

PREGÃO ELETRÔNICO R.P. Nº 005/2025
PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 006/2025

PREÂMBULO

O CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DA REGIÃO SUDOESTE DA GRANDE SÃO PAULO - CONISUD, pessoa jurídica de direito público, devidamente inscrita no CNPJ nº 05.031.043/0001-58, com endereço constante no rodapé, doravante denominado de **ÓRGÃO GERENCIADOR**, através de seu pregoeiro nomeado, usando das atribuições que lhe são conferidas, torna público, para conhecimento de quantos possam se interessar, que fará realizar licitação na modalidade de **PREGÃO ELETRÔNICO**, na forma de **LICITAÇÃO COMPARTILHADA** no tipo **MENOR PREÇO POR LOTE**, objetivando o **REGISTRO DE PREÇOS PARA EVENTUAL AQUISIÇÃO DE MÓDULOS PERMANENTES, CONFORME ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS, QUANTIDADES E CONDIÇÕES ESTABELECIDAS, PARA ATENDIMENTO DOS MUNICÍPIOS CONSORCIADOS DO CONISUD**, de acordo com as disposições constantes do Edital, do Termo de Referência e dos respectivos anexos. O presente processo integra o Sistema de Licitações Compartilhadas do **CONISUD**, nos termos do artigo 82, da Lei Federal nº 14.133/2021, **e dele poderão decorrer contratos administrativos celebrados por órgãos ou entidades dos entes da federação consorciados doravante denominados ÓRGÃOS PARTICIPANTES que são:**

- COTIA
- EMBU DAS ARTES
- EMBU-GUAÇU
- ITAPECERICA DA SERRAJUQUITIBA
- SÃO LOURENÇO DA SERRA
- JUQUITIBA
- TABOÃO DA SERRA
- VARGEM GRANDE PAULISTA

LICITAÇÃO EXCLUSIVA ME/EPP? NÃO

CATÁLOGO/FICHA TÉCNICA: SIM

TIPO DE LICITAÇÃO: MENOR VALOR POR LOTE

MODO DE DISPUTA: ABERTO

INÍCIO CADASTRO DE PROPOSTAS: 13/08/2025 às 18h00min

TÉRMINO CADASTRO DE PROPOSTAS: 26/08/2025 às 08:59 horas

INÍCIO DOS LANCES: 26/08/2025 às 09h00min

****Para todas referências de tempo será observado o horário de Brasília – DF. Local:**
www.bllcompras.org.br “Acesso identificado no link – licitações”.

O Pregão Eletrônico será realizado em Sessão Pública, por meio da internet, mediante condições de segurança- criptografia e autenticação, em todas as suas fases através da **PLATAFORMA BOLSA DE LICITAÇÕES E LEILÕES - BLL**.

A licitação será regida pela Lei Federal nº 14.133, de 2021, pela Lei Complementar Federal nº 123, de 2006, bem como as suas devidas alterações, e se destina em atender os MUNICÍPIOS MEMBROS PARTICIPANTES, bem como eventuais adesões.

As Propostas deverão obedecer às especificações e exigências constantes deste instrumento convocatório.

A licitante deverá observar os descritivos de cada item constantes deste edital, a apresentação

de proposta subentende que a licitante observou os descritivos e que cumpre plenamente as exigências do edital.

Integram este Edital os Anexos I a IX:

- Anexo I – Termo de Referência;
- Anexo II – Modelo de Descritivo da Proposta de Preços;
- Anexo III – Declaração de Elaboração Independente de Proposta e Atuação conforme ao Marco Legal Anticorrupção;
- Anexo IV - Modelo de Procuração;
- Anexo V – Modelo de Declaração;
- Anexo VI – Minuta da Ata de Registro de Preços
- Anexo VII – Modelo de Declaração de enquadramento ME/EPP.
- Anexo VIII – Declaração LGPD.
- Anexo IX - Preço de Referência
- Anexo X minuta de Contrato

1. CONSIDERAÇÕES INICIAIS

1.1. CRITÉRIO DE JULGAMENTO DAS PROPOSTAS:

1.1.1. Na fase de disputa, o critério de aceitabilidade de preços no sistema de compras eletrônicas é o **VALOR MÁXIMO GLOBAL DO LOTE**, fixado no Preço de Referência (Anexo IX deste Edital).

1.1.2. Os valores que permanecerem acima (ou com lances negativos, no caso de critério de julgamento de maior desconto) do(s) valor(es) unitário(s) máximo(s) e total(is) máximo(s) fixado(s) no Preço de Referência (Anexo IX deste Edital) serão desclassificados”.

1.1.3. O julgamento das propostas será realizado de acordo com critério de **(MENOR PREÇO POR LOTE)**.

1.1.4. Encerrada a fase de lances, após a negociação, as propostas que permanecerem acima (ou com lances negativos, no caso de critério de maior desconto) do(s) valor(es) unitário(s) máximo(s) e total(is) máximo(s) fixado(s) no Preço de Referência (Anexo IX deste Edital) serão desclassificadas.”

2. SISTEMA DO PREGÃO ELETRÔNICO:

2.1. O pregão será realizado por meio do sistema eletrônico de licitações <https://bll.org.br/>.

2.2. O edital está disponível através dos sítios eletrônicos: <https://pncp.gov.br/>; <https://www.conisud.sp.gov.br/documentos-oficiais>

3. DO CREDENCIAMENTO

3.1. Os interessados em participar deste certame deverão credenciar-se, previamente, perante o sistema eletrônico provido pela plataforma referenciada no item 2 deste edital.

3.2. Para ter acesso ao sistema eletrônico, os interessados deverão dispor de chave de identificação e senha pessoal, obtidas junto ao provedor do sistema eletrônico referenciado acima, onde também deverão se informar a respeito do seu funcionamento e regulamento, obtendo

instruções detalhadas para sua correta utilização.

3.3. Os interessados em se credenciar na plataforma poderão obter maiores informações na página citada no **item 2.1**, podendo sanar eventuais dúvidas pela central de atendimentos da Plataforma.

3.4. O licitante será responsável por todas as transações que forem efetuadas em seu nome no sistema eletrônico, assumindo como firmes e verdadeiras suas propostas e lances.

3.5. O uso da senha de acesso pela licitante é de sua responsabilidade exclusiva, incluindo qualquer transação por ela efetuada diretamente, ou por seu representante, não cabendo ao provedor do sistema ou ao CONISUD responder por eventuais danos decorrentes do uso indevido da senha, ainda que por terceiros.

3.6. O credenciamento junto à plataforma implica a responsabilidade do licitante ou de seu representante legal e a presunção de sua capacidade técnica para realização das transações inerentes a esta licitação.

3.7. A perda da senha ou a quebra de sigilo deverão ser comunicadas imediatamente ao provedor do sistema para imediato bloqueio de acesso.

3.8. A licitação será conduzida pelo Pregoeiro do Consórcio Intermunicipal da Região Sudoeste da Grande São Paulo - CONISUD, com apoio técnico e operacional da plataforma, que atuará como provedor do sistema eletrônico para esta licitação.

4. DAS CONDIÇÕES DE PARTICIPAÇÃO

4.1. A presente licitação está aberta à participação de qualquer interessado cujo ramo de atividade seja compatível com o objeto da licitação e que reúnam os requisitos exigidos nos termos deste Edital.

4.1.1. Quando se tratar de licitação exclusiva ou itens exclusivos para beneficiários da Lei nº 123/06, a participação fica limitada às microempresas e às empresas de pequeno porte que, no ano-calendário de realização da licitação, ainda não tenham celebrado contratos com a Administração Pública cujos valores somados extrapolam a receita bruta máxima admitida para fins de enquadramento como empresa de pequeno porte.

4.1.1.1. Conforme disposto no inciso III do artigo 48, da Lei Complementar nº 123/06, a licitação será destinada exclusivamente à participação de beneficiários cujo valor seja de até R\$ 80.000,00 (oitenta mil reais) e para as licitações que superam este valor e sejam destinadas à aquisição de bens de natureza divisível, deverá estabelecer cota de até 25% (vinte e cinco por cento).

4.1.1.2. Será concedido tratamento favorecido para as microempresas e empresas de pequeno porte, para as sociedades cooperativas mencionadas no artigo 16 da Lei nº 14.133, de 2021, para o agricultor familiar, o produtor rural pessoa física e para o microempreendedor individual - MEI, nos limites previstos da Lei Complementar nº 123, de 2006, desde que o valor estimado para o item não seja superior à receita bruta máxima admitida para fins de enquadramento como empresa de pequeno porte.

4.1.1.3. As Beneficiárias interessadas em participar da presente licitação e que quiserem se utilizar dos benefícios da Lei Complementar nº 123/06 (arts. 42 a 45), deverão promover a identificação da condição de beneficiária, no momento do envio da proposta eletrônica.

4.1.1.4. A identificação como Beneficiários se dará ao selecionar o Pregão desejado, declarando que a empresa é optante dos benefícios da Lei Complementar nº 123/06 e alterações e não apresenta as restrições do § 4º do art. 3º da mesma Lei e que, no ano-calendário de realização da licitação, ainda não tenham celebrado contratos com a Administração Pública cujos valores somados extrapolam a

receita bruta máxima admitida para fins de enquadramento como empresa de pequeno porte e que está ciente que os benefícios previstos nos arts. 42 a 49 da Lei Complementar nº 123/06 não serão aplicados quando o valor estimado para o item for superior à receita bruta máxima admitida para fins de enquadramento como empresa de pequeno porte.

4.1.1.5. A ausência de identificação da empresa como beneficiária, no momento da apresentação da proposta, impedirá a participação na licitação ou nos itens destinados à participação exclusiva dessas empresas.

4.1.1.6. A falsidade de declaração prestada, objetivando os benefícios da Lei Complementar nº 123/06, poderá caracterizar o crime de que trata o art.299 do Código Penal, sem prejuízo do enquadramento em outras figuras penais e da aplicação das sanções administrativas previstas na legislação pertinente, implicando, ainda, o afastamento do licitante, se o fato vier a ser constatado durante o trâmite da licitação.

4.1.1.7. O licitante é responsável por solicitar seu desenquadramento da condição de Beneficiário quando houver ultrapassado o limite de faturamento estabelecido no artigo 3º da Lei Complementar nº 123/06, no ano fiscal anterior, sob pena de ser declarado inidôneo para licitar e contratar com a Administração Pública, sem prejuízo das demais sanções, caso usufrua ou tente usufruir indevidamente dos benefícios da LC nº 123/06.

4.1.2. As licitantes deverão possuir objeto social compatível com o objeto da licitação, sob pena de desclassificação.

4.2. Ficam impedidas de participar desta licitação as empresas:

4.2.1. Que não atendam às condições deste Edital e seu(s) anexo(s);

4.2.2. Estrangeiros que não tenham representação legal no Brasil com poderes expressos para receber citação e responder administrativa ou judicialmente;

4.2.3. Autor do anteprojeto, do projeto básico ou do projeto executivo, pessoa física ou jurídica, quando a licitação versar sobre obra, serviços ou fornecimento de bens a ele relacionados;

4.2.4. Empresa, isoladamente ou em consórcio, responsável pela elaboração do projeto básico ou do projeto executivo, ou empresa da qual o autor do projeto seja dirigente, gerente, controlador, acionista ou detentor de mais de 5% (cinco por cento) do capital com direito a voto, responsável técnico ou subcontratado, quando a contratação versar sobre obra, serviços ou fornecimento de bens a ela necessários;

4.2.5. Pessoa física ou jurídica que se encontre, ao tempo da contratação, impossibilitada de contratar em decorrência de sanção que lhe foi imposta;

4.2.6. Aquele que mantenha vínculo de natureza técnica, comercial, econômica, financeira, trabalhista ou civil com dirigente do órgão ou entidade contratante ou com agente público que desempenhe função na licitação ou atue na fiscalização ou na gestão do contrato, ou que deles seja cônjuge, companheiro ou parente em linha reta, colateral ou por afinidade, até o terceiro grau;

4.2.7. Empresas controladoras, controladas ou coligadas, nos termos da Lei nº 6.404, de 15 de dezembro de 1976, concorrendo entre si;

4.2.8. Pessoa física ou jurídica que, nos 5 (cinco) anos anteriores à divulgação do aviso, tenha sido condenada judicialmente, com trânsito em julgado, por exploração de trabalho infantil, por submissão de trabalhadores a condições análogas às de escravo ou por contratação de adolescentes nos casos vedados pela legislação trabalhista.

4.2.9. Agente público do órgão ou entidade licitante;

- 4.2.10.** Em forma de consórcio, salvo se previsto no Termo de Referência permissão expressa;
- 4.2.11.** Que não sejam Beneficiárias, nos termos da Lei Complementar nº 123/06 e alterações para as licitações ou itens exclusivos à participação de beneficiários.
- 4.3.** O impedimento que trata o **item 4.2.5.** será aplicado também ao fornecedor que atue em substituição a outra pessoa, física ou jurídica, com o intuito de burlar a efetividade da sanção a ela aplicada, inclusive a sua controladora, controlada ou coligada, desde que devidamente comprovado o ilícito ou a utilização fraudulenta da personalidade jurídica do fornecedor.
- 4.4.** A critério da Administração e exclusivamente a seu serviço, o autor dos projetos e a empresa a que se referem os itens **4.2.3 e 4.2.4.** poderão participar no apoio das atividades de planejamento da contratação, de execução da licitação ou de gestão do contrato, desde que sob supervisão exclusiva de agentes públicos do órgão ou entidade.
- 4.5.** Equiparam-se aos autores do projeto as empresas integrantes do mesmo grupo econômico.
- 4.6.** O disposto nos itens **4.2.3 e 4.2.4** não impede a licitação ou a contratação de serviço que inclua como encargo do contratado a elaboração do projeto básico e do projeto executivo, nas contratações integradas, e do projeto executivo, nos demais regimes de execução.
- 4.7.** Em licitações e contratações realizadas no âmbito de projetos e programas parcialmente financiados por agência oficial de cooperação estrangeira ou por organismo financeiro internacional com recursos do financiamento ou da contrapartida nacional, não poderá participar pessoa física ou jurídica que integre o rol de pessoas sancionadas por essas entidades ou que seja declarada inidônea nos termos da Lei nº 14.133/2021.
- 4.8.** A vedação de que trata o **item 4.2.9.** estende-se a terceiro que auxilie a condução da contratação na qualidade de integrante de equipe de apoio, profissional especializado ou funcionário ou representante de empresa que preste assessoria técnica.
- 4.9.** A declaração falsa relativa ao cumprimento de qualquer condição acima sujeitará o licitante às sanções previstas na lei e no Edital.
- 4.10.** Durante a vigência da contratação, é vedada a empresa vencedora contratar cônjuge, companheiro ou parente em linha reta, colateral ou por afinidade, até o terceiro grau, de dirigente do órgão ou entidade contratante ou de agente público que desempenhe função na licitação ou atue na fiscalização ou na gestão do contrato.
- 4.11.** Será vedada a subcontratação de pessoa física ou jurídica, se aquela ou os dirigentes desta mantiverem vínculo de natureza técnica, comercial, econômica, financeira, trabalhista ou civil com dirigente do órgão ou entidade contratante ou com agente público que desempenhe função na licitação ou atue na fiscalização ou na gestão do contrato, ou se deles forem cônjuge, companheiro ou parente em linha reta, colateral, ou por afinidade, até o terceiro grau.

5. DAS PROPOSTAS

- 5.1.** Após a divulgação do Edital nos endereços eletrônicos <https://pncp.gov.br/> e <https://www.conisud.sp.gov.br/documentos-oficiais> e até a data e hora marcadas para abertura da sessão, os licitantes deverão encaminhar proposta com a descrição do objeto ofertado, preço, e documentos de habilitação, exclusivamente por meio do sistema eletrônico citado no **item 2**, quando, então, encerrar-se-á automaticamente a fase de recebimento de propostas.
- 5.1.1.** No campo apropriado do sistema eletrônico, será necessário informar a MARCA (quando for o caso).
- 5.2.** A licitante deverá elaborar a sua proposta com base no edital e seus anexos, sendo de sua

exclusiva responsabilidade o levantamento de custos necessários para o cumprimento total das obrigações necessárias para a execução do objeto desta licitação. Até a abertura da sessão, os licitantes poderão retirar ou substituir as propostas apresentadas.

5.3. O licitante deverá enviar sua proposta, no idioma oficial do Brasil, mediante o preenchimento, no sistema eletrônico, dos seguintes campos:

5.4. Valor unitário e total, em moeda corrente nacional com 02 (duas) casas após a vírgula;

5.4.1. Indicação da marca em campo apropriado do sistema eletrônico, vedada a utilização da palavra 'similar', ou de duas ou mais alternativas de marca dos materiais ofertados.

