e 2 travessas</p>	UND	ALBERFLEX/M2GTO 1212	2	R\$1.730,00	R\$3.460,00

[Assinaturas manuscritas]



ESTADO DE SERGIPE  
 CÂMARA MUNICIPAL DE SIRIRI  
 CPL – Comissão Permanente de Licitação

	<p>horizontais. Cavaletes laterais são formados por coluna vertical em forma elíptica, produzida em chapa de aço estampada, medindo 58x635x130mm (LxHxP) (1,5mm de espessura), dentro da qual é encaixado perfil produzido em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível produzida em ABS encaixada no perfil; na parte superior é soldado perfil em formato retangular produzido em chapa de aço, medindo 15x60x62mm (LxHxP) (1,5mm de espessura), no qual serão fixadas as travessas estruturais. A parte inferior da coluna vertical é fixada por parafusos M8x16mm em uma pata (base) de formato côncavo, estampada, sem ponteiros e cortada a laser, medindo 580/680x68x68mm (LxHxP) (1,9mm de espessura), possuindo cada pata inferior 2 niveladores de altura com rosca M8x28mm produzidos com base em polipropileno Ø42mm. Na parte superior a coluna é soldada a uma chapa em "L", medindo 62x39x276mm (LxHxP) (1,9mm de espessura), por solda MAG, através da qual o cavalete lateral será fixado ao tampo. Travessas horizontais compostas por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular produzido em chapa de aço, medindo 60x15mm (HxP), e perfil interno produzido em chapa de aço, medindo 250x51,2mm (LxH) (3,8mm de espessura), unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, porcas M6 e parafusos M6x12mm com a função de ajuste do comprimento.</p> <p><b>FIXAÇÃO</b> – O tampo é fixado na estrutura através da chapa em "L" do cavalete lateral e buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por parafusos M6x16mm.</p> <p><b>ACABAMENTO</b> - Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p><b>Acessórios:</b></p> <p>- Painel frontal mede 1400mm de largura, tem altura total de 222mm e fica distante do tampo 65mm. É produzido em MDP de 25mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), e nas faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC com (3mm de espessura) coladas pelo processo Hot melt. Fixado através de 2 chapas dobradas produzidas em aço (1,9mm de espessura) por 4 parafusos M6x16mm, 2 parafusos M6x16mm no tampo e 2 parafusos MF7x11mm no painel. Dimensão aproximadamente 1200x1200x740mm saídas 600x600mm. O licitante deverá apresentar Certificado de Conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela ABNT – Associação Brasileira de Normas Técnicas OU emitido por Organismo Certificador de Produtos acreditado pelo Inmetro, bem como deverá apresentar comprovação de atendimento à Norma Regulamentadora Nº 17 emitida por profissional competente certificado pela ABERGO – Associação Brasileira de Ergonomia. Registro ou inscrição na entidade profissional competente conforme Resolução do CONFEA 417, Registro do fabricante do produto ofertado no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras ou Utilizadoras de Recursos Ambientais, com Certificado de Regularidade válido. Relatórios de análises emitidos por laboratório competente pertencente à RBLE com base nas NBR's 8094:1983 e 8095:1983, cujo interessado seja o fabricante dos bens ofertados, demonstrando exposição de 500 horas ou mais das estruturas metálicas à névoa salina e a atmosfera úmida saturada, "grau F0" e "grau d0/t0", NBR's 10443:2008 e 11003:2010. Garantia mínima de 5 anos.</p>				
3	<p><b>MESA DE TRABALHO EXECUTIVA – DIMENSÕES APROXIMADAS 1800x800x740mm (LxPxH).</b></p> <p><b>TAMPO</b> – tampo em formato retangular constituído em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm e ralo de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p><b>ESTRUTURA</b> – auto-portante composta por 2 quadros laterais e conjunto de travessas horizontais</p> <p>Quadros laterais: são formados por 2 colunas verticais produzidas em tubo retangular 20x100mm (1,5mm de espessura) posicionadas diagonalmente e 2 horizontais produzidas em tubo retangular 20x70mm (1,5mm de espessura), sendo fixadas tanto superior quanto inferior através de parafusos cabeça sextavada M8x16mm e arruelas parafuso M8 (Ø20x1,9mm). Nas extremidades superiores das colunas verticais, recebem 2 chapas de montagem produzidas em</p>	UND	ALBERFLEX M3GTR 1808	1	R\$2.460,00 R\$2.460,00