5.5. Todas as especificações do objeto contidas na proposta vinculam a Contratada e, havendo divergência entre as condições da proposta e as cláusulas deste Edital, incluindo seus anexos, prevalecerão as últimas.

5.6. No(s) preço(s) cotado(s) deverão estar embutidos todos os custos diretos e indiretos, despesas indiretas (BDI), transportes, carga e descarga, seguro, impostos, taxas, multas, emolumentos legais, custos de mobilização de equipamentos e pessoas, além de transporte, estadia e alimentação da equipe de trabalho, insumos e demais encargos, inclusive previdenciários e trabalhistas, seguro de qualquer espécie, licenças, documentos e despesas, tributos inclusive ICMS ou ISSQN se houver incidência, encargos e;

5.7. Incidências diretos e indiretos, que possam vir a gravá-los e lucro, sendo de inteira responsabilidade da empresa proponente a quitação destes, que em momento algum e sob nenhuma alegação, inclusive falta de previsão oficial, poderão ser transferidos ao Consórcio Intermunicipal da Região Sudoeste da Grande São Paulo - CONISUD, a responsabilidade de seus pagamentos, quitação ou outras quaisquer decorrentes.

5.8. O prazo de validade da proposta não será inferior a 60 (sessenta) dias corridos, a contar da data de sua apresentação.

5.9. Os pedidos de prorrogações deverão estar acompanhados de documentos que comprovem que a impossibilidade de cumprimento do prazo estabelecido se deu por:

5.9.1. Superveniência de fato excepcional ou imprevisível, estranho à vontade das partes, que altere fundamentalmente as condições de execução do contrato;

5.9.2. Impedimento de execução do contrato por fato ou ato de terceiro contemporâneo à sua ocorrência.

5.9.3. Na análise da documentação apresentada, poderá a unidade gestora do contrato ou documento equivalente solicitar novos documentos, se necessário, e/ou diligenciar junto a sites ou outros meios.

5.9.4. Pedidos de prorrogação de prazo apresentados após o vencimento do prazo de entrega ou que não estiverem acompanhados de documentos solicitados acima serão indeferidos de plano.

5.9.5. A apresentação de um pedido de prorrogação do prazo de entrega, por si só, não suspende nem interrompe a contagem do prazo contratual.

5.10. As propostas sem data serão consideradas como emitidas na data limite para entrega dos documentos / proposta.

5.11. As propostas assinadas por procuração deverão vir acompanhadas do respectivo instrumento, caso o mesmo ainda não tenha sido apresentado neste pregão eletrônico.

5.12. Em caso de incompatibilidade do valor especificado na proposta, entre o valor numérico e o escrito por extenso, prevalecerá o valor do segundo.

5.13. Serão corrigidos automaticamente quaisquer erros de soma e/ou multiplicação, bem como as divergências que porventura ocorrerem entre o preço unitário e o total do item, prevalecendo o unitário.

5.14. Atendidos todos os requisitos, será considerada vencedora a licitante que oferecer o **MENOR PREÇO POR LOTE**.

5.15. Informamos que o quantitativo presente na coluna “qntd.” do Anexo - II - Modelo de Proposta de Preços, representa a quantidade máxima de cada item que poderá vir a ser adquirida.

5.16. Neste certame não será possível ofertar proposta com quantitativo inferior ao máximo previsto.

5.17. Serão desclassificadas as propostas que conflitem com as normas deste edital ou da legislação em vigor.

5.18. A omissão de qualquer despesa necessária à perfeita realização do objeto será interpretada como não existente ou já incluída no preço, não podendo a empresa pleitear acréscimos. Da mesma forma, o preço apresentado deverá incluir todos os benefícios e despesas indiretos, os quais serão assim considerados. No caso de erros aritméticos, serão considerados pelo Agente, para fins de seleção e contratação, os valores retificados.

5.19. O licitante, ao enviar sua proposta, deverá preencher, em campo próprio do sistema eletrônico, as seguintes Declarações online, fornecidas pelo Sistema:

5.19.1. Declaração de que cumprem os requisitos estabelecidos no artigo 3º da Lei Complementar nº 123, de 2006 e posteriores alterações, estando apta a usufruir do tratamento favorecido estabelecido em seus arts. 42 a 49, quando for o caso;

5.19.2. Declaração de que cumpre plenamente os requisitos de habilitação, salientando que e o declarante responderá pela veracidade das informações prestadas, na forma da lei, e que sua proposta está em conformidade com as exigências do Edital.

5.20. As declarações exigidas neste edital e não disponibilizadas diretamente no sistema deverão ser confeccionadas e enviadas juntamente com os documentos de habilitação.

5.21. Declarações falsas, relativas ao cumprimento dos requisitos de habilitação e proposta, sujeitarão a licitante às sanções previstas na lei 14.133/21, conforme Art. 155, inciso VIII.

6. DA ABERTURA DA SESSÃO

6.1. A abertura da presente licitação dar-se-á em sessão pública, por meio de sistema eletrônico, na data, horário e local indicados neste Edital.

6.2. O(a) Pregoeiro(a) verificará as propostas apresentadas, desclassificando aquelas que não estejam em conformidade com os requisitos estabelecidos neste Edital, contenham vícios insanáveis ou não apresentem as especificações técnicas exigidas no Termo de Referência.

6.2.1. Também será desclassificada a proposta que identifique o licitante.

6.2.2. A desclassificação será sempre fundamentada e registrada no sistema, com acompanhamento em tempo real por todos os participantes.

6.2.3. A não desclassificação da proposta não impede o seu julgamento definitivo em sentido contrário, levado a efeito na fase de aceitação.

6.3. O sistema ordenará automaticamente as propostas classificadas, sendo que somente estas participarão da fase de lances.

6.4. O sistema disponibilizará campo próprio para troca de mensagens entre o(a) Pregoeiro(a) e

os licitantes.

6.5. Iniciada a etapa competitiva, os licitantes deverão encaminhar lances exclusivamente por meio do sistema eletrônico, sendo imediatamente informados do seu recebimento e do valor consignado no registro.

6.5.1. O lance deverá ser ofertado de acordo com o critério de disputa.

6.6. Os licitantes poderão oferecer lances sucessivos, observando o horário fixado para abertura da sessão e as regras estabelecidas no Edital.

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

6.8. 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 deverá ser de no mínimo de 0,5% (meio por cento).

6.8.1. A aplicação do valor de redução mínima entre os lances incidirá sobre o preço do lote, diluído proporcionalmente entre os itens.

6.9. 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.

6.10. A etapa de lances da sessão pública terá duração de 30 (trinta) minutos e, após isso, será prorrogada automaticamente pelo sistema quando houver lance ofertado nos últimos dois minutos do período de duração da sessão pública.

6.11. A prorrogação automática da etapa de lances, de que trata o item anterior, será automática e ocorrerá sucessivamente sempre que houver lances enviados nesse período de prorrogação, inclusive no caso de lances intermediários.

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

6.13. 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.

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

6.15. Durante o transcurso da sessão pública, os licitantes serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado (ou maior desconto), vedada a identificação do licitante.

6.16. No caso de desconexão com o(a) Pregoeiro(a), no decorrer da etapa competitiva do Pregão, o sistema eletrônico poderá permanecer acessível aos licitantes para a recepção dos lances.

6.17. Quando a desconexão do sistema eletrônico para o(a) pregoeiro(a) persistir por tempo superior a dez minutos, a sessão pública será suspensa e reiniciada somente após decorridas, no mínimo, vinte e quatro horas da comunicação do fato pelo(a) Pregoeiro(a) aos participantes, no sítio eletrônico utilizado para divulgação.

6.18. O Critério de julgamento adotado será o menor preço (ou maior desconto), conforme definido neste Edital e seus anexos.

6.19. Caso o licitante não apresente lances, concorrerá com o valor de sua proposta.

6.20. Em relação a itens não exclusivos para participação de microempresas, empresas de pequeno porte e microempreendedores individuais, uma vez encerrada a etapa de lances, será efetivada a

verificação do porte da entidade empresarial. O sistema identificará em coluna própria as microempresas, as empresas de pequeno porte e microempreendedores individuais participantes, procedendo à comparação com os valores da primeira colocada, se esta for empresa de maior porte, assim como das demais classificadas, para o fim de aplicar-se o disposto nos arts. 44 e 45 da Lei Complementar Federal nº 123, de 2006.

6.21. Nessas condições, as propostas de microempresas, empresas de pequeno porte e microempreendedores individuais que se encontrarem na faixa de até 5% (cinco por cento) acima da melhor proposta ou melhor lance serão consideradas empatadas com a primeira colocada.

6.22. A ME, EPP ou MEI 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.

6.23. Caso a microempresa, a empresa de pequeno porte ou o microempreendedor individual melhor classificado desista ou não se manifeste no prazo estabelecido, serão convocadas as demais licitantes na condição de ME, EPP ou MEI 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.

6.24. No caso de equivalência dos valores apresentados pelas microempresas, empresas de pequeno porte e microempreendedores individuais 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.

6.25. Só poderá haver empate entre propostas iguais (não seguidas de lances), ou entre lances finais da fase fechada do modo de disputa aberto e fechado.

6.26. Havendo eventual empate entre propostas ou lances, o critério de desempate será aquele previsto no art. 60 da Lei nº 14.133, de 2021.

6.27. Persistindo o empate, a proposta vencedora será sorteada pelo sistema eletrônico dentre as propostas ou os lances empatados.

6.28. Encerrada a etapa de envio de lances da sessão pública, o(a) pregoeiro(a) 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.

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

6.28.2. O(a) pregoeiro(a) solicitará ao licitante melhor classificado que, no prazo de **2 (duas) horas**, envie a proposta adequada ao último lance ofertado após a negociação realizada, acompanhada, se for o caso, dos documentos complementares, quando necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados.

6.28.3. É facultado ao(a) pregoeiro(a) prorrogar o prazo estabelecido, a partir de solicitação fundamentada feita no chat pelo licitante, antes de findo o prazo previsto no **item 6.28.2**.

6.29. Neste momento serão aceitos o registro de mais de um fornecedor ou prestador de serviço, desde que aceitem cotar o objeto em preço igual ao do licitante vencedor, assegurada a preferência de contratação de acordo com a ordem de classificação, em consonância com o Art. 82, inciso VII da Lei Federal nº 14.133/21.

6.29.1. O fornecedor ou prestador de serviço interessado, deverá se manifestar via chat,

diretamente ao Pregoeiro, para que o mesmo possa adotar as ações necessárias.

6.30. Após a negociação do preço, o(a) Pregoeiro(a) iniciará a fase de aceitação e julgamento da proposta.

7. DA ACEITABILIDADE DA PROPOSTA VENCEDORA.

7.1. Encerrada a etapa de negociação, o(a) pregoeiro(a) 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.

7.2. O licitante qualificado como produtor rural pessoa física deverá incluir, na sua proposta, os percentuais das contribuições previstas no art. 176 da Instrução Normativa RFB n. 971, de 2009, em razão do disposto no art. 184, inciso V da citada Instrução, sob pena de desclassificação.

7.3. Será desclassificada a proposta, ou o lance vencedor, que apresentar preço final superior ao(s) preço(s) máximo(s) fixado(s), desconto menor do que o mínimo exigido ou que apresentar preço manifestamente inexequível.

7.3.1. 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.

7.4. 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.

7.5. 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.

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

7.5.2. É facultado ao(a) pregoeiro(a) prorrogar o prazo estabelecido, a partir de solicitação fundamentada feita no chat pelo licitante, antes de findo o prazo.

7.5.3. Dentre os documentos passíveis de solicitação pelo(a) Pregoeiro(a), 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.

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

7.7. Havendo necessidade, o(a) Pregoeiro(a) suspenderá a sessão, informando no chat a nova data e horário para a sua continuidade.

7.8. O(a) Pregoeiro(a) 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 previstas neste Edital.

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

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

7.9. Nos itens não exclusivos para a participação de microempresas, empresas de pequeno porte e microempreendedores individuais, sempre que a proposta não for aceita, e antes de o(a) Pregoeiro(a) passar à subsequente, haverá nova verificação, pelo sistema, da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos artigos 44 e 45 da Lei Complementar Federal n.º 123, de 2006, seguindo-se a disciplina antes estabelecida, se for o caso.

7.10. Encerrada a análise quanto à aceitação da proposta, o(a) Pregoeiro(a) verificará a habilitação do licitante, observado o disposto neste Edital.

8. DA HABILITAÇÃO

8.1. Da solicitação dos documentos:

8.1.1. Definido o resultado do julgamento, após a verificação de conformidade da proposta de que trata o **item 7** deste Edital, o Pregoeiro solicitará a documentação de habilitação disposta neste Edital ao licitante vencedor do item.

8.1.2. Será concedido o prazo máximo de 02 (duas) horas a contar da convocação do Pregoeiro, a qual será realizada via sistema, através do chat do pregão, para que o licitante vencedor do item apresente os documentos de habilitação relacionados no item 8.3. deste Edital.

8.2. Dos procedimentos e condições gerais relativas à apresentação dos documentos:

8.2.1. Os documentos de habilitação deverão ser enviados exclusivamente através do sistema eletrônico, obedecendo o prazo estipulado no item 8.1.2, sob pena de inabilitação.

8.2.1.1. Deverão ser insertos os documentos nos campos correspondentes do sistema, sendo permitido o envio de um ou mais arquivos, com tamanho máximo de 10 megabytes para cada um, os quais devem ser nomeados sem a utilização de qualquer acentuação e caracteres especiais, como exemplo "ç" (cedilha), sob o risco de ficarem ilegíveis e corrompidos.

8.2.2. Os documentos apresentados digitalmente no sistema são de responsabilidade do interessado, que responderá nos termos da legislação civil, penal e administrativa por eventuais inconsistências ou fraudes.

8.2.3. Os documentos digitalizados deverão corresponder ao original.

8.2.4. Somente haverá a necessidade de comprovação do preenchimento de requisitos mediante apresentação dos documentos originais não-digitais quando houver dúvida em relação à integridade do documento digital.

8.2.5. Caso a empresa interessada esteja dispensada por lei de qualquer dos documentos exigidos por este Edital, deverá apresentar declaração fundamentada neste sentido.

8.2.6. Serão aceitas certidões nos limites de sua validade. Quando não especificada qualquer validade na certidão, estas deverão ter sido expedidas num prazo não superior a 180 (cento e oitenta) dias.

8.2.7. A data considerada para validade das certidões será a prevista para abertura das propostas.

8.2.8. Em se tratando de filial, os documentos de regularidade fiscal deverão estar em nome da filial, exceto aqueles que, pela própria natureza, são emitidos somente em nome da matriz.

8.2.9. As declarações, propostas ou outro documento que necessite assinatura, quando exigidos, deverão ser assinados por representante legal da licitante, devendo constar a identificação do signatário no documento e este ser acompanhado de documento que comprove o vínculo do referido representante junto à licitante.

8.2.10. Será verificado se o licitante apresentou declaração de que atende aos requisitos de habilitação, e o declarante responderá pela veracidade das informações prestadas, na forma da lei (art. 63, I, da Lei nº 14.133/2021).

8.3. Dos documentos exigidos para habilitação:

8.3.1. Habilitação Jurídica, conforme o caso:

8.3.1.1. Pessoa física: cédula de identidade (RG) ou documento equivalente que, por força de lei, tenha validade para fins de identificação em todo o território nacional;

8.3.1.2. Empresário individual: inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede; Microempreendedor Individual - MEI: Certificado da Condição de Microempreendedor Individual - CCMEI, cuja aceitação ficará condicionada à verificação da autenticidade no sítio <https://www.gov.br/empresas-e-negocios/pt-br/empreendedor>;

8.3.1.3. Sociedade empresária, sociedade limitada unipessoal - SLU ou sociedade identificada como empresa individual de responsabilidade limitada - EIRELI: inscrição do ato constitutivo, estatuto ou contrato social no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede;

8.3.1.4. Sociedade empresária estrangeira: portaria de autorização de funcionamento no Brasil, publicada no Diário Oficial da União e arquivada na Junta Comercial da unidade federativa onde se localizar a filial, agência, sucursal ou estabelecimento, a qual será considerada como sua sede, conforme Instrução Normativa DREI/ME nº 77, de 18 de março de 2020.

8.3.1.5. Sociedade simples: inscrição do ato constitutivo no Registro Civil de Pessoas Jurídicas do local de sua sede;

8.3.1.6. Filial, sucursal ou agência de sociedade simples ou empresária: inscrição do ato constitutivo da filial, sucursal ou agência da sociedade simples ou empresária, respectivamente, no Registro Civil das Pessoas Jurídicas ou no Registro Público de Empresas Mercantis onde opera, com averbação no Registro onde tem sede a matriz;

8.3.1.7. Agricultor familiar: Declaração de Aptidão ao Pronaf - DAP ou DAP-P válida, ou, ainda, outros documentos definidos pela Secretaria Especial de Agricultura Familiar e do Desenvolvimento Agrário, nos termos do art. 4º, §2º do Decreto nº 10.880, de 2 de dezembro de 2021.

8.3.1.8. Produtor Rural: matrícula no Cadastro Específico do INSS - CEI, que comprove a qualificação como produtor rural pessoa física, nos termos da Instrução Normativa RFB n. 971, de 13 de novembro de 2009 (arts. 17 a 19 e 165).

8.3.1.9. Os documentos apresentados deverão estar acompanhados de todas as alterações ou da consolidação respectiva.

8.3.2. Regularidade Fiscal, Social e Trabalhista:

8.3.2.1. Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas do Ministério da Fazenda (CNPJ);

8.3.2.2. Prova de inscrição no Cadastro de Contribuintes Estadual e/ou Municipal (**se houver**); relativo ao domicílio ou sede do licitante – pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto do certame;

8.3.2.3. Certidão Conjunta Negativa de Débitos ou Certidão Conjunta Positiva com Efeitos de Negativa; relativos a Tributos Federais e à **Dívida Ativa da União** (expedidas pela Secretaria da Receita Federal);

8.3.2.4. Certidão de Regularidade de **ICMS** – Imposto sobre Circulação de Mercadoria e Serviços (expedida pela Secretaria da Fazenda), ou Declaração de Isenção ou de Não Incidência; assinada pelo Representante Legal do licitante (sob as penas e rigores da Lei);

8.3.2.5. Certidão Negativa OU Positiva com Efeitos de Negativa de **Tributos Mobiliários** (expedida pela Secretaria Municipal de Finanças), da sede da empresa;

8.3.2.6. Prova de regularidade perante o Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (FGTS); por meio da apresentação do Certificado de Regularidade do **FGTS** (CRF);

8.3.2.7. Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas (**CNDT**); ou Positiva de Débitos Trabalhistas com Efeitos de Negativa; em cumprimento à Lei Federal nº 12.440/2011 e à Resolução Administrativa TST nº 1470/2011;

8.3.2.8. As Microempresas e Empresas de Pequeno Porte, por ocasião da participação neste certame, deverão apresentar toda a documentação exigida para fins de comprovação de regularidade fiscal e trabalhista (mesmo que apresente alguma restrição);

8.3.2.8.1. Havendo alguma restrição na comprovação da regularidade fiscal e trabalhista, será assegurado o prazo de 05 (cinco) dias úteis – a contar da publicação da homologação do certame (prorrogáveis por igual período); para a regularização da documentação, pagamento ou parcelamento do débito; e emissão de eventuais certidões negativas (ou positivas com efeito de certidões negativas);

8.3.2.8.2. A não regularização da documentação, no prazo previsto no edital implicará na decadência do direito à contratação; sem prejuízo das sanções previstas neste edital; procedendo-se à convocação dos licitantes remanescentes

8.3.3. Qualificação Econômico-Financeira:

- a)** Balanço Patrimonial e demonstrações contábeis dos últimos dois exercícios social, já exigíveis e apresentados na forma da lei, que comprovem a boa situação financeira da empresa, vedada a sua substituição por balancetes ou balanços provisórios, podendo ser atualizados por índices oficiais quando encerrados há mais de 03 (três) meses da data da apresentação da proposta;
- b)** O Balanço Patrimonial e as demonstrações Contábeis, bem como o Balanço de Abertura (para o caso de empresas recém-constituídas), deverão estar devidamente registrados na Junta Comercial ou Cartório de Registro competente da sede ou domicílio da licitante, assinados por Contador registrado no Conselho Regional de Contabilidade ou pelo Contabilista Legalmente Habilitado, conforme estabelecido pelo Decreto-Lei 9.295/46, acompanhados de cópias autenticadas dos Termos de Abertura e encerramento do Livro Diário do qual foram extraídos (cf. artigo 5º, §2º, do Decreto Lei 486/69);
- c)** As empresas que utilizam a escrituração contábil digital deverão apresentar o Balanço Patrimonial e Demonstrativo de Resultado do último exercício social exigível, acompanhado dos Termos de Abertura e Encerramento (relatório gerado pelo SPED), Recibo de Entrega do Livro Digital na Receita Federal;

- d) As empresas que utilizam a escrituração contábil através de Livro Fiscal deverão apresentar o Balanço Patrimonial e Demonstrativo de Resultado do último exercício social exigível, acompanhado dos Termos de Abertura e Encerramento;
- e) Sociedades sujeitas ao regime estabelecido na Lei Complementar nº 123/2006 (Microempresas e das Empresas de Pequeno Porte) **não estão dispensadas** da apresentação de Balanço Patrimonial, devendo proceder com sua apresentação na forma estabelecida no item a e b;
- f) Os exercícios Sociais exigidos para apresentação dos Balanços Patrimoniais mencionados na alínea “a” deste item compreendem-se os anos de **2023 e 2024**;
- g) Os documentos referidos no item anterior limita-se ao último exercício, **ano de 2024**, no caso de pessoa jurídica ter sido constituída há menos de 02 (dois) anos;
- h) Certidão Negativa de Pedido de Falência, Concordata, Recuperação Judicial e Extrajudicial, expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica; caso a licitante apresente Certidão Positiva de Recuperação Judicial, deverá demonstrar o Plano de Recuperação, já homologado pelo Juízo competente e em pleno vigor, apto a comprovar a sua viabilidade econômico-financeiras estabelecidas no Edital, cuja pesquisa tenha sido realizada em data não anterior a 60 (sessenta) dias da data prevista para a apresentação dos envelopes;
- i) Declaração, assinada por profissional habilitado, o qual se responsabilizará civil e criminalmente por sua veracidade, a demonstração da boa situação financeira será realizada de forma objetiva, conforme a Lei Federal n.º 14.133/21, com as alterações introduzidas posteriormente.

8.3.4. Qualificação Técnica

8.3.4.1. Deverá ser apresentado ainda, atestado(s) de aptidão técnica para o presente fornecimento deverá ter quantidades e prazos compatíveis com aqueles estabelecidos neste Edital. A comprovação deverá ser feita por meio de atestado(s) fornecido(s) por pessoas jurídicas de direito público ou privado, competentes para tanto, devidamente assinada por autoridade ou representante de quem os expediu, com a devida identificação e cargo; sendo que os quantitativos mínimos de prova de execução obedecerão ao percentual mínimo de 20%, nos termos da Súmula 24 do TCESP

8.3.4.2. A não entrega dos documentos técnicos e amostras pelo licitante vencedor, ensejará a aplicação das penalidades previstas no item 12 e seguintes deste Edital, assegurando-se o contraditório e a ampla defesa.

8.3.4. DOS CATÁLOGOS E AMOSTRA

8.3.4.3. Caso seja necessário, será solicitado amostra para a empresa vencedora, de todos os itens pertencentes ao lote. (Prazo das amostras 10 (dez) dias corridos).

8.3.5. OBSERVAÇÃO

8.3.5.1. Ficam alertadas as licitantes a também observarem as exigências/documentos constantes em ANEXO, bem como anexá-los no campo específico do sistema, para fins de habilitação.

8.4. Garantia da Proposta

8.4.1. Será exigida garantia da proposta dos fornecedores, nos termos do Artigo 58, da Lei Federal nº 14.133/2021, no valor equivalente a 1% (um por cento) do valor estimado do objeto da licitação, a título de garantia da proposta, devendo ser encaminhada no ato do cadastramento da proposta eletrônica, exclusivamente no sistema eletrônico

8.4.2. A garantia da proposta será devolvida aos licitantes no prazo de 10 (dez) dias úteis, contados da assinatura do contrato ou da data em que for declarada fracassada a licitação.

8.4.3. Implicará execução do valor integral da garantia de proposta a recusa em assinar o contrato ou a não apresentação dos documentos de contratação.

8.4.4. Caberá a Licitante interessada optar por uma das seguintes modalidades de garantia:

- a) Caução em dinheiro que deverá ser efetuada em favor da contratante, em conta específica no Banco: **Caixa Econômica Federal**, Ag: **1226**, C/C: **00000874-1**
- b) Títulos da dívida pública: deverá ser emitido sob a forma escritural, mediante registro em sistema centralizado de liquidação e de custódia autorizado pelo Banco Central do Brasil, e avaliados por seus valores econômicos, conforme definido pelo Ministério da Economia;
- c) Segura-garantia: deverá ter validade durante a vigência da proposta e por mais 60 (sesenta) dias após término deste prazo de vigência, permanecendo em vigor mesmo que o contratado não pague o prêmio nas datas convencionada; e ou
- d) Fiança bancária.

8.5. Empresas na condição de beneficiárias:

8.5.1. Os Beneficiários, deverão apresentar toda a documentação exigida para efeito de comprovação de regularidade fiscal, social e/ou trabalhista, exigidos no **item 8.1.2.** deste Edital, mesmo que apresente alguma restrição.

8.5.2. Havendo alguma restrição na comprovação da regularidade fiscal, social e/ou trabalhista, será assegurado o prazo de 5 (cinco) dias úteis para sua regularização pelo BENEFICIÁRIO, após a declaração de vencedora, que ocorrerá pelo Pregoeiro através do chat, prorrogável por igual período, mediante requerimento do interessado, devidamente motivado e apreciado pela Administração, observadas as prescrições da Lei.

8.5.3. A não regularização da documentação implicará decadência do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas na Lei, sendo facultado à Administração convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação ou revogar a licitação.

8.6. Empresas estrangeiras que não funcionem no país:

8.6.1. Quando constar expressamente no Anexo deste Edital a permissão de participação de empresas estrangeiras que não funcionem no País, as exigências de habilitação serão atendidas mediante documentos equivalentes, inicialmente apresentados em tradução livre.

8.6.2. O licitante deverá ter procurador residente e domiciliado no Brasil, com poderes para receber citação, intimação e responder administrativa e judicialmente por seus atos, juntando o instrumento de mandato com os documentos de habilitação.

8.7. Na hipótese de o licitante vencedor ser empresa estrangeira que não funcione no País, para fins de assinatura do contrato ou da ata de registro de preços, os documentos exigidos para a

habilitação serão traduzidos por tradutor juramentado no País e apostilados nos termos do disposto no Decreto Federal nº 8.660, de 29 de janeiro de 2016, ou de outro que venha a substituí-lo, ou consularizados pelos respectivos consulados ou embaixadas, na forma estabelecida no edital.

8.8. Procedimentos de verificação:

8.8.1. Como condição prévia ao exame da documentação de habilitação do licitante detentor da proposta classificada em primeiro lugar, o Pregoeiro poderá verificar o eventual descumprimento das condições de participação, especialmente quanto à existência de sanção que impeça a participação no certame ou a futura contratação, mediante consulta aos seguintes cadastros:

- a)** Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas - CEIS, mantido pela Controladoria-Geral da União (www.portaldatransparencia.gov.br/pagina-interna/603245-ceis);
- b)** Cadastro Nacional de Condenações Cíveis por Atos de Improbidade Administrativa, mantido pelo Conselho Nacional de Justiça (www.cnj.jus.br/improbidade_adm/consultar_requerido.php);
- c)** Relação de apenados disponível no Portal do Tribunal de Contas do Estado de São Paulo TCESP - (<https://www.tce.sp.gov.br/pesquisa-na-relacao-de-apanados>);

8.8.1.1. Constatada a existência de sanção impeditiva de participação, o Pregoeiro reputará o licitante inabilitado, por falta de condição de participação.

8.8.2. Encerrado o prazo para envio da documentação de que trata o **item 8.1.2**, poderá ser admitida, mediante decisão fundamentada do Agente de Contratação/Pregoeiro, a apresentação de novos documentos de habilitação para:

- a)** A aferição das condições de habilitação da licitante decorrentes de fatos existentes à época da abertura do certame; e
- b)** Atualização de documentos cuja validade tenha expirado após a data de recebimento das propostas;

8.8.2.1. A apresentação de documentos complementares ou substitutivos será realizada nos termos do **item 8.8.2**, e, findo o prazo assinalado sem o envio da nova documentação, restará preclusa essa oportunidade conferida ao licitante, implicando sua inabilitação."

8.8.2.2. A verificação pelo Pregoeiro em sítios eletrônicos oficiais de órgãos e entidades emissores de certidões constitui meio legal de prova, para fins de habilitação.

8.8.2.3. Na hipótese de que trata o inciso I do **item 8.8.2**, os documentos deverão ser apresentados em campo próprio do sistema, denominado "Doc. Complementares/diligências", no prazo de 01 (uma) hora, após solicitação do Pregoeiro, no chat da sessão, prorrogável por igual período, nas situações abaixo elencadas:

- I.** por solicitação do licitante, mediante justificativa aceita pelo responsável pelo Pregoeiro; ou
- II.** de ofício, a critério do pregoeiro, quando constatado que o prazo estabelecido não é suficiente para o envio dos documentos exigidos em sede de diligência.

8.8.3. Na análise dos documentos de habilitação, o Pregoeiro poderá sanar erros ou falhas que não alterem a substância dos documentos e sua validade jurídica, mediante decisão fundamentada, registrada em ata e acessível a todos, e lhes atribuirá eficácia para fins de habilitação.

8.8.4. Na hipótese de necessidade de suspensão da sessão pública para a realização de diligências, com vistas ao saneamento de que tratam os **itens 8.8.2 e 8.8.3**, ou para realização de análise minuciosa dos documentos exigidos, o Pregoeiro informará no "chat" a nova data e horário para a continuidade da mesma.

8.8.5. Na hipótese de o licitante não atender às exigências para habilitação, o Pregoeiro examinará a proposta subsequente e assim sucessivamente, na ordem de classificação, até a apuração de uma proposta que atenda ao edital de licitação.

8.8.6. Serão disponibilizados para acesso público os documentos de habilitação dos licitantes convocados para a apresentação da documentação habilitatória, após concluídos os procedimentos de que trata o **8.8.3**.

8.8.7. A comprovação de regularidade fiscal e trabalhista das microempresas e das empresas de pequeno porte será exigida nos termos do disposto no **item 8.5** deste Edital.

8.8.8. Constatado o atendimento às exigências de habilitação fixadas no Edital, o licitante será declarado vencedor.

9. RECURSO

9.1. Declarado o vencedor, qualquer licitante poderá, durante cada fase da sessão pública, de forma imediata e motivada, em campo próprio do sistema, manifestar sua intenção de recurso no **prazo de 15 (quinze) minutos**.

9.2. A falta de manifestação imediata e motivada da licitante importará na decadência desse direito, ficando o Pregoeiro autorizado a prosseguir o certame e declarar a vencedora.

9.3. Diante da manifestação da intenção de recurso o Agente não adentrará no mérito recursal, mas apenas verificará as condições de admissibilidade do recurso.

9.4. Recebida a intenção de interpor recurso pelo Agente, a licitante deverá apresentar as razões do recurso no prazo de 03 (três) dias úteis, ficando as demais licitantes, desde logo, intimadas para, querendo, apresentar contrarrazões em igual prazo, que começará a contar do término do prazo da recorrente.

9.5. As razões e contrarrazões serão recebidas exclusivamente por meio de campo próprio no Sistema.

9.6. Caberá ao Pregoeiro receber, examinar e instruir os recursos interpostos contra seus atos, podendo reconsiderar suas decisões ou, fazê-lo subir, devidamente informado à autoridade superior ao Agente, com competência para decidir recursos, para a decisão final.

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

9.8. Os autos do processo permanecerão com vista franqueada aos interessados.

9.9. Não serão conhecidos os recursos apresentados fora dos prazos, subscritos por representantes não habilitados legalmente ou não identificados no processo para responder pelo licitante.

10. DA ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO

10.1. O objeto deste certame será adjudicado ao vencedor por ato da autoridade competente.

10.2. Após a fase recursal (se houver), constatada a regularidade dos atos praticados, a autoridade competente homologará o procedimento licitatório.