ESTADO DE SERGIPE  
 CÂMARA MUNICIPAL DE SIRIRI  
 CPL – Comissão Permanente de Licitação

	<p>chapa de aço de espessura 3,8mm e soldadas através de solda MAG, para encaixe da travessa horizontal de ligação. Cada quadro recebe 2 niveladores de altura M8x20 medindo Ø30mm produzidos em polipropileno. Travessa horizontal composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura) e perfil interno produzido em chapa de aço (3,4mm de espessura), unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas sextavadas rosca M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento. Travessa horizontal angular composta por perfil externo angular constituído por 2 tubos soldadas entre si através de solda MAG formando uma angulação e perfil interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura) e perfil interno produzido em chapa de aço (3,4mm de espessura), unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas sextavadas rosca M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento. Perfil de fixação do tampo: produzido em chapa de aço (2,66mm de espessura), dobrado em forma de "C", sendo fixado entre as travessas horizontais de travamento, que ficam dispostas paralelamente, interligando-as, através de 2 parafusos sextavado M6x10mm.</p> <p>FIXAÇÃO – o tampo é fixado na estrutura através da chapa em "L" do cavalete lateral e de 4 buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por 4 parafusos M6x16mm para cada cavalete.</p> <p>ACABAMENTO - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>- Painel frontal: produzido em chapa de aço (1,2mm de espessura), dobrada e encaixada na estrutura antes da fixação do tampo.</p> <p>O licitante deverá apresentar Certificado de Conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela ABNT – Associação Brasileira de Normas Técnicas OU emitido por Organismo Certificador de Produtos acreditado pelo Inmetro, bem como deverá apresentar comprovação de atendimento à Norma Regulamentadora Nº 17 emitida por profissional competente certificado pela ABERGO – Associação Brasileira de Ergonomia. Registro ou inscrição na entidade profissional competente conforme Resolução do CONFEA 417, Registro do fabricante do produto ofertado no Cádastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras ou Utilizadoras de Recursos Ambientais, com Certificado de Regularidade válido. Relatórios de análises emitidos por laboratório competente pertencente à RBLE com base nas NBR's 8094:1983 e 8095:1983, cujo interessado seja o fabricante dos bens ofertados, demonstrando exposição de 500 horas ou mais das estruturas metálicas à névoa salina e a atmosfera úmida saturada, "grau F0" e "grau d0/t0", NBR's 10443:2008 e 11003:2010. Garantia mínima de 5 anos.</p>					
4	<p>MESA AUXILIAR – DIMENSÕES APROXIMADAS 1000x900x740mm (LxPxH). TAMPO – tampo em formato retangular constituído em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm e raio de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p>ESTRUTURA – auto-portante composta por 1 quadro lateral e conjunto de travessas horizontais</p> <p>Quadros laterais: são formados por 2 colunas verticais produzidas em tubo retangular 20x100mm (1,5mm de espessura) posicionadas diagonalmente e 2 horizontais produzidas em tubo retangular 20x70mm (1,5mm de espessura), sendo fixadas tanto superior quanto inferior através de parafusos cabeça sextavada M8x16mm e arruelas parafuso M8 (Ø20x1,9mm). Nas extremidades superiores das colunas verticais, recebem 2 chapas de montagem produzidas em chapa de aço de espessura 3,8mm e soldadas através de solda MAG, para encaixe da travessa horizontal de ligação. Cada quadro recebe 2 niveladores de altura M8x20 medindo Ø30mm produzidos em polipropileno. Travessa horizontal composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura) e perfil interno produzido em chapa de aço (3,4mm de espessura), unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas sextavadas rosca</p>	UND	ALBERFLEX M3GTX 1006	1	R\$990,00	R\$990,00