11. DA ATA DE REGISTRO DE PREÇO

11.1. Para atendimento ao objeto desse certame licitatório será firmada Ata de Registro de Preços com as empresas vencedoras, em conformidade com a minuta apresentada na forma de **Anexo VI**, sendo os adjudicatários chamados via telefone ou por e-mail a

celebrá-la em até quatro dias úteis, contados do recebimento do chamamento, sob pena de decair o direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas na Lei Federal 14.133/21.

11.2. A adjudicatária se obriga a apresentar, no momento da assinatura da ata a documentação abaixo:

11.2.1. Comprobatória de regularidade para com a Fazenda Federal (certidão conjunta negativa de débitos relativos a tributos federais, regularidade social e a dívida ativa da União), bem como da inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho (CNDT), se referidos documentos apresentados por ocasião deste certame licitatório já estiverem vencidos.

11.2.1.1. Excepcionalmente, e com vistas a agilizar o processo, tais providências poderão ser tomadas pela Administração, via Internet, sendo a adjudicatária notificada da impossibilidade de obtenção das atualizações por meio eletrônico.

11.3. As microempresas e as empresas de pequeno porte deverão, nesta oportunidade, comprovar que eventuais restrições de suas regularidades fiscais já foram superadas, com a apresentação dos documentos até então incompletos e/ou vencidos.

11.4. Fica reservado o direito de a Administração verificar, antes da assinatura do contrato ou documento equivalente, se o adjudicatário incorre em penalidades nos termos da Lei 14.133/21 as quais obstarão sua celebração.

11.5. Por ocasião da assinatura da Ata de Registro de Preços decorrente deste certame licitatório se exigirá a comprovação de poderes do subscritor da Ata de Registro de Preços para assinar em nome da contratada, se tal já não constar dos autos ou do credenciamento.

11.6. Conforme consta no item 6.29 deste Edital, fica formalizado o Cadastro Reserva dos licitante(s) interessado(s) em eventualmente assumir a titularidade da Ata de Registro de Preços, havendo revogação ou rescisão da mesma, e seguindo a ordem de classificação final no certame, por objeto, nos termos fixados no Art. 82, Inc. VII, e § 5º, Inc. VI, da Lei Federal 14.133/2021.

11.6.1. A formação de cadastro reserva vincula o(s) licitante(s) ao(s) preço(s) da proposta do titular, obrigando-se a assumir a titularidade em caso de cancelamento do registro do titular, observada a ordem de classificação.

11.6.2. A alteração da titularidade do registro dependerá da comprovação das condições de participação do particular registrado no cadastro reserva, da avaliação da qualidade do objeto indicado na sua proposta e do cumprimento das condições de habilitação, nos termos fixados no edital do certame.

11.6.3. Caberá ao Pregoeiro responsável pela condução do certame realizar o procedimento de análise dos critérios indicados no item anterior.

11.6.4. Havendo alteração da titularidade do registro com base no Cadastro Reserva, deverá a Ata de Registro de Preços ser republicada para fins de eficácia.

11.7. Rotinas de Controle:

11.7.1. Em atendimento à Seção V da Lei Federal 14.133/21, Art. 82, § 5º, inciso III, a administração deve desenvolver, obrigatoriamente, uma rotina de controle das Atas de Registro de Preços.

11.7.2. Informamos que em todas as Atas de Registro de Preços, é indicado um Fiscal e/ou Gestor, que será responsável pelas rotinas de controle dessas atas, como:

- Controle dos saldos;
- Vigência da ata;
- Controle sobre o Cadastro Reserva, os quais, quando houver, serão registrados na Ata de Registro de Preços, em sintonia com o Art. 82, § 5º, inciso VI;
- Controle das Solicitações de Consumos de Ata;
- Controle sobre as entregas, seus locais e seus prazos;
- Controle sobre o recebimento do objeto;
- Controle sobre as liquidações de Notas Fiscais;
- Controle das obrigações de ambas as partes;
- Controle sobre eventuais solicitações de troca de marca e de prorrogação do prazo de entrega;
- Controle sobre eventuais notificações e eventuais sanções, entre outros.

11.7.3. Tais controles são realizados através do acompanhamento diário das atividades relacionadas, com auxílio de planilhas de controle e dos diversos Departamentos relacionados, como Departamento de Compras, Contabilidade, Tesouraria, Auditoria Interna, Procuradoria Administrativa, Departamento de Materiais, entre outros.

11.8. Caso não haja manifestação nos termo do **item 6.29** deste Edital, e caso a licitante vencedora se recuse em, assinar a Ata de Registro de Preços ou não retirar a Nota de Empenho ou documento equivalente, reserva-se ao Consorcio Intermunicipal da Região Sudoeste da Grande São Paulo – CONISUD o direito de convocar as licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para fazê-lo em igual prazo, facultada a negociação para obtenção das mesmas condições já negociadas com o primeiro classificado, inclusive quanto ao preço, ou anular a licitação, independente das sanções previstas, para a licitante vencedora recalcitrante, neste Edital.

11.9. Até a assinatura da Ata de Registro de Preços, a proposta da licitante vencedora poderá ser desclassificada se o Consorcio Intermunicipal da Região Sudoeste da Grande São Paulo – CONISUD tiver conhecimento de fato desabonador à sua habilitação, conhecido após o julgamento, nos termos da Lei de Licitações.

11.10. Ocorrendo a desclassificação da proposta da licitante vencedora por fato referido no item anterior, e caso não haja outros fornecedores ou prestadores de serviços registrados na Ata, o C Consorcio Intermunicipal da Região Sudoeste da Grande São Paulo – CONISUD, poderá convocar as licitantes remanescentes observando o disposto no item **12.6, 12.7 e 12.8** supra.

12. SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

12.1. A licitante que der causa à inexecução parcial do contrato que cause grave dano à Administração, ao funcionamento dos serviços públicos ou ao interesse coletivo; der causa à inexecução total do contrato; deixar de entregar a documentação exigida para o certame; não manter a proposta, salvo em decorrência de fato superveniente devidamente justificado; não celebrar o contrato ou não entregar a documentação exigida para a contratação, quando convocado dentro do prazo de validade de sua proposta; ensejar o retardamento da execução ou da entrega do objeto da licitação sem motivo justificado, ficará impedida de licitar e contratar com este Consórcio, pelo período de até 03 (três) anos, nos termos do §4º do art. 156 da Lei nº 14.133/21.

12.2. Além da penalidade prevista no subitem 12.1, também ensejará à licitante a cobrança por via administrativa ou judicial de multa de até 10% (dez por cento) sobre o valor total de sua proposta.

12.3. As penalidades previstas nos subitens 12.1 e 12.2 serão impostas após regular procedimento administrativo, garantido o direito prévio da citação e da ampla defesa.

12.4. A multa não poderá ser inferior a 0,5% (cinco décimos por cento), nem superior a 30% (trinta por cento) sobre o valor total do lote no qual participou ou do contrato.

12.5. A recusa injustificada da adjudicatária em assinar, aceitar ou retirar o contrato ou instrumento equivalente, dentro do prazo estabelecido pelo ente caracterizará o descumprimento total da obrigação assumida, sujeitando-se à multa de até 20% (vinte por cento) sobre o valor da obrigação não cumprida.

12.6. O atraso injustificado na execução contratual, sem prejuízo do disposto no parágrafo único do art.162 da Lei nº 14.133/21, sujeitará a Contratada, garantida a prévia defesa, às seguintes penalidades:

- a) advertência, quando a Contratada descumprir qualquer obrigação contratual, ou quando forem constatadas irregularidades de pouca gravidade, para as quais tenha concorrido diretamente;
- b) multa de até 0,5% do valor da fatura por dia de atraso, até o limite de 10 (dez) dias;
- c) multa de até 10% sobre o valor correspondente remanescente do contrato ou instrumento equivalente, para atraso superior a 10 (dez) dias, caracterizando inexecução parcial;
- d) multa de até 20% do valor do contrato, para casos de inexecução total;
- e) suspensão temporária de participação em licitação, e impedimento de contratar com este Consórcio, pelo prazo de até 03 (três) anos, nos casos de reincidência em inadimplementos apenados por 02 (duas) vezes no mesmo instrumento contratual ou ato jurídico análogo, bem como as faltas graves que impliquem a rescisão unilateral do contrato ou instrumento equivalente;
- f) declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, pelo prazo de 06 (seis) anos, na prática de atos de natureza dolosa pela Contratada, dos quais decorram prejuízos ao interesse público de difícil reversão.

12.7. As sanções de advertência, suspensão e declaração de inidoneidade poderão ser aplicadas juntamente com a sanção de multa.

12.8. Não serão aplicadas as sanções quando o motivo da mora ou inexecução decorrer de força maior ou caso fortuito, desde que devidamente justificados, comprovados e aceitos pelo Contratante.

12.9. Consideram-se motivos de força maior ou caso fortuito: atos de inimigo público, guerra, revolução, bloqueios, epidemias, fenômenos meteorológicos de vulto, perturbações civis, ou acontecimentos assemelhados que fujam ao controle razoável de qualquer das partes contratantes.

12.10. O pedido de prorrogação de prazo final dos serviços ou entrega de produto somente será apreciado e anuído pelo órgão requisitante, se efetuado dentro dos prazos fixados no contrato ou instrumento equivalente.

12.11. O valor da multa poderá ser deduzido de eventuais créditos devidos pelo Contratante e/ou da garantia prestada pela empresa Contratada, quando por esta solicitado.

12.12. O prazo para pagamento de multas será de 10 (dez) dias úteis, a contar da intimação da infratora.

12.13. O pagamento das multas ou a dedução dos créditos não exime a Contratada do fiel cumprimento das obrigações e responsabilidades contraídas neste instrumento.

12.14. A retenção de pagamento de outros contratos, pela Administração Pública, no período compreendido entre a decisão final que impõe a multa e seu adimplemento, suspende a fluência de prazo para a Administração, não importando em mora, nem gera compensação financeira.

12.15. Multa de mora diária de até 0,3% (três décimos por cento), calculada sobre o valor global do contrato ou da parcela em atraso, até o 30º (trigésimo) dia de atraso na entrega; a partir do 31º (trigésimo primeiro) dia, a multa de mora será convertida em compensatória, aplicando-se, no mais, o disposto nos itens acima.

12.16. Nos casos não previstos no instrumento convocatório, inclusive sobre o procedimento de aplicação das sanções administrativas, deverão ser observadas as disposições da Lei Federal n.º 14.133, de 2021.

12.17. Sem prejuízo das sanções previstas nos itens anteriores, a responsabilização administrativa e civil de pessoas jurídicas pela prática de atos contra a Administração Pública, nacional ou estrangeira, na participação da presente licitação e nos contratos ou vínculos derivados, também se dará na forma prevista na Lei Federal n.º 12.846, de 2013, e regulamento no âmbito do Estado do São Paulo.

12.18. Quaisquer penalidades aplicadas serão transcritas no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP) e no Cadastro Unificado de Fornecedores do Estado do São Paulo (CFSP)

13. IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E PEDIDO DE ESCLARECIMENTO:

13.1. Até 03 (três) dias úteis antes da data designada para a abertura da sessão pública, qualquer pessoa poderá impugnar este Edital.

13.2. A impugnação deverá ser enviada exclusivamente por meio eletrônico, em campo próprio do Sistema de licitações referenciado no item 2 deste edital.

13.3. Caberá ao Pregoeiro, auxiliado pelo setor técnico competente, decidir sobre a impugnação no prazo de até 03 (três) dias úteis, limitado ao último dia útil anterior à data da abertura do certame.

13.4. Acolhida a impugnação, será definida e publicada nova data para a realização do certame, exceto quando, inquestionavelmente, a alteração não afetar a formulação de propostas.

13.5. Os pedidos de esclarecimentos referentes a este processo licitatório deverão ser enviados ao Pregoeiro, até 03 (três) dias úteis anteriores à data designada para abertura da sessão pública, exclusivamente pelo e-mail: licitacao@cioeste.sp.gov.br.

13.6. As impugnações e pedidos de esclarecimentos não suspendem os prazos previstos no certame.

13.7. A participação no certame, sem que tenha sido tempestivamente impugnado o presente Edital, implica na aceitação, por parte dos interessados, das condições nele estabelecidas.

14. DISPOSIÇÕES FINAIS

14.1. Todas as referências de tempo deste edital correspondem ao horário de Brasília- DF.

14.2. Ocorrendo decretação de feriado ou outro fato superveniente que impeça a realização da sessão pública de abertura das propostas na data designada no edital, ela será automaticamente transferida para o primeiro dia útil subsequente, no mesmo horário, independentemente de nova comunicação.

14.3. É facultado ao(a) pregoeiro(a) a promoção de diligência destinada a esclarecer ou a complementar a instrução do processo.

14.4. O licitante é responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios, resultante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo(a) pregoeiro(a) ou pelo sistema, ainda que ocorra a sua desconexão.

14.5. A não apresentação de qualquer documento ou a apresentação com prazo de validade expirado implicará desclassificação ou inabilitação do licitante.

14.6. Os documentos que não mencionarem o prazo de validade serão considerados válidos por 90 (noventa) dias da data da emissão, salvo disposição contrária de Lei a respeito.

14.7. Os licitantes encaminharão os documentos exigidos nesta licitação exclusivamente por meio do sistema de que trata o **item 2**. O(a) pregoeiro(a), se julgar necessário, verificará a autenticidade e a veracidade do documento.

14.8. O(a) pregoeiro(a) poderá, no interesse público, relevar faltas meramente formais que não comprometam a lisura e o real conteúdo da proposta, podendo promover diligências destinadas a esclarecer ou complementar a instrução do procedimento licitatório, inclusive solicitar pareceres.

14.9. A realização da licitação não implica necessariamente a contratação total ou parcial do montante previsto, porquanto estimado, podendo a autoridade competente, inclusive, revogá-la, total ou parcialmente, por fatos supervenientes, de interesse público, ou anulá-la por ilegalidade, de ofício ou por provocação do interessado, mediante manifestação escrita e fundamentada, assegurado o contraditório e a ampla defesa, conforme dispõe o art. 71 da Lei Federal n.º 14.133, de 2021.

15. FORO

15.1. Para dirimir quaisquer questões decorrentes desta licitação, não resolvidas na esfera administrativa, será competente o Foro da Comarca de Itapecerica da Serra/SP.

15.2 . O servidor que subscreve este edital e seus anexos atesta que observou integralmente a Minuta Padronizada aprovada pelo Consorcio Intermunicipal da Região Sudoeste da Grande São Paulo – CONISUD

Itapecerica da Serra 13 de agosto de 2025

FELIPE GEFERSON SEME AMED

Presidente

ANEXO I

TERMO DE REFERÊNCIA (TR)

OBJETO: REGISTRO DE PREÇOS PARA EVENTUAL AQUISIÇÃO DE MÓDULOS PERMANENTES, CONFORME ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS, QUANTIDADES E CONDIÇÕES ESTABELECIDAS, PARA ATENDIMENTO DOS MUNICÍPIOS CONSORCIADOS DO CONISUD.

1. DEFINIÇÃO DO OBJETO

- 1.1. **Natureza:** Bens comuns, cujos padrões de desempenho e qualidade podem ser objetivamente definidos pelo edital, por meio de especificações usuais de mercado.
- 1.2. **Quantitativos:** Os itens, lotes e quantidades se encontram discriminados no Anexo IA.
- 1.3. **Prazo de Vigência da Ata de Registro de Preços:** 1 (um) ano, podendo ser prorrogada, por igual período, desde que comprovada a vantajosidade dos preços.

2. JUSTIFICATIVA DA CONTRATAÇÃO

- 2.1. O CONISUD - Consórcio Intermunicipal da Região Sudoeste do Estado de São Paulo é um consórcio público multifinalitário, que busca atender as demandas de interesses comuns dos municípios consorciados.
- 2.2. Nos termos de seu estatuto, em especial ao art. 5º, inciso XIII onde prevê Expedir Instruções Normativas, visando regulamentar a fiel execução deste instrumento contratual, das leis, decretos e estatutos, em especial, dispondo sobre licitações compartilhadas, credenciamentos de serviços por inexigibilidade de licitação, chamamentos públicos, manifestação de interesse, registro de preços, homologação de marcas, parcelamentos de débitos, cadastro de fornecedores, sanções administrativas, qualificações de organizações sociais, regime de diárias, regime de adiantamento, dívida ativa, revisão geral anual da remuneração dos servidores públicos e demais assuntos de interesse do CONISUD.
- 2.3. A aquisição de módulos permanentes é um item essencial para garantir a infraestrutura adequada nas unidades tanto de ensino quanto administrativas dos Municípios Consorciados. A demanda por mobiliário é contínua, com a necessidade de reposição periódica e adequação dos materiais, e muitos Municípios estão com defasagem de tais itens por terem se deteriorado com o passar dos anos. Portanto, as compras fracionadas, por meio do sistema de registro de preços, garantem agilidade e flexibilidade na aquisição de bens, de forma a atender a diferentes unidades conforme a demanda específica de cada uma.
- 2.4. O registro de preços de módulos permanente é uma ação de gestão educacional e administrativa, que tem por objetivo a melhoria das condições e comodidade dos ambientes escolares e administrativos de trabalho, visando garantir a qualidade e conforto para os estudantes e servidores públicos dos Municípios Consorciados, visando garantir qualidade e conforto no ambiente de trabalho e de ensino.
- 2.5. A adoção do sistema de registro de preços para a aquisição de módulos permanentes atende aos princípios da eficiência, economicidade e continuidade do serviço público, uma vez que proporciona à administração pública maior agilidade, flexibilidade e melhor aproveitamento dos recursos disponíveis. Ademais, permite atender de forma eficiente as redes escolares públicas e o

ambiente de trabalho dos servidores públicos, considerando a diversidade de municípios e a demanda por materiais.

3. DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO

3.1. A presente contratação tem por objeto o registro de preços para futuras e eventuais aquisições de módulos permanentes para os municípios componentes do Consórcio Intermunicipal da Região Sudoeste do Estado de São Paulo – CONISUD.

3.2. O sistema de registro de preços é compatível com as finalidades do Consórcio, proporcionando uma alternativa de compra aos Municípios consorciados, representando uma contratação centralizada estratégica e responsável que atende plenamente às necessidades públicas identificadas.

3.3. O CONISUD será o órgão gerenciador da Ata de Registro de Preços, a qual será utilizada pelos municípios contratantes, de acordo com o interesse e conveniência de cada Órgão.

3.4. A formalização dos contratos, emissão dos empenhos e autorizações de fornecimento serão realizadas diretamente por cada órgão contratante, o qual será responsável também pelo seu pagamento junto a detentora/contratada

3.5. A detentora/contratada será responsável pelo fornecimento dos módulos, os quais deverão estar em conformidade com as especificações técnicas estabelecidas, respeitando os padrões e normas expedidas pelos órgãos competentes de controle de qualidade, além das exigências prevista neste Estudo Técnico Preliminar.

4. REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO

4.1. Os interessados deverão comprovar que atuam em ramo de atividade compatível com o objeto da licitação, bem como apresentar todos os documentos a título habilitação elencados em edital, em conformidade com o art. 62, da Lei Federal nº 14.133/2021.

4.2. Todos os produtos deverão ser fornecidos com fiel observância das normas técnicas aplicáveis, sob responsabilidade direta da detentora/ contratada.

4.3. Não será admitida a subcontratação do objeto.

4.4. Haverá exigência da garantia da contratação no valor equivalente a 1% (um por cento) do valor estimado do objeto da licitação, para o período de 12 meses.

4.5. Não há necessidade de realização de vistoria técnica.

4.6. Poderá ser exigido amostras no prazo de 10 (dias) úteis e apresentação de certificações conforme especificações de cada lote, após convocação do Pregoeiro, sob pena de desclassificação, para comprovação de atendimento e cumprimento de todas as especificações exigidas.

4.6.1. As amostras deverão ser entregues no local indicado pelo Pregoeiro, acompanhados de protocolo em 02 (duas) vias e impresso em papel timbrado da licitante, no qual deverá constar a indicação do item e descrição do produto (marca/ref/mod), nº da licitação e do lote, além da relação do (s) documento (s) que porventura o (s) acompanhe (em).

4.7.2. A não apresentação das amostras dentro do prazo estabelecido será reputada como desistência, e a licitante será desclassificada, sendo-lhe aplicadas as penalidades estabelecidas em Lei.

4.7.3. As amostras apresentadas deverão conter os dados informativos, de acordo com as especificações técnicas descritas neste Termo de Referência, estar embalada e devidamente identificada com nome da empresa, número do processo, número da licitação, número do lote e número do item.

4.7.4. A garantia dos produtos deverão ser de acordo com o descritivo de cada item no Anexo I-A.

5. MODELO DE EXECUÇÃO DO OBJETO

5.1. Condições de Execução

5.1.1. As entregas deverão ser realizadas nos locais indicados por cada órgão contratante, no prazo de até 30 (trinta) dias corridos, contados da solicitação.

5.2. Os produtos deverão ser fornecidos atendendo integralmente as especificações dos itens constantes do Anexo I - A.

5.3. O acondicionamento e transporte dos módulos deverão ser feitos dentro do preconizado, obedecendo as condições de empilhamento máximo de caixas estabelecidas pelo fabricante, a fim de evitar avarias dos produtos.

5.4. O transporte dos módulos deverá ser feito por frota própria ou terceirizada, atendendo às Boas Práticas de Transporte, de modo a não afetar a identidade, qualidade, integridade e, principalmente, esterilidade dos módulos.

5.5. Correrão por conta da **CONTRATADA** todas as despesas com o efetivo atendimento do objeto licitado, tais como: transporte, fretes, alimentação, pedágios, estadias, equipe de montagem, tributos de qualquer natureza e todas as despesas diretas ou indiretas, ora relacionadas ao fornecimento do objeto licitado.

6. MODELO DE GESTÃO DO CONTRATO / ATA

6.1. A contratação com o fornecedor registrado na ata será formalizada pelos órgãos ou entidades interessadas por meio de instrumento contratual, emissão de nota de empenho de despesa, autorização de compra ou outro instrumento hábil, conforme o disposto no art. 95 da Lei Federal nº 14.133/2021.

6.1.1. O contrato decorrente da Ata de Registro de Preços terá sua vigência estabelecida na forma de cada ente contratante.

6.1.2. Os instrumentos contratuais deverão ser assinados no prazo de validade da ata de registro de preços.

6.1.3. Os contratos decorrentes da Ata de Registro de Preços poderão ser alterados, observado o disposto no art. 124 da Lei Federal nº 14.133/2021.

6.1.4. Durante a vigência da Ata, os órgãos e as entidades da Administração Pública Municipal que não participaram do procedimento de Intenção de Registro de Preços poderão aderir à Ata de Registro de preços na condição de não participantes, observados os seguintes requisitos:

- a) apresentação de justificativa da vantagem da adesão, inclusive em situações de provável desabastecimento ou de descontinuidade de serviço público;
- b) demonstração da compatibilidade dos valores registrados com os valores praticados pelo mercado, na forma prevista no art. 23 da Lei 14.133/2021; e

c) consulta e aceitação prévias do CONISUD.

6.1.5. Após a autorização do CONISUD, o órgão ou a entidade não participante efetivará a aquisição ou a contratação solicitada em até 60 (sessenta dias), observado o prazo de vigência da ATA.

6.1.6. Fica vedada a adesão a ata de registro de preços gerenciada pelo CONISUD pelos órgãos e entidades da Administração Pública federal, estadual e distrital, consoante o disposto no art. 86, §3º, II, da Lei 14.133/21.

6.2. RECEBIMENTO DO OBJETO

6.2.1. O objeto do contrato será recebido diretamente por cada órgão contratante:

a) provisoriamente, mediante termo detalhado, quando verificado o cumprimento das exigências de caráter técnico;

b) definitivamente, mediante termo detalhado que comprove o atendimento das exigências contratuais;

6.2.2. O objeto do contrato poderá ser rejeitado, no todo ou em parte, quando estiver em desacordo com o contrato.

6.2.3. O recebimento provisório ou definitivo não excluirá a responsabilidade civil, nem a responsabilidade ético-profissional pela perfeita execução do contrato, nos limites estabelecidos pela lei ou pelo contrato.

6.3. GESTÃO E FISCALIZAÇÃO DO CONTRATO

6.3.1. O gestor e o fiscal de contrato serão designados pela autoridade competente de cada órgão contratante, comunicando-se a detentora/contratada.

6.3.2. O gestor do contrato será o responsável por gerenciar o contrato em nome do órgão ou entidade contratante, buscando garantir que as obrigações contratuais CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DA SUDOESTE DO ESTADO DE SÃO PAULO - CONISUD Rua Minas Gerais, 580- Parque Paraíso, Itapeacerida da Serra/ SP, CEP. 06852-310 www.conisud.sp.gov.br sejam cumpridas segundo os termos estabelecidos, verificando o cumprimento das condições pactuadas, analisando e autorizando os pagamentos devidos, entre outras atividades relacionadas à gestão do contrato.

6.3.3. O fiscal do contrato será o responsável para acompanhar a execução do contrato, assegurando que a detentora/ contratada esteja cumprindo todas as cláusulas e obrigações contratuais.

6.3.4. O fiscal atuará junto ao Contratado, nos termos dos artigos 117 e 140 da Lei Federal nº 14.133/2021, acompanhando de perto a execução do contrato, atestando o recebimento provisório e definitivo dos produtos contratados, solicitando correções ou ajustes quando necessário e emitindo relatórios de acompanhamento para subsidiar o gestor do contrato em suas decisões.

7. DAS OBRIGAÇÕES CONTRATUAIS

7.1. **Obrigações do CONISUD**, como o órgão gerenciador da Ata de Registro de Preços deverá:

a) Assinar a Ata de Registro de Preços;

b) Providenciar a publicação do extrato da Ata de Registro de Preços;

- c) Gerenciar a Ata de Registro de Preços;
- d) Remanejar os quantitativos da Ata;
- e) Conduzir as negociações para alteração ou atualização dos preços registrados;
- f) Deliberar quanto à adesão posterior de órgãos e entidades que não tenham manifestado interesse durante o período de divulgação da IRP;
- g) Aceitar, excepcionalmente, a prorrogação do prazo de efetivação da contratação solicitada por órgão ou entidade não participante; e
- h) Aplicar, garantidos os princípios da ampla defesa e do contraditório, as penalidades decorrentes do descumprimento do pactuado na ata de registro de preços, em relação à sua demanda registrada, ou do descumprimento das obrigações contratuais, em relação às suas próprias contratações.

7.2. DOS MUNICÍPIOS CONSORCIADOS

- a) Tomar conhecimento da Ata de Registro de Preços, inclusive de eventuais alterações, para o correto cumprimento de suas disposições;
- b) Fornecer por escrito as informações necessárias para a execução do objeto pela detentora/ contratada; CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DA REGIÃO SUDOESTE DO ESTADO DE SÃO PAULO - CONISUD Rua Minas Gerais, 58 – Parque Paraíso, Itapeacerica da Serra/ SP, CEP. 06852-310 www.conisud.sp.gov.br
- c) Exigir o cumprimento de todas as obrigações assumidas pela detentora/ contratada, de acordo com as cláusulas contratuais e os termos de sua proposta.
- d) Pagar à Contratada o valor resultante do fornecimento dos módulos, nas condições, especificações e prazos estabelecidos neste Termo de Referência;
- e) Zelar pelos atos relativos ao cumprimento das obrigações assumidas pela detentora/ contratada e pela aplicação de eventuais penalidades decorrentes do descumprimento do pactuado na ata de registro de preços ou de obrigações contratuais;
- f) Aplicar, garantidos os princípios da ampla defesa e do contraditório, as penalidades decorrentes do descumprimento do pactuado em relação à sua demanda contratada, ou do descumprimento das obrigações contratuais, em relação às suas próprias contratações, informando as ocorrências ao CONISUD.

7.3. DAS OBRIGAÇÕES DA DETENTORA/ CONTRATADA

- a) Manter durante toda a vigência da Ata de Registro de Preços e execução dos contratos, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas no procedimento licitatório, em compatibilidade com as obrigações assumidas;
- b) Executar o objeto registrado, em rigorosa e estrita obediência às prescrições e exigências contidas neste Termo de Referência, Edital e seus Anexos, e de acordo com a proposta apresentada;
- c) Direcionar todos os recursos necessários, visando à perfeita execução do objeto contratual, de forma plena e satisfatória, sem ônus adicionais de qualquer natureza ao Órgão Gerenciador e/ou aos órgãos contratantes;

- d) Providenciar a imediata correção dos defeitos apontados pelo Órgão Gerenciador ou Órgãos Contratantes quanto ao objeto executado em que se verifiquem vícios, defeitos ou incorreções, resultantes da execução do objeto, no prazo assinalado pelos mesmos;
- e) Arcar com todas as despesas decorrentes da execução dos objetos bem como tributos, fretes, tarifas, pedágios, alimentação, estadia, equipe de montagem e as demais despesas decorrentes da execução do objeto licitado, que deverão estar inclusas no preço proposto, e em hipótese alguma poderão ser destacadas quando da emissão da nota fiscal/fatura, não transferindo ao Órgão Gerenciador ou aos Órgãos Contratantes a responsabilidade por seu pagamento, nem poderá onerar, sob qualquer pretexto o objeto da Ata de Registro de Preços;
- f) Responsabilizar-se pelos encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais do objeto executado, não transferindo ao Órgão Gerenciador ou aos Órgãos Contratantes a responsabilidade por seu pagamento;
- g) Prestar as informações e os esclarecimentos que venham a ser solicitados pelos Órgãos Contratantes ou pelo Órgão Gerenciador;
- h) Responder por quaisquer danos causados aos empregados ou a terceiros, decorrentes de sua culpa ou dolo na execução do objeto da presente licitação, não excluindo ou reduzindo essa responsabilidade à fiscalização ou acompanhamento pelo Órgão Contratante e/ou Órgão Gerenciador;
- i) Comunicar aos Órgãos Contratantes qualquer anormalidade de caráter urgente e prestar os esclarecimentos julgados necessários;
- j) Não transferir a outrem, no todo ou em parte, o objeto da presente licitação, sem autorização expressa do Órgão Contratante;
- k) Respeitar as normas, diretrizes e procedimentos internos de cada Contratante;
- l) Cumprir as exigências de reserva de cargos prevista em lei, bem como em outras normas específicas, para pessoa com deficiência, para reabilitado da Previdência Social e para aprendiz;
- m) Responsabilizar-se técnica e administrativamente pelo objeto contratado, não sendo aceito, sob qualquer pretexto, a transferência de responsabilidade a outras entidades, sejam fabricantes, técnicos ou quaisquer outros.

8. CRITÉRIOS DE MEDIÇÃO E DE PAGAMENTO

- 8.1. Os pagamentos serão efetuados por cada órgão contratante, conforme os produtos contratados e efetivamente entregues,
- 8.2. Os pagamentos serão realizados através de transferência/ depósito na conta corrente da detentora/ contratada, no banco informado na Ata de Registro de Preços, no prazo de até 30 (trinta) dias corridos contados do atesto da nota fiscal.
- 8.3. Os pagamentos somente serão efetuados após o atesto da Nota Fiscal pelo fiscal designado para fiscalização, atestando que a contratada cumpriu todas as exigências e condições da proposta.
- 8.4. Havendo erro na Nota Fiscal ou circunstância que impeça a liquidação da despesa, aquela será devolvida à contratada e o pagamento ficará pendente até que a mesma providencie as medidas saneadoras. Nesta hipótese, o prazo para pagamento iniciar-se-á após a regularização da situação ou reapresentação do documento fiscal não acarretando qualquer ônus para o Consórcio.

8.5 Em caso de irregularidade na emissão dos documentos fiscais, o prazo de pagamento será contado a partir de sua reapresentação, desde que devidamente regularizados.

8.6 Os pagamentos, eventualmente efetuados com atraso, terão os seus valores atualizados monetariamente de acordo com a variação do Índice Nacional de Preços ao Consumidor Amplo – IPCA, ou outro índice oficial que venha a substituí-lo, entre a data prevista para adimplemento da obrigação e a data do efetivo pagamento.

8.7 Nenhum pagamento será efetuado à Contratada, enquanto pendente de liquidação qualquer obrigação financeira decorrente de penalidade ou inadimplência, sem que isso gere direito a realinhamento de preços.

9. FORMA E CRITÉRIO DE SELEÇÃO DO FORNECEDOR

9.1. PREGÃO, sob a forma ELETRÔNICA, com adoção do critério de julgamento pelo **MENOR PREÇO POR LOTE**.

9.1.1. Será adotado o procedimento auxiliar de SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS – SRP, para formação de Atas de Registro de Preços.

9.1.2. O REGIME DE EXECUÇÃO será de **EMPREITADA POR PREÇO UNITÁRIO**

10. ESTIMATIVA DO VALOR DA CONTRATAÇÃO

10.1. O valor total estimado para a contratação é o apurado através de pesquisa de mercado realizada pelo CONISUD, sendo o valor estimado total de R\$ 142.442.007,81 (Cento e quarenta e dois milhões e quatrocentos e quarenta e dois mil e sete reais e oitenta e um centavos).

11. ADEQUAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

11.1. A despesa decorrente do objeto desta licitação correrá à conta do orçamento dos Órgãos Contratantes que aderirem a Ata de Registro de Preços, sendo que por ocasião da expedição da competente Nota de Empenho ou instrumento equivalente, serão informadas as fichas correspondentes e respectivos vínculos.

Itapecerica da Serra, 29 de Julho de 2025

Julien Gumiel
Secretário Executivo
Consórcio Intermunicipal da Região Sudoeste da Grande São Paulo

ANEXO I - A
DESCRIÇÃO DOS ITENS:

LOTE 1		
Item	Descritivo	Qde
01	MÓDULO PARA TRANSPORTE INTERNO COM 08 LUGARES Dimensões: Comprimento Total: 1780mm (+/-30mm), Largura Total: 915mm (+/-30mm), Altura total da Alça: 1070mm (+/-20mm), Altura do apoio de pés até o chão: 285mm (+/-10mm); Estrutura metálica: Base para suporte de carga, fabricado para resistir de forma estrutural o objeto em sua forma de construção e função, fabricado em: - Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼"x1,90mm - Tubo em aço carbono 70x30x1,50mm (cortado a laser com encaixe para tubo redondo de 1 ¼" distribuída pela extensão da base para suporte de carga no qual recebe a base estrutural para assento). - Chapa de aço carbono com espessura de 1,50mm (cortada a laser com encaixe para tubo de 1 ¼" e com furos para receber os rodízios). Para-choque em material resistente que fica posicionado horizontalmente na área frontal e na traseira para amortecer eventuais choques e gerar proteção no raio de ação. dos usuários, fabricado em: - Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼"x1,50mm (Dobrada e soldada na estrutura de suporte de carga, travada por "mão francesa" fabricada pelo mesmo tubo). - Chapa em aço carbono com espessura de 1,90mm (cortada a laser e com encaixe para tubo 1 ¼" soldada à peça de para-choque traseiro com furos para receber a alça para condutor). Apoio para os pés fabricado em: - Chapa em aço carbono com espessura de 1,20mm (com detalhes em corte a laser ou puncionadas com furos de diâmetro de 08mm somente na área de apoio dos pés). - Tubo em aço carbono com diâmetro de 7/8"x1,50mm (Requadro). Contendo plataforma 4 plataformas em aço que servem como apoio para entrada e saída dos usuários, devem conter batedores plásticos (proteção nas laterais) que servem como proteção a pintura. Base estrutura para receber o assento fabricado em: - Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼"x1,50mm (Formando uma peça em "U", para receber dois assentos). - Tubo em aço carbono em formato quadrado 20x20x1,50mm (Cortada a Laser com encaixe para tubo redondo e soldado a peça em "U" (base para assento), peça de união). Alça para condutor fabricado em: - Tubo em aço carbono com diâmetro 7/8"x1,90mm (Dobrado em forma de "U" invertido) - Chapa em aço carbono com espessura 1,90mm (Cortada a laser com encaixe / apoio para tubo 7/8", e soldada à alça) - Chapa em aço carbono com espessura 1,50mm (Cortada em 45°, com função de "mão francesa") - Tubo em aço carbono com diâmetro 5/8"x1,50mm (Dobrada em formato retangular, soldado entre a alça, com a função e serventia para ser inserida uma bolsa costurada em corino ou tela em poliéster ou nylon) - Material sintético com fita adesiva na cor preta envolvida na alça para condutor. Rodas - Borracha Termoplástica maciça evitando manutenções. Dureza: 70 Shore A. (-20°C a +70°C). Produzida com revestimento em borracha termoplástica e núcleo em polipropileno copolímero recicláveis. O perfil da banda de rodagem possui desenho em forma de estrias que permite maior aderência em piso externos e internos. Proporciona rodagem macia e silenciosa, ótima proteção ao piso, excelente resistência química, boa resistência ao desgaste e impactos. Diâmetro do Rodízio 150mm. Assentos - Cadeiras tipo concha inteiriça individuais com capacidade de no mínimo 20 kg confeccionas em polipropileno virgem com sinto de segurança de três pontas apoio para os pés, almofada de poliuretano injetado para maior conforto e apoio frontal. - Sistema de segurança que impede que o transporte se movimente sem que o condutor esteja com as duas mãos na guia: Características: Fabricado em aço carbono, acoplado ao rodizio modelo fixo, obtendo o acabamento do mesmo. O sistema eleva a segurança do usuário, pois garante que qualquer movimento do transporte só ocorra com a intenção do usuário, evitando acidentes;	140

	Acompanha: Caixa de som com suporte que se acopla a alça do condutor, a prova d'água com sistema Bluetooth, cartão SD ou cabo P2. O módulo para transporte deve ser montado por meio de parafusos métricos; o módulo deve ter: - 01 Base de suporte de carga; - 04 Base estrutural do assento; - 01 Alça para condutor; - 08 Assentos (com cinto de segurança de 3 pontos e apoio de mão); - 02 Sistema de freio com a utilização de acionamento duplo; - 02 Rodízios frontais livres; - 02 Rodízios fixos; - 01 Bolsa tipo guarda volume; - 01 Caixa de som com suporte; DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
02	MÓDULO PARA TRANSPORTE INTERNO COM 06 LUGARES Dimensões: Comprimento Total: 1360mm (+/-30mm), Largura Total: 915mm (+/-30mm), Altura total da Alça: 1070mm (+/-20mm), Altura do apoio de pés até o chão: 285mm (+/-10mm); Estrutura metálica: Base para suporte de carga, fabricado para resistir de forma estrutural o objeto em sua forma de construção e função, fabricado em: - Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼"x1,90mm; - Tubo em aço carbono 70x30x1,50mm (cortado a laser com encaixe para tubo redondo de 1 ¼" distribuída pela extensão da base para suporte de carga no qual recebe a base estrutural para assento). - Chapa de aço carbono com espessura de 1,50mm (cortada a laser com encaixe para tubo de 1 ¼" e com furos para receber os rodízios). Para-choque em material resistente que fica posicionado horizontalmente na área frontal e na traseira para amortecer eventuais choques e gerar proteção no raio de ação. dos usuários, fabricado em: - Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼"x1,50mm (Dobrada e soldada na estrutura de suporte de carga, travada por "mão francesa" fabricada pelo mesmo tubo). - Chapa em aço carbono com espessura de 1,90mm (cortada a laser e com encaixe para tubo 1 ¼" soldada à peça de para-choque traseiro com furos para receber a alça para condutor). Apoio para os pés fabricado em: - Chapa em aço carbono com espessura de 1,20mm (com detalhes em corte a laser ou puncionadas com furos de diâmetro de 08mm somente na área de apoio dos pés). - Tubo em aço carbono com diâmetro de 7/8"x1,50mm (Requadro).	20

- Contendo plataforma 4 plataformas em aço que servem como apoio para entrada e saída dos usuários, devem conter batedores plásticos (proteção nas laterais) que servem como proteção a pintura.

Base estrutura para receber o assento fabricado em:

- Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼"x1,50mm (Formando uma peça em "U", para receber dois assentos).

- Tubo em aço carbono em formato quadrado 20x20x1,50mm (Cortada a Laser com encaixe para tubo redondo e soldado a peça em "U" (base para assento), peça de união).

Alça para condutor fabricado em:

- Tubo em aço carbono com diâmetro 7/8"x1,90mm (Dobrado em forma de "U" invertido)

- Chapa em aço carbono com espessura 1,90mm (Cortada a laser com encaixe / apoio para tubo 7/8", e soldada à alça)

- Chapa em aço carbono com espessura 1,50mm (Cortada em 45°, com função de "mão francesa");

- Tubo em aço carbono com diâmetro 5/8"x1,50mm (Dobrada em formato retangular, soldado entre a alça, com a função e serventia para ser inserida uma bolsa costurada em corino ou tela em poliéster ou nylon);

- Material sintético com fita adesiva na cor preta envolvida na alça para condutor.

Rodas:

- Borracha Termoplástica maciça evitando manutenções. Dureza: 70 Shore A. (-20°C a +70°C). Produzida com revestimento em borracha termoplástica e núcleo em polipropileno copolímero recicláveis. O perfil da banda de rodagem possui desenho em forma de estrias que permite maior aderência em piso externos e internos. Proporciona rodagem macia e silenciosa, ótima proteção ao piso, excelente resistência química, boa resistência ao desgaste e impactos. Diâmetro do Rodízio 150mm.

Assentos:

- Cadeiras tipo concha inteiriça individuais com capacidade de no mínimo 20 kg confeccionas em polipropileno virgem com sinto de segurança de três pontas apoio para os pés, almofada de poliuretano injetado para maior conforto e apoio frontal.

Sistema de segurança que impede que o transporte se movimente sem que o condutor esteja com as duas mãos na guia:

Características:

Fabricado em aço carbono, acoplado ao rodízio modelo fixo, obtendo o acabamento do mesmo. O sistema eleva a segurança do usuário, pois garante que qualquer movimento do transporte só ocorra com a intenção do usuário, evitando acidentes.

Acompanha: Caixa de som com suporte que se acopla a alça do condutor, a prova d'agua com sistema Bluetooth, cartão SD ou cabo P2.

O módulo para transporte dever ser montado por meio de parafusos métricos deve ter:

- 01 Base de suporte de carga;

- 04 Base estrutural do assento;

- 01 Alça para condutor;

- 06 Assentos (com cinto de segurança de 3 pontos e apoio de mão);

- 02 Sistema de freio com a utilização de acionamento duplo;

- 02 Rodízios frontais livres;

- 02 Rodízios fixos;

- 01 Bolsa tipo guarda volume;

- 01 Caixa de som com suporte;

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, , conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM

D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)

Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;

LOTE 2

01	NICHO ORGANIZADOR LÚDICO MULTIFUNCIONAL DIMENSÕES Largura: 1250 mm (+/-5mm) Altura total:1366 mm (+/-5mm) Profundidade: 555 mm (+/-5mm) Nicho composta por 3 (três) módulos com inclinação, contendo 1 (uma) prateleira com três baús, 1 (uma) prateleira tipo revestido central com inclinação e 1 (um) organizador composto por travas inferiores para assentos. Painéis laterais, confeccionados em MDF de 18 mm de espessura, revestido por laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com bordos revestidos por perfil plano em PVC fixado ao substrato de madeira por meio de adesivo a base de EVA termo fusível ou cola tipo hotmelt, arestas arredondadas com raio de 1mm. Prateleiras confeccionados em MDF de 18 mm de espessura, revestido por laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com bordos revestidos por perfil plano em PVC fixado ao substrato de madeira por meio de adesivo a base de EVA termo fusível ou cola tipo hotmelt, arestas arredondadas com raio de 1mm. Prateleira superior comporta três cavidades específicas tipo hexagonal para encaixe de um nicho em formato sextavado constituído por peça única em polipropileno copolímero, colorido por maste-back compatível com o Polímero e atóxico. Prateleira central com aparador para organizador de livros. Aparador inferior em ângulo como organizador de assentos estofados. 16 Assentos estofados fabricados em espuma, com dimensões de 320x320x75mm (LXPXA), revestido em couro ecológico com fechamento por meio de zíper. (Assento com costura mantendo o formato com arestas). Cada nicho possui aba externa de apoio em todo perímetro e suas dimensões são aproximadamente 190 mm cada face, profundidade interna de 240 mm, proporcionando um volume interno aproximado de 17 litros. Prateleiras, reforços, travas e estrutura, unidos por meio de sistemas de fixação que utiliza pinos de aço carbono, niquelados, fixados ao substrato através de buchas e tambores de meio giro, confeccionados em Zamak para travamento. Base (requadro) de apoio fabricada em estrutura de aço retangular de 30x20x1,5mm (esp.). Rodízios com freios fabricados em chapa estampada e cabeçote com dupla pista de esferas, acabamento zincado com 50mm de diâmetro. Eixo da roda parafusado. Composto Termoplástico com PVC. Dureza: 80 Shore A. (-10oC a +50oC). Produzido com revestimento em composto termoplástico com PVC. Proporciona rodagem macia e silenciosa. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. - Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e suas aplicações – Anexo A, Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2, Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2 Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira.	600
----	--	-----

	- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
02	NICHO COM EXPOSITOR DE LIVROS expositor de livros, produzido em MDF branco, com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces. Laterais moldadas. Parte central deverá ter três módulos suspensos, montados em cascata. Sob a estrutura da cascata, o móvel deverá ter duas divisórias verticais, formando assim, três nichos, sendo o nicho central, dividido por uma prateleira horizontal, que irá formar o quarto nicho. Os dois nichos posicionados nas laterais, são constituídos por dois pares de corrediças plásticas em forma de u em peça única, confeccionada em polipropileno poliestireno alto impacto na virgem, isento de cargas minerais, injetada na cor bege com espessura mínima de 3 mm, para inserção de caixas plásticas coloridas confeccionada em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais com espessuras mínimas de 2,20 mm, medindo 31,2 x 42,7 x 7,5cm (LPA), no total máximo de quatro caixas. Caixas dotadas de nervuras de reforço para impedir deformação quando carregado. Top frontal limitador para evitar que as caixas sejam empurradas para traz evitando contato com o fundo do móvel. Nicho duplo central livre. Fundo e base fechados. Bordas com fita de PVC colorida, com 0,20 cm de espessura e arestas arredondadas e colado em máquina e com cola hot melting de alta temperatura A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida, vb sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Sob o móvel serão colocados 4 rodízios de Ø 5,0cm em gel translúcido, perfil paralelo, suporte cromado, com uma capacidade de carga de 50 kg cada. Dois rodízios com trava e dois com giro livre, fixados ao móvel através de parafusos e buchas metálicas americanas. MEDIDAS – 90 X 48 X 114cm (LPA) DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e suas aplicações – Anexo A Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2 Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2 - Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	400
03	NICHOS PARA SAPATOS E MOCHILAS LÚDICO Nichos organizadora modular composta por 2 (duas) nichos, com 10 (dez) e 8 (oito)	400

porta-objetos cada, funcionando para armazenagem. Estantes compostas por painéis laterais, travessas e painel central, confeccionados em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard) de 18 mm de espessura, revestimento em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas em PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting" ou por meio de adesivo a base de EVA termofusível, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos em raios de no mínimo 1mm. Travamento dos conjuntos por meio de sistemas de fixação que utilizam pinos de aço carbono, niquelados, fixados ao

substrato através de buchas e tambores de meio giro, confeccionados em Zamak para travamento.

As estantes não possuem travamento entre si.

Os painéis centrais possuem furações para o acoplamento dos porta-objetos, confeccionados em polipropileno copolímero, colorido por *masterbatch* compatível com o polímero e atóxico, formato sextavado, contendo aba externa em toda a sua extensão, medindo aproximadamente 190mm cada face, com profundidade de 240mm e volume interno mínimo de 17 litros, munidos de três pontos para fixação em sua parte inferior, com mínimo 10mm de diâmetro externo e 4mm (± 1 mm) de diâmetro interno, fixados através de parafusos para plástico com cabeça flangeada e sem ponta.

O contato do produto com o piso é feito diretamente através do cavalete, composto por três partes, sendo, painel central e painéis laterais com raio de 80mm na aba inferior, individual para cada estante.

Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.

Largura mínima: 2330 mm (podendo variar de acordo com o distanciamento entre as mesmas); Profundidade: 690 mm (± 10 mm); Altura: 1024 mm (± 10 mm).

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório.