ESTADO DE SERGIPE  
 CÂMARA MUNICIPAL DE SIRIRI  
 CPL – Comissão Permanente de Licitação

	<p>M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento. Na extremidade de um dos perfis internos é soldada uma chapa de aço (3,4mm de espessura) dobrada em forma de "L", para encaixe na travessa horizontal da mesa reta principal. Travessa horizontal angular composta por perfil externo angular constituído por 2 tubos soldadas entre si através de solda MAG formando uma angulação e perfil interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura) e perfil interno produzido em chapa de aço (3,4mm de espessura), unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas sextavadas rosca M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento. Perfil de fixação do tampo: produzido em chapa de aço (2,66mm de espessura), dobrado em forma de "C", sendo fixado entre as travessas horizontais de travamento, que ficam dispostas paralelamente, interligando-as, através de 2 parafusos sextavado M6x10mm. FIXAÇÃO – o tampo é fixado na estrutura através da chapa em "L" do cavalete lateral e de 4 buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por 4 parafusos M6x16mm para cada cavalete. ACABAMENTO - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. O licitante deverá apresentar Certificado de Conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela ABNT – Associação Brasileira de Normas Técnicas OU emitido por Organismo Certificador de Produtos acreditado pelo Inmetro, bem como deverá apresentar comprovação de atendimento à Norma Regulamentadora Nº 17 emitida por profissional competente certificado pela ABERGO – Associação Brasileira de Ergonomia. Registro ou inscrição na entidade profissional competente conforme Resolução do CONFEA 417, Registro do fabricante do produto ofertado no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras ou Utilizadoras de Recursos Ambientais, com Certificado de Regularidade válido. Relatórios de análises emitidos por laboratório competente pertencente à RBLE com base nas NBR's 8094:1983 e 8095:1983, cujo Interessado seja o fabricante dos bens ofertados, demonstrando exposição de 500 horas ou mais das estruturas metálicas à névoa salina e a atmosfera úmida saturada, "grau F0" e "grau d0/t0", NBR's 10443:2008 e 11003:2010. Garantia mínima de 5 anos.</p>				
5	<p>GAVETEIRO VOLANTE C/ 03 GAVETAS. CORPO – composto por lateral, fundo e base produzidos em aglomerado de 18mm revestidos em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta produzidas em PVC (1mm de espessura), coladas pelo sistema Hot Melt. A base recebe 4 rodízios auto lubrificantes de duplo giro com raio de 35mm fabricado em polipropileno copolímero na cor preta respeitando as normas da ABNT e base em aço (2,3mm de espessura). GAVETAS – injetadas em ABS (2mm de espessura) na cor preto liso e dobradas em forma de "U" com nervuras estruturais na face inferior. Ambas são dotadas de sistema de deslizamento fixado nas laterais do corpo através de corredeiras produzidas em chapa de aço dobrada e roldanas produzidas em nylon com trava de segurança. Frente das gavetas produzidas em aglomerado de 18mm revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem borda reta produzidas em PVC (1mm de espessura), coladas pelo processo hot melt. As gavetas são dotadas de puxadores tipo alça (forma côncava) produzido em zamak com acabamento em alumínio polido, concha plástico produzido em ABS ou concha metálico produzido em zamak. TAMPO – sobreposto ao corpo produzido em aglomerado de 18 ou 25mm de espessura com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Para tampos de 18mm as faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC (1mm de espessura) coladas pelo processo Hot Melt. Para tampos de 25mm de espessura as faces laterais e posterior recebem fita de borda reta produzida em PVC com (1mm de espessura), e a faces frontal borda post-forming. FIXAÇÃO – A união dos componentes do corpo dos gaveteiros é feita por tambores "minifix" e parafusos "rapid". O tampo é fixado no corpo através de 4 pinos rastex e 4 cavilhas. Os rodízios são fixados através de suas bases na base do gaveteiro por 4 parafusos M4x16mm cada. ACABAMENTO - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento</p>	UND	ALBERFLEX G3V043	1	<p>RS\$835,00      RS\$835,00</p> 