- A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A, Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Paineis de partículas de média densidade – parte 2, Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2 Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;

04

NICHO BAIXO ABERTO

NICHO BAIXO COM 2 PRATELEIRAS, em conformidade com a norma ABNT NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários: Tampo em MDP, com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 810mm (largura) x 500 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça inferior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 482 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça laterais direita e esquerda em MDP, com espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 482 mm (largura) x 632 mm (altura) x 18 mm (espessura). Peça posterior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 614 mm (altura) x 18 mm (espessura). Duas prateleiras em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Topos de todas as peças encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", acabamento texturizado, na mesma cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão dos painéis, exceto prateleiras, que

600

receberão bordo colorido na parte frontal,. Colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo “Hot Melting”. Dimensões acabadas de 18 mm (largura) x 3 mm (espessura), ou de 18 mm (largura) x 0,45 mm (espessura) de acordo com seu posicionamento. Fitas de espessura de 3 mm deverão ter seus bordos usinados com raio de 3 mm. Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40 mm, em chapa 14 (1,9 mm). Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Quatro rodízios industriais de duplo giro com freio de rolagem, para carga nominal de 50kg, diâmetro da roda de 50mm, fixação ao móvel em eixo vertical metálico galvanizado com rosca e porca galvanizada. Altura total de 70mm. Giro estruturado por duas pistas de esferas de aço inoxidável. Carcaça em chapa de aço galvanizado estampado. Eixo horizontal em aço inoxidável. Rodas em polipropileno injetado na cor cinza, e bandas de rodagem em poliuretano injetado na cor CINZA. Travas metálicas com pedal injetado em polipropileno ou ABS. Espaçador/amortecedor em borracha termoplástica TPE, injetados (a definir). - Fixação dos painéis que compõe o corpo da estante com dispositivos conectores cilíndricos excêntricos, com pinos de aço e buchas de poliamida coláveis (Minifix ou equivalente); - Fixação da base metálica ao corpo da estante através de parafusos rosca métrica M6 X 30 mm e buchas de poliamida M6 x 11 mm coláveis; - Suportes metálicos, cromados para fixação das prateleiras; - Fixação dos espaçadores / amortecedores através de parafusos de rosca métrica M6, cabeça redonda, fenda Philips. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente com adesivo à base de PUR através de processo de colagem “Hot Melting”. Após a colagem, as fitas de bordo de 3mm de espessura devem receber acabamento fresado, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório.

Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A, Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Paineis de partículas de média densidade – parte 2, Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2 Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%;vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019)

Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;

05	NICHO BAIXO FECHADO Nicho baixo fechado 2 portas, dotado de 2 prateleiras em MDP, em conformidade com a norma ABNT NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários: Tampo em MDP, com espessura de 18 mm, revestido em	700
----	---	-----

ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 810mm (largura) x 500 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça inferior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 482 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça laterais direita e esquerda em MDP, com espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 482 mm (largura) x 632 mm (altura) x 18 mm (espessura). Peça posterior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 614 mm (altura) x 18 mm (espessura). Duas portas em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 400 mm (largura) x 630 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Duas prateleiras em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Topos de todas as peças encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", acabamento texturizado, na mesma cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão dos painéis, exceto prateleiras, que receberão bordo colorido na parte frontal, e portas que receberão bordos coloridos nos quatro lados a definir. Colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo "Hot Melting". Dimensões acabadas de 18 mm (largura) x 3 mm (espessura), ou de 18 mm (largura) x 0,45 mm (espessura) de acordo com seu posicionamento. Fitas de espessura de 3 mm deverão ter seus bordos usinados com raio de 3mm. Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 x 40 mm, em chapa 14 (1,9 mm). Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Quatro rodízios industriais de duplo giro com freio de rolagem, para carga nominal de 50kg, diâmetro da roda de 50mm, fixação ao móvel em eixo vertical metálico galvanizado com rosca e porca galvanizada. Altura total de 70mm. Giro estruturado por duas pistas de esferas de aço inoxidável. Carcaça em chapa de aço galvanizado estampado. Rodízios dotados de eixo horizontal em aço inoxidável. Rodas em polipropileno injetado na cor cinza, e bandas de rodagem em poliuretano injetado na cor CINZA. Travas metálicas com pedal injetado em polipropileno ou ABS. Espaçador/amortecedor em borracha termoplástica TPE, injetados em cores (a definir.. Puxador em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado em cores (a definir), dotado de porca M6, sobre injetada. Dobradiças de caneco com abertura de 1100 em aço niquelado, caneco de 12,5mm e fechamento automático, montagem sobreposta. Fechadura universal metálica, acabamento cromado, dotada de contra porca, com posição de fechamento a 90º, fornecida com chaves articuladas em duplicata. Aplicação na porta direita. Fecho de caixa reto em latão cromado, com 50 mm de comprimento, dotado de lingueta de bloqueio reta. Aplicação na porta esquerda. Fixações: - Fixação dos painéis que compõe o corpo do armário com dispositivos conectores cilíndricos excêntricos, com pinos de aço e buchas de poliamida coláveis (Minifix ou equivalente); - Fixação da base metálica ao corpo do armário através de parafusos rosca métrica M6 X 30 mm e buchas de poliamida M6 x 11 mm coláveis; - Suportes metálicos, cromados para fixação das prateleiras; - Fixação dos espaçadores / amortecedores e puxadores através de parafusos de rosca métrica M6, cabeça redonda, fenda Philips. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente com adesivo à base de PUR através de processo de colagem "Hot Melting". Após a colagem, as fitas de bordo de 3mm de espessura devem receber acabamento fresado, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório.

Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A, Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Paineis de partículas de média densidade – parte 2, Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2 Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019)

Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;

06

NICHO FECHADO ALTO

NICHO FECHADO ALTO - Produto Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13961:2010 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC: Armário Alto com duas portas confeccionado em madeira prensada de MDP (medium density particle board) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão; Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento; Corpo: Composto por tampo e base com espessura de 25mm, com borda de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo, prateleiras e portas com 18mm de espessura e acabamento em borda de 1mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato e cavilhas. Portas: Duas portas de abrir, com dobradiças em zamak, abertura 270°. Fechadura tipo cremoneira com varão para travamento das portas, acompanhando 2 chaves escamoteáveis. Puxadores embutidos em alumínio anodizado e acabamento com ponteira em polipropileno com dimensões 174mm x 44mm x 15mm (C x A x P). As portas devem estar de acordo com a Norma ABNT NBR 13961:2010 referente ao ensaio de estabilidade com as cargas verticais nas partes móveis. Prateleiras: Três prateleiras, sendo 1 (uma) fixa e 2 (duas) ajustáveis com sistema de travamento através de suportes de prateleira em zamack. Rodapé: Rodapé de aço carbono tubular retangular de 20mm x 30mm. Para controle do desnível do piso possui 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon injetado na superfície de contato ao chão, e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,0mm para bordos de 2,0mm e 1,00mm para bordos de 1,0mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termofixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura entre 40 a 100 microns e aderência x0/y0, aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina, sendo expostas a uma atmosfera especificada na NBR 8094, com grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri1. Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0 a 25,0mm de diâmetro (conforme NBR 14006:2008). As bordas de portas, prateleiras e outros elementos construtivos do armário acessíveis ao usuário, bem como puxadores, devem ser arredondados e livres de rebarbas, e

800

07	não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). O armário deve resistir às forças que possam provocar elevação de um ou mais pontos de apoio, o que leva ao tombamento do armário, de acordo com os ensaios de estabilidade, previsto no item 6.2.3 da ABNT NBR 13961:2010. Cores: Estrutura: Cor Cinza. DIMENSÕES: Altura: 1610mm (+/-3mm); Largura: 904mm (+/-3mm); Profundidade: 506mm (+/-3mm). DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13961:2010. Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e suas aplicações – Anexo A, Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2, Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2 Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira. - A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias; NICHO PARA TROCA Nicho para troca composto de 02 portas e vão central com duas prateleiras. Dimensionais totais: 850 mm de altura, 1350 mm de largura e 600mm de profundidade. Confeccionado em MDP revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor branca, a espessura do tampo, laterais, fundos, portas, base, prateleiras (01 prateleira) por vão de 18 mm. O acabamento deverá ser com fita de borda em PVC, colada pelo sistema "hot melt", com espessura mínima de 1,00 mm ~ 2,00 mm das bordas de 18 mm. Duas Portas de abrir, com dobradiças em Zamack, abertura de 90°, com ajuste vertical e horizontal através de parafusos. Fechadura com travamento simultâneo superior, com 02 (duas) chaves dobráveis e segredo único para travamento das portas, com puxadores Zamack cromado. Fixação do nicho deverá ser através de parafusos minifix e reforçado com buchas de nylon. Estrutura metálica na dimensão de 20x40x0,90mm. Base (requadro) confeccionada em tubo de aço SAE 1010/1020 cortada em ½ esquadria, dotada de sapatas niveladoras antiderrapantes confeccionadas em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca. Corpo do nicho fixado a estrutura através de parafusos M6 e buchas metálicas M6x13mm. Parte superior deve possuir colchonete em espuma lâmina com densidade 28, medindo 40 x 1200 X 570 mm, com base MDP de 15 mm de espessura, com revestimento em couro ecológico impermeável. Deve possuir suporte de papel em rolo fixo em uma das laterais, sendo 02 peças em formato de L, em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, sendo cada peça com 3 pontos de fixação no armário por parafusos de rosca m6 ou m8, parafusado com bucha americana no armário, medindo 50 x 50 x 102. Suporte central	400
----	---	-----

do rolo com 569 mm em barra rocada com manipulo em 1 das extremidades. Tolerância nas medidas de +/- 5 %.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório.

- A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e suas aplicações – Anexo A, Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Paineis de partículas de média densidade – parte 2, Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2 Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93 (Reapproved 2019)

Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;

LOTE 3

01	MÓDULO LÚDICO PARA FORMAÇÃO DE AMBIENTES COLETIVOS “A” Módulo composto de elementos individuais que propiciam a formação de ambientes lúdicos coletivos em diversos formatos, para melhor distribuição e composição de grupos MESA individual com tampo em formato geométrico com dois lados congruentes e dois lados divergentes, sendo, um côncavo e outro convexo, proporcionando a composição de diversos ambientes lúdicos de uso coletivo, como, grupos de estudo, em diferentes formatos, confeccionado em ABS (acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor azul (ver informações de acabamento). Face superior com acabamento em laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza (ver informações de acabamento), colado com adesivo bicomponente. Na parte inferior do tampo será dotado de 06 castelos de fixação com diâmetro de 13mm x 10mm de altura (±2mm). As bordas do tampo serão ergonômicas para possibilitar a união dos módulos lúdicos, sendo que, a borda de contato ao usuário será em raio aproximado de 1000mm e a borda oposta em raio aproximado de 540mm, que possibilitará a formação de círculo perfeito com a união de 08 módulos. As bordas laterais completarão a figura geométrica com a formação do ângulo que resultará os dimensionais descritos no tópico “dimensões” e nos 04 cantos do tampo, as bordas serão interligadas por um raio aproximado de 50mm. O tampo deverá possuir um porta lápis presente em toda a extensão da borda oposta ao usuário, medindo 28mm (largura) e 15mm (profundidade) e ao final da esquerda para direita deverá conter um porta copo com diâmetro de 68mm e 15mm (profundidade), admitindo-se tolerância de ±3mm. As peças não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção, ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais de acordo com o especificado, com comprovação através de laudo do fabricante da matéria prima. A fixação do tampo à estrutura é através de castelos troncocônicos do próprio tampo e parafusos para	2.500
----	---	-------

plástico, sem ponta, com cabeça flangeada com comprimento 20mm (± 2 mm) e fenda Philips. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor cinza (ver informações de acabamento). No molde do porta-livros deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. Estrutura composta de: montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29x58mm em chapa 16 (1,5mm de espessura), requadro superior confeccionado em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, em formato de trapézio, seção retangular de 40x20mm em chapa 16 (1,5mm de espessura), pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, com seção circular, diâmetro de 38,1mm (1.1/2”) em chapa 16 (1,5mm de espessura). Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de “repuxo”, diâmetro 4,8mm, comprimento 19mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor azul (ver informações de acabamento), fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiros e sapatas devem ser grafados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

CADEIRA individual empilhável, com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem injetados, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento contendo bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 3,8mm. Fixação do assento através de encaixe superior transpassando as colunas do encosto de forma perfeita, alojando as quatro aletas que se encontram abaixo do assento onde serão posicionados oito rebites de “repuxo”. Encosto encaixado ao tubo por alojamento “tipo bucha” fechado arredondado medindo 160mm contendo três aletas estruturais em cada alojamento do tipo mão francesa isenta de cantos vivos, bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 4mm.

Encosto fixado à estrutura através de quatro rebites de “repuxo” posicionados em alojamento específico com anel de proteção. A estrutura metálica da cadeira é fabricada em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro de 20,7mm e espessura de 1,90mm, todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. A fixação de assento e encosto à estrutura é feita por meio de rebites de pressão em alumínio. O contato com o piso é através de sapatas em polipropileno copolímero virgem, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor compatível com a bitola do tubo. Nas partes metálicas do módulo lúdico deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática lisa e brilhante polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor cinza (ver informações de acabamento). Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.

DIMENSÕES: MESA: Tampo largura (borda de contato com o usuário): 745mm (± 5 mm); Tampo largura (borda oposta): 470mm (± 5 mm) Tampo profundidade: 445mm (± 5 mm); Borda do tampo: 25mm (± 3 mm); Espessura mínima do tampo: 3,5mm; Altura do Tampo ao chão: 760mm (± 10 mm). CADEIRA: Altura do Assento ao chão: 460mm (± 10 mm); Assento largura: 484mm (± 3 mm); Assento profundidade: 432mm (± 3 mm); Encosto largura: 431mm (± 3 mm); Encosto altura: 251mm (± 3 mm).

INFORMAÇÕES DE ACABAMENTO DO PRODUTO: Laminado de alta pressão – acabamento texturizado – para revestimento da face superior do tampo - cor CINZA - referência PANTONE(*) 428 C.

Componentes injetados:

- Assento; encosto; tampo; ponteiros e sapatas - cor AZUL - referência PANTONE (*) 287 C;
- Porta-livros, cor CINZA - referência PANTONE (*) 425 C. Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA –

referência RAL (**) 7040. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL – RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto

- Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório.

- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 – Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição – ABNT NBR 8095:2015

- Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023

– Determinação da aderência NBR 11003:2023

- Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 – Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019)

- Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)

Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

- Deverá ser apresentado para a cadeira: laudo técnico em atendimento a NBR 14006:2008 - Móveis escolares - emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE- INMETRO para realização de ensaios, para os seguintes itens: - Carga estática no assento - Carga estática no encosto - Fadiga no assento - Fadiga no encosto - Impacto no assento - Impacto no encosto - Ponteiras dos pés - Estabilidade frontal e lateral - Estabilidade para trás

Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item; identificação do fabricante; data; técnico responsável.

- Deverá ser apresentado para mesa: laudo técnico em atendimento a NBR 14006:2008 - Móveis escolares - emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE- INMETRO para realização de ensaio, para os seguintes itens – Resistência mecânica e estabilidade

Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item; identificação do fabricante; data; técnico responsável.

Laudo técnico, que comprove a qualidade da colagem do laminado de alta pressão ao tampo injetado em ABS, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO na ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração (ver anexo DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS).

Fundamento: Esta série de três ensaios aplicáveis a tampos do conjunto aluno injetado e com a superfície revestida em laminado melamínico de alta pressão, foi definida com o objetivo de assegurar qualidade de colagem compatível com a funcionalidade requerida para este produto, que deve ser durável, resistente ao calor e à umidade.

Ensaio de descolamento:

1) Ensaio de descolamento espontâneo sob aquecimento

2) Ensaio de descolamento sob tração

3) Ensaio de descolamento sob tração após aquecimento Ensaio de descolamento espontâneo sob aquecimento.

DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS.