ESTADO DE SERGIPE  
 CÂMARA MUNICIPAL DE SIRIRI  
 CPL – Comissão Permanente de Licitação

	<p>antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Cada gaveteiro de 400mm de largura acompanha 1 porta lápls produzido em polipropileno injetado. Dimensões aproximadamente: 03 Gavetas 400x500x598mm(C x P x H). O licitante deverá apresentar Certificado de Conformidade com a NBR 13961:2010, emitido pela ABNT – Associação Brasileira de Normas Técnicas OU emitido por Organismo Certificador de Produtos acreditado pelo Inmetro, bem como deverá apresentar comprovação de atendimento à Norma Regulamentadora Nº 17 emitida por profissional competente certificado pela ABERGO – Associação Brasileira de Ergonomia. Registro ou inscrição na entidade profissional competente conforme Resolução do CONFEA 417, Registro do fabricante do produto ofertado no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras ou Utilizadoras de Recursos Ambientais, com Certificado de Regularidade válido. Relatórios de análises emitidos por laboratório competente pertencente à RBLE com base nas NBR's 8094:1983 e 8095:1983, cujo interessado seja o fabricante dos bens ofertados, demonstrando exposição de 500 horas ou mais das estruturas metálicas à névoa salina e a atmosfera úmida saturada, "grau F0" e "grau d0/t0", NBR's 10443:2008 e 11003:2010. Garantia mínima de 5 anos.</p>				
6	<p>POLTRONA GIRATÓRIA PRESIDENTE ESPALDAR ALTO ESTOFADA COM BRAÇOS REGULÁVEIS.  <b>ASSENTO</b>- Moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 55mm) de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup> (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil, e contra assento e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões aproximadamente do assento 480x490mm (L x P), sendo 460mm de profundidade útil.  <b>ENCOSTO</b> - Espaldar alto, moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em madeira compensada (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 43mm) de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup> (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil, e contra encosto e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões aproximadamente do encosto 450x610mm (L x H).  <b>BRAÇO REGULÁVEL</b> - Estrutura em forma de "U" composta por haste fixa reta central produzida em tubo de aço no formato oblongo 25x50x410mm (espessura 1,5mm), soldada a chapa central produzida em aço, medindo aproximadamente 68x107mm (espessura 4,7mm) através da qual o conjunto de braços será fixado no mecanismo da cadeira por 4 parafusos M6x16mm, haste em "L" lateral produzida em tubo de aço no formato oblongo de 18x43x244mm (espessura 1,5mm) com furações laterais para regulagem de altura, haste móvel regulável na altura em formato de "T" injetada em nylon 6 com 30% de fibra de vidro, medindo aproximadamente 46x121x186mm (LxPxH), composta por haste de formato oblongo 25x50mm (espessura 3mm), com extremidade superior em formato cônico para a fixação do apoio, e na lateral possui botão oblongo e bucha oblonga bipartida entre as hastes fixa reta central e haste em "L" lateral produzida em ABS.  <b>REGULAGEM DE ALTURA</b> - com curso de 70mm, com regulagem em até 8 posições e aclonamento através de botão oblongo.  <b>REGULAGEM DE LARGURA</b> - com curso de 70mm, e variação entre 470 a 540mm entre os apoios (vão) e aclonamento através de manípulo trava. Apoio de braço produzido em poliuretano medindo aproximadamente 93x230x28mm (LxPxH), injetado junto da alma do apoio produzida em aço, medindo aproximadamente 65x200mm (LxP) (espessura 1,9mm), garantindo estabilidade dos apoios, fixado na estrutura dos braços por 2 parafusos M6x16mm cada.  <b>ESTRUTURA</b>- Composta por base giratória reta injetada em nylon 6 com 30% de fibra de vidro Ø640mm preto, 5 rodízios de duplo giro (Ø50mm) injetados em nylon 6 para rodízio comum ou em nylon com reforço em poliuretano para rodízio piso frio (maior resistência à abrasão) com suporte em polipropileno e pino metálico. Pistão a gás que atende as normas Internacionais de qualidade e segurança ISO9001/DIN, constituído por suporte em chapa de aço (espessura 1,9mm), protegido por tudo industrial de Ø50mm (espessura 1,5mm), capa telescópica injetada em polipropileno, mecanismo de regulagem e relax.  <b>FIXAÇÃO</b> - O encosto é fixado através de 2 chapas (tampa interna de 3mm e</p>	UND	ALBERFLEX / ZOPP3	12	R\$1.700,00 R\$20.400,00



ESTADO DE SERGIPE  
 CÂMARA MUNICIPAL DE SIRIRI  
 CPL – Comissão Permanente de Licitação

	<p>externa de 5mm) fixadas entre si por 4 parafusos M8x17mm, e fixados à alma do encosto através de chapa em aço unindo nas 2 porcas-garra fixadas na alma do encosto por parafusos M6x30mm; é encaixado à uma haste dobrada em forma de "L" (mola regulável do encosto) produzida em chapa de aço (espessura 8mm) que é fixada através de parafuso M10x16mm ao suporte da mola regulável, em chapa de aço (espessura 3,4mm), dobrada em forma de "C" e encaixado ao mecanismo de regulagem e fixado por bucha e pino de giro e protegido por capa injetada em polipropileno. O assento é fixado ao suporte traseiro e frontal por 4 parafusos M6x20mm, sendo os mesmos soldados a canaleta central.</p> <p><b>ACABAMENTO</b> - Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p><b>REGULAGENS:</b>      Regulagem altura do assento – com variação entre 410 a 540mm (em relação ao piso) através de pistão a gás, acionamento através de alavanca produzida em alma de ferro chato 6x8mm revestido em nylon.      Regulagem inclinação do assento – com variação entre +1º a -9º e travamento na posição desejada e acionamento através de alavanca de regulagem produzida em alma de ferro 6x8mm revestido em nylon.      Regulagem de altura do encosto– com variação entre 640 a 700mm (em relação ao assento) por sistema de cremalheira interna de regulagem integrada de 6 posições de altura e acionamento tipo catraca.      Regulagem de inclinação do encosto– com variação entre 90º a 115º(em relação ao assento) com acionamento através de alavanca produzida em alma de ferro chato 6x8mm revestido em nylon.</p> <p><b>ESPECIFICAÇÕES DO TECIDO:</b></p> <table border="0"> <tr> <td>Resistência ao rasgo</td> <td>(ASTM D 2261)</td> </tr> <tr> <td>Urdume</td> <td>20,76 KGF</td> </tr> <tr> <td>Trama</td> <td>19,95 KGF</td> </tr> <tr> <td>Resistência à tração</td> <td>(ISO 5081)</td> </tr> <tr> <td>Urdume</td> <td>145,08 KGF</td> </tr> <tr> <td>Trama</td> <td>158,76 KGF</td> </tr> <tr> <td>Alongamento</td> <td>(ISSO 5081)</td> </tr> <tr> <td>Urdume</td> <td>26,87%</td> </tr> <tr> <td>Trama</td> <td>24,89%</td> </tr> <tr> <td>Resistência à abrasão</td> <td>(BS 5811)</td> </tr> <tr> <td>Nº piling</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>padrão</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>Solidez da cor à luz</td> <td>(ASTM G 53 50h) 5</td> </tr> <tr> <td>Classe</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>Solidez da cor à fricção</td> <td>(AATCC 8) 5</td> </tr> <tr> <td>Classe</td> <td>5</td> </tr> </table> <p><b>Especificações</b>      Composição: 100% poliéster      Largura: 1,40 m + ou - 2%      Peso: 243g/mç + ou - 5%      (340g/metro linear) + ou - 5%</p> <p>O licitante deverá apresentar NBR 13962:2006, emitido pela ABNT, ou outra CERTIFICADORA acreditada pelo INMETRO.NR 17 emitida por profissional competente certificado pela ABERGO – Registro ou inscrição na entidade profissional competente conforme Resolução do CONFEA 417. Registro do fabricante do produto ofertado no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras ou Utilizadoras de Recursos Ambientais, com Certificado de Regularidade válido. Relatórios de análises emitidos por laboratório competente pertencente à RBLE com base nas NBR's 8094:1983 e 8095:1983, cujo interessado seja o fabricante dos bens ofertados, demonstrando exposição de 500 horas ou mais das estruturas metálicas à névoa salina e a atmosfera úmida saturada, "grau F0" e "grau d0/t0", NBR's 10443:2008 e 11003:2010. Garantia mínima de 5 anos.</p>	Resistência ao rasgo	(ASTM D 2261)	Urdume	20,76 KGF	Trama	19,95 KGF	Resistência à tração	(ISO 5081)	Urdume	145,08 KGF	Trama	158,76 KGF	Alongamento	(ISSO 5081)	Urdume	26,87%	Trama	24,89%	Resistência à abrasão	(BS 5811)	Nº piling	0	padrão	5	Solidez da cor à luz	(ASTM G 53 50h) 5	Classe	5	Solidez da cor à fricção	(AATCC 8) 5	Classe	5				
Resistência ao rasgo	(ASTM D 2261)																																				
Urdume	20,76 KGF																																				
Trama	19,95 KGF																																				
Resistência à tração	(ISO 5081)																																				
Urdume	145,08 KGF																																				
Trama	158,76 KGF																																				
Alongamento	(ISSO 5081)																																				
Urdume	26,87%																																				
Trama	24,89%																																				
Resistência à abrasão	(BS 5811)																																				
Nº piling	0																																				
padrão	5																																				
Solidez da cor à luz	(ASTM G 53 50h) 5																																				
Classe	5																																				
Solidez da cor à fricção	(AATCC 8) 5																																				
Classe	5																																				
7	<p><b>POLTRONA EXECUTIVA GIRATÓRIA</b>          Poltrona com espaldar alto, encosto e assento fabricados no sistema de concha bipartidas revestida em simili couro preto, com altura total mínima de 1.140 mm sendo esta medida com o pistão totalmente recolhido e largura total mínima de 610 mm.          As conchas de assento e encosto com compensado multi laminado ou em nylon de alta resistencia com espessura mínima de 15 mm. União de assento e encosto através de lâmina de aço com espessura mínima de 7,5 mm com acabamento em</p>	UND	AVANTTI / MAGNO 8901083	9	R\$1.960,00  R\$17.640,00																																

[Assinaturas manuscritas]



ESTADO DE SERGIPE  
CÂMARA MUNICIPAL DE SIRIRI  
CPL – Comissão Permanente de Licitação

CÂMARA M. DE SIRIRI  
FOLHA: 392  
RUBRICA:

	<p>pintura epóxi ou de melhor qualidade. Encosto alto com altura total de no mínimo 750 mm e largura total mínimo de 500 mm com espuma de poliuretano com densidade D40. Assento em espuma anatômica de poliuretano com no mínimo 45 mm de espessura, colada sobre a concha largura mínima de 500 mm e profundidade mínima de 470 mm com espuma de poliuretano com densidade D40 colada sobre concha, com borda frontal ligeiramente curvada para não obstruir a circulação sanguínea.</p> <p>Mecanismo de reclinção através de sistema sincronizado na relação 2:1 composto por corpo em alumínio Injetado, com tratamento anticorrosivo e antiferruginoso por fosfatização e pintura eletrostática na cor preta. Sistema de reclinção com eixo horizontal, travamento do conjunto estofado em cinco posições e sistema de liberação do mecanismo tipo antipânico. Regulagem de pressão da mola do sistema de reclinção através de manípulo ou superior.</p> <p>Regulagem de altura pneumática do assento, e alavanca individual para regulagem e fixação da inclinação do encosto Injetada em polipropileno 100 % reciclável.</p> <p>Base giratória injetada em alumínio com 5 hastes e acabamento polido. Rodízio de duplo giro 60 mm de diâmetro fabricado em poliamida 6.6 com banda de rodagem em poliuretano Injetado de 3 mm de espessura, eixo central apoiado em esfera de rolamento de aço. Apóia braços fixos, estruturados em alumínio polido, articuláveis no mecanismo de inclinação do assento e encosto, melhorando o conforto ao usuário. Revestimento superior do apóia-braço injetado em poliuretano na cor preta, com acabamento inferior em polipropileno sem quinças ou arestas afim de não gerar desconforto ao usuário. Apóia braços fixados ao assento e encosto através de parafusos gerando assim mais robustez ao sistema articulado.</p>					
8	<p>Aparelho de ar condicionado, de ar tipo split high wall - inverter, capacidade de refrigeração de 9.000 btu/h modelo de evaporadora 42 luca 012, modelo condensadora 38 k ca 012, somente frio, tensão 220v, gás r-410a, compressor rotativo r-410a, selo procel classificação energética INMETRO a, display digital na evaporadora, (economia A), filtragem do ar (reduz bactérias e odores), desumidificador, timer digital, turbo; manual do usuário em língua portuguesa, controle remoto se m fio; - garantia mínima: 1 ano (evaporadora/condensadora) e 3 anos (compressor). Instalação na sede da Câmara Municipal de Siriri/SE.</p>	UND	PHILCO / PAC9000IFM4	2	R\$1.720,00	R\$3.440,00
9	<p>Notebook tela 15,5 i7 com 1TB de HD, memória 8GB, Placa de vídeo 2 Windows 10.</p>	UND	LENOVO / Ideapad 330 i7	1	R\$3.850,00	R\$3.850,00
10	<p>Computador - computador desktop completo W 10 (CPU, estabilizador, Teclado, mouse, monitor de 18"). Placa mãe gigabyte 1155 ga-h61m-s1 Processador intel dual core 1155 3.0 ghz memória ddr3 2gb disco rígido 500G gabinete atx 500w sata gravador de dvd sata monitor Ldc 18 teclado padrão ps2, layout ABNT 2, possuindo, no mínimo, 107 Teclas (todos os caracteres da língua portuguesa), inclusive ç; mouse Com interface ps2, mínimo de 500 dpi, com dois botões e função scroll.</p>	UND	EASY PC STANDARD 2/MONITOR LG 20M38Aa ESTABILIZADOR TS SHARA 300/500	1	R\$2.500,00	R\$2.500,00
						R\$59.525,00

Ato contínuo foi, aberto os Envelopes B da empresa, TECMOVEIS ELETRO, contendo a habilitação da mesma já classificada em 1º (primeiro) lugar e procedida à sua análise de imediato, a qual foi rubricada pela pregoeira e equipe de apoio, estando a mesma devidamente habilitada, logo por ser a única participante não houve manifestação imediata e motivada a intenção em interpor recurso, dessa forma fica adjudicado o objeto desse processo a licitante, por conseguinte foi efetivamente a mesma vencedora do certame, encaminhado – se para homologação o procedimento.

Pela mesmo foi apresentado de imediato a proposta reformulada.

Nada mais havendo a ser dito, suspendeu-se a sessão, da qual lavrou-se a presente ata que, após lida e achada conforme, segue devidamente assinada por todos.





ESTADO DE SERGIPE  
CÂMARA MUNICIPAL DE SIRIRI  
CPL – Comissão Permanente de Licitação

CÂMARA M. DE SIRIRI  
FOLHA: 393  
RUBRICA:

Nada mais havendo a ser dito, e nem tão pouco havido qualquer manifestação imediata e motivada em interpor recurso, suspendeu-se a sessão, às 11h30 (onze horas e trinta minutos), da qual lavrou-se a presente ata que, após lida e achada conforme, segue devidamente assinada por todos.

ERIVÂNIA SANTOS SILVA  
Pregoeira

PRISCILA SUSANA DA S. SANTOS  
Membro – Equipe de Apoio

LARA MIKAELLY O. PASSOS  
Membro – Equipe de Apoio

MARIA FABIA SANTOS DE AZEVEDO  
Membro – Equipe de Apoio

EMPRESAS PARTICIPANTES:

TECMOVEIS ELETRO DISTRIBUIDORA LTDA ME CNPJ 15.612.021/0001-35, na qualidade de Microempresa (ME) neste ato representada por Marlio Santos Matos, portador do CPF nº 275.292.405-44 na qualidade de Procurador.