1) Ensaio de descolamento espontâneo sob aquecimento

	Descrição: um tampo injetado, com a superfície revestida de laminado de alta pressão colado com adesivo bicomponente, após examinado para verificar perfeita colagem em todo o perímetro, deve ser aquecido em estufa seca com ventilação forçada, e permanecer à temperatura de 60°C, e no máximo a 10% de umidade, por 30 minutos. Verificação: após esfriar à temperatura ambiente o laminado de alta pressão não pode apresentar descolamento perceptível em qualquer região perimetral. (Eventual presença de empenamento do tampo e do laminado não havendo descolamento, não caracteriza reprovação). 2) Ensaio de descolamento sob tração Descrição: de um tampo injetado com a superfície revestida de laminado melamínico de alta pressão, colado com adesivo bicomponente, após examinado para verificar perfeita colagem em todo o perímetro, devem ser extraídos cinco (5) corpos de prova medindo 7 x 7cm. O local das extrações na peça injetada, deve ser livre de volumes ou ressaltos em sua superfície inferior, de modo que o corpo de provas resulte em uma sobreposição de duas camadas planas. No lado superior do corpo de provas, faceado pelo laminado de alta pressão se risca (com um instrumento de metal duro) um quadrado de 5cm x 5cm até que a base de ABS transpareça através do risco e o quadrado de 25cm² fique perfeitamente delimitado. Este “sanduiche” deve ser colado nas duas faces aos dispositivos de tração, por toda a área de 25cm², (ver ilustração 1) com adesivo à base de ciano acrilato, respeitando o tempo de cura e procedimentos recomendados pelo fabricante. Aplicação: aplica tração contínua em ângulo normal à superfície ensaiada, à velocidade de 3mm/minuto em máquina universal de tração até o rompimento, registrando a força atuante no momento do rompimento. Amostragem: os resultados de um ensaio e a média dos resultados de tracionamento de cinco corpos de prova. Apresentação: devem ser apresentados fotos dos respectivos tampos e de onde os corpos de prova foram extraídos; fotos do equipamento e dos dispositivos de tração; os valores individuais obtidos em cada corpo de prova e desvios considerados; a média dos resultados apurados, e outras variáveis consideradas relevantes pelo laboratório, além dos dados do responsável técnico e do laboratório. Validação: a média dos resultados das forças de rompimento dos cinco corpos de prova que compõem o ensaio, não deve ser inferior a 7 kN ou 280N/cm², sendo que nenhum ponto pode resultar individualmente inferior a 5kN ou 200N/cm². AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
302	MÓDULO LÚDICO PARA FORMAÇÃO DE AMBIENTES COLETIVOS “D” Módulo composto de elementos individuais que propiciam a formação de ambientes lúdicos coletivos em diversos formatos, para melhor distribuição e composição de grupos. MESA individual com tampo em formato geométrico com dois lados congruentes e dois lados divergentes, sendo, um côncavo e outro convexo, proporcionando a composição de diversos ambientes lúdicos de uso coletivo, como, grupos de estudo, em diferentes formatos, confeccionado em ABS (acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor amarela (ver informações de acabamento). Face superior com acabamento em laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza (ver informações de acabamento), colado com adesivo bicomponente. Na parte inferior do tampo será dotado de 06 castelos de fixação com diâmetro de 13mm x 10mm de altura (±2mm). As bordas do tampo serão ergonômicas para possibilitar a união dos módulos lúdicos, sendo que, a borda de contato ao usuário será em raio aproximado de 1000mm e a borda oposta em raio aproximado de 540mm, que possibilitará a formação de círculo perfeito com a união de 08 módulos. As bordas laterais completarão a figura geométrica com a formação do ângulo que resultará os dimensionais descritos no tópico “dimensões” e nos 04 cantos do tampo, as bordas serão interligadas por um raio aproximado de 50mm. O tampo deverá possuir um porta lápis presente em toda a extensão da borda oposta ao usuário, medindo 28mm (largura) e 15mm (profundidade) e ao final da esquerda para direita deverá conter um porta copo com diâmetro de 68mm e 15mm (profundidade), admitindo-se tolerância de ±3mm. As peças não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção, ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais de acordo com o especificado, com comprovação através de laudo do fabricante da matéria prima. A fixação do tampo à estrutura é através de castelos troncocônicos do próprio tampo e parafusos para plástico, sem ponta, com cabeça flangeada com comprimento 20mm (±2 mm) e fenda Philips. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor cinza (ver informações de acabamento). No molde do porta-livros deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. Estrutura composta de: montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29x58mm em chapa 16 (1,5mm de espessura),	2.500

requadro superior confeccionado em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, em formato de trapézio, seção retangular de 40x20mm em chapa 16 (1,5mm de espessura), pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, com seção circular, diâmetro de 38,1mm (1.1/2") em chapa 16 (1,5mm de espessura). Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro 4,8mm, comprimento 19mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor amarela (ver informações de acabamento), fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiros e sapatas devem ser grafados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Cadeira individual empilhável, com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem injetados, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento contendo bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 3,8mm. Fixação do assento através de encaixe superior transpassando as colunas do encosto de forma perfeita, alojando as quatro aletas que se encontram abaixo do assento onde serão posicionados oito rebites de "repuxo". Encosto encaixado ao tubo por alojamento "tipo bucha" fechado arredondado medindo 160mm contendo três aletas estruturais em cada alojamento do tipo mão francesa isenta de cantos vivos, bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 4mm. Encosto fixado à estrutura através de quatro rebites de "repuxo" posicionados em alojamento específico com anel de proteção A estrutura metálica da cadeira é fabricada em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro de 20,7mm e espessura de 1,90mm, todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. A fixação de assento e encosto à estrutura é feita por meio de rebites de pressão em alumínio. O contato com o piso é através de sapatas em polipropileno copolímero virgem, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor compatível com a bitola do tubo. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor cinza (ver informações de acabamento). Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.

DIMENSÕES APROXIMADAS:

MESA: Tampo largura (borda de contato com o usuário): 745mm (±5 mm); Tampo largura (borda oposta): 470mm (±5 mm) Tampo profundidade: 445mm (±5 mm); Borda do tampo: 25mm (±3mm); Espessura mínima do tampo: 3,5mm; Altura do Tampo ao chão: 590mm (±10mm). CADEIRA: Altura do Assento ao chão: 350mm (±10mm); Assento largura: 474mm (±3mm); Assento profundidade: 310mm (±3mm); Encosto largura: 431mm (±3mm); Encosto altura: 251mm (±3mm).

INFORMAÇÕES DE ACABAMENTO DO PRODUTO: Laminado de alta pressão – acabamento texturizado – para revestimento da face superior do tampo - cor CINZA - referência PANTONE(*) 428 C.

Componentes injetados:

- Assento; encosto; tampo; ponteiros e sapatas - cor AMARELA - referência PANTONE (*) 1235 C;
- Porta-livros, cor CINZA - referência PANTONE (*) 425 C.

Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA – referência RAL (**) 7040. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL – RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto

- Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório.

- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 – Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição – ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT

	NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 – Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e 333Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. - Deverá ser apresentado para a cadeira: laudo técnico em atendimento a NBR 14006:2008 - Móveis escolares - emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE- INMETRO para realização de ensaios, para os seguintes itens: - Carga estática no assento - Carga estática no encosto - Fadiga no assento - Fadiga no encosto - Impacto no assento - Impacto no encosto - Ponteiras dos pés - Estabilidade frontal e lateral - Estabilidade para trás Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item; identificação do fabricante; data; técnico responsável. - Deverá ser apresentado para mesa: laudo técnico em atendimento a NBR 14006:2008 - Móveis escolares - emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE- INMETRO para realização de ensaio, para os seguintes itens – Resistência mecânica e estabilidade Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item; identificação do fabricante; data; técnico responsável. Laudo técnico, que comprove a qualidade da colagem do laminado de alta pressão ao tampo injetado em ABS, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO na ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração (ver anexo DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS). Fundamento: Esta série de três ensaios aplicáveis a tampos do conjunto aluno injetado e com a superfície revestida em laminado melamínico de alta pressão, foi definida com o objetivo de assegurar qualidade de colagem compatível com a funcionalidade requerida para este produto, que deve ser durável, resistente ao calor e à umidade. Ensaio de descolamento: 1) Ensaio de descolamento espontâneo sob aquecimento 2) Ensaio de descolamento sob tração 3) Ensaio de descolamento sob tração após aquecimento Ensaio de descolamento espontâneo sob aquecimento DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS. 1) Ensaio de descolamento espontâneo sob aquecimento Descrição: um tampo injetado, com a superfície revestida de laminado de alta pressão colado com adesivo bicomponente, após examinado para verificar perfeita colagem em todo o perímetro, deve ser aquecido em estufa seca com ventilação forçada, e permanecer à temperatura de 60°C, e no máximo a 10% de umidade, por 30 minutos. Verificação: após esfriar à temperatura ambiente o laminado de alta pressão não pode apresentar descolamento perceptível em qualquer região perimetral. (Eventual presença de empenamento do tampo e do laminado não havendo descolamento, não caracteriza reprovação). 2) Ensaio de descolamento sob tração Descrição: de um tampo injetado com a superfície revestida de laminado melamínico de alta pressão, colado com adesivo bicomponente, após examinado para verificar perfeita colagem em todo o perímetro, devem ser extraídos cinco (5) corpos de prova medindo 7 x 7cm. O local das extrações na peça injetada, deve ser livre de volumes ou ressaltos em sua superfície inferior, de modo que o corpo de provas resulte em uma sobreposição de duas camadas planas. No lado superior do corpo de provas, faceado pelo laminado de alta pressão se risca (com um instrumento de metal duro) um quadrado de 5cm x 5cm até que a base de ABS transpareça através do risco e o quadrado de 25cm² fique perfeitamente delimitado. Este “sanduiche” deve ser colado nas duas faces aos dispositivos de tração, por toda a área de 25cm², (ver ilustração	
--	--	--

	1) com adesivo à base de ciano acrilato, respeitando o tempo de cura e procedimentos recomendados pelo fabricante. Aplicação: aplica tração contínua em ângulo normal à superfície ensaiada, à velocidade de 3mm/minuto em máquina universal de tração até o rompimento, registrando a força atuante no momento do rompimento. Amostragem: os resultados de um ensaio e a média dos resultados de tracionamento de cinco corpos de prova. Apresentação: devem ser apresentados fotos dos respectivos tampos e de onde os corpos de prova foram extraídos; fotos do equipamento e dos dispositivos de tração; os valores individuais obtidos em cada corpo de prova e desvios considerados; a média dos resultados apurados, e outras variáveis consideradas relevantes pelo laboratório, além dos dados do responsável técnico e do laboratório. Validação: a média dos resultados das forças de rompimento dos cinco corpos de prova que compõem o ensaio, não deve ser inferior a 7 kN ou 280N/cm², sendo que nenhum ponto pode resultar individualmente inferior a 5kN ou 200N/cm². AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
03	CONJUNTO COLETIVO COM ALTURA ENTRE 0,93M A 1,16M - CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 1 Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras. DESCRIPTIVO: MESA: Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor LARANJA, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm), Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2", cabeça chata, fenda simples. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe. CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. DIMENSÕES: MESA Largura: 800 mm (+2); Profundidade: 800 mm (+2); Altura do tampo ao chão: 460 mm; CADEIRA Altura do chão ao assento: 260 mm (+/- 10); Encosto: 336 mm (+/-5mm) (L) x 168 mm (+/-5mm) (A); Assento: 340 mm (+/-5mm) (L) x 260 mm (+/-5mm) (P). DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto. - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR	800

	8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
04	CONJUNTO COLETIVO PARA ALTURA DO ALUNO ENTRE 1,19M a 1,42M - CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 3 - Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras. DIMENSÕES: MESA Comprimento: 800 mm (+/-5mm); Largura: 800 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 594 mm (+/-10mm); CADEIRA: Altura do Assento ao chão: 350 mm (+/-10mm); Largura do assento: 474 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 310mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm); DESCRIPTIVO: MESA: Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AMARELA, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm), Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2", cabeça chata, fenda simples. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe. CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. DIMENSÕES: MESA Largura: 800 mm (+2); Profundidade: 800 mm (+2); Altura do tampo ao chão: 460 mm; CADEIRA Altura do chão ao assento: 260 mm (+/- 10); Encosto: 336 mm (+/-5mm) (L) x 168 mm (+/-5mm) (A); Assento: 340 mm (+/-5mm) (L) x 260 mm (+/-5mm) (P). DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical	700

	Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
05	CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO - 01 (uma) MESA E 06 (seis) CADEIRAS: Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 6 (seis) cadeiras empilháveis. DIMENSÕES: Mesa: Tampo: Comprimento 2000mm (+/-5mm) x Largura 800mm (+/-5mm); Altura 760mm (+/-10mm) –Cadeira: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10mm); Largura do assento: 484 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 432 mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm); DESCRIPTIVO: Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. CONSTITUINTES: Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor a definir, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm). Fixação do tampo à estrutura através de: Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples. Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. Ponteiras/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe. CADEIRAS: Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018; Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir. Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA –	600

referência RAL (**) 7040. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.

Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório.

Cadeira: Certificado Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018 - - Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2018 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio.

Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.

- A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeira de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:
 - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023
 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015
 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983
 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986
 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023
 - Determinação da aderência NBR 11003:2023
 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014
 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022
 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022
 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18
 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022
 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)

Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;

06	CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL - 01 (uma) MESA E 06 (seis) CADEIRAS: Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 6 (seis) cadeiras empilháveis. DIMENSÕES: Mesa: Tampo: Comprimento 2000mm (+/-5mm) x Largura 800mm (+/-5mm); Altura 594mm (+/-10mm) – Cadeira: Altura do Assento ao chão: 350 mm (+/-10mm); Largura do assento: 474 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 310mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm); DESCRIPTIVO: Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. C3ONSTITUINTES: Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor a definir, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm). Fixação do tampo à estrutura através de: Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples. Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. Ponteiras/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe. CADEIRAS: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir. Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. ACABAMENTO: Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº	700
----	---	-----

	14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45 Obs. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
07	CONJUNTO REFEITÓRIO 01 (uma) MESA E 02 (dois) BANCOS: Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos empilháveis. Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Bancos com assentos em MDP, revestidos em laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. CONSTITUINTES: Tampo e assentos em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Estrutura dos bancos composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3mm, estampados. Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm). Fixação do tampo à estrutura através de: Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv.	500

Ponteiras/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor AZUL.

FABRICAÇÃO: Para fabricação é indispensável seguir as especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “Hot Melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.

Dimensões acabadas:

- Tampo: 1500 ±2mm (largura) x 840 ±2mm (profundidade); 755mm ±3mm (altura)
- Assento: 1350 ±2mm (largura) x 350 ±2mm (profundidade); 460mm ± 3mm (altura)

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório.
- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira
- Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.

Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.

- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 – Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição – ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 – Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)

Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.
- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário.,
- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;

08	CONJUNTO COLETIVO MESA LUDICA 01 (uma) MESA e 06 (seis) CADEIRAS DIMENSÕES: MESA: Altura total: 595 mm (+/-10mm); Largura: 1200 mm (+/-10mm); Profundidade: 1200 mm (+/-10mm); Cadeira: Altura do Assento ao chão: 350 mm (+/-10mm); Largura do assento: 474 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 310mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm); DECRITIVO: Mesa para interação didática com tampo em placa de fibra de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com face inferior de baixa pressão e superior em alta pressão, com estrutura em aço carbono, e acabamento com ponteiros em polipropileno, e um porta objeto no centro do tampo. Tampo confeccionado em placa de fibra de madeira de média densidade de 18 mm de espessura e desenho orgânico com face inferior de baixa pressão e superior de alta pressão, com desenho de seis partes convexas circunscrita num círculo com diâmetro de 1200 mm, ligadas por seis partes côncavas, com um porta objeto no centro do tampo; porta objeto possui aba externa de apoio em todo perímetro e suas dimensões são aproximadamente 190 mm cada face, profundidade interna de 240 mm, proporcionando um volume interno aproximado de 17 litros. Estrutura em aço carbono, com desenho de seis ângulos de 120° ligados por linhas retas sendo três duplas de linhas paralelas, construída por coluna em tubo de 38,1 mm de diâmetro na vertical e tubo 22,22 mm de diâmetro com formato em desenho de “U” invertido unindo as colunas, unidas pelo processo de solda Mig. CADEIRAS: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir. Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. ACABAMENTO Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição	700
----	--	-----

	não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
09	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 6 - Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira Produto certificado de acordo com ABNT NBR 14006:2022 atendendo aos requisitos da portaria 105 DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 760 mm (+/-10). Cadeira Altura do assento até o chão: 450 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 430 (+/-5mm); Encosto Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm). DESCRIPTIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe na estrutura com 17,50 mm (+/-1mm); com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, seção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros; e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos através de ponteiros em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor Azul (referência PANTONE (*) 287 C), acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento / encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos com ponteiros e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expensor, para fixação. GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção	4.000

	da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2022 - Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs. 1: A(s) declaração(ões) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto. - Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos, assento e encosto. - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
10	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 5 – Altura do aluno: de 1,46m a 1,76m: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2022 atendendo aos requisitos da portaria 105. DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 710 mm (+/-10). Cadeira Altura do assento até o chão: 430 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 392 (+/-5mm); Encosto Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm); DESCRITIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1mm); com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros; e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos através de ponteiros em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor Verde (referência PANTONE (*) 3415 C), acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos	2.500

	de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento / encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos com ponteiros e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expensor, para fixação. GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2022 – Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs. 1:A(s) declaração(ões) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto. - Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos, assento e encosto. - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
11	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 4 – Altura do aluno: de 1,33m a 1,59m: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT NBR 14006:2022 atendendo aos requisitos da portaria 105. DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 640 mm (+/-10); Cadeira Altura do assento até o chão: 380 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 392 (+/-5mm) Encosto; Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm).	4.000

DESCRIPTIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1mm); com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos através de ponteiras em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor vermelho (referência PANTONE (*) 186 C) acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento/encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos com ponteiras e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expensor, para fixação.

GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.

Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório.

- Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2022 – Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.

Obs. 1: A(s) declaração(ões) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.

- Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos, assento e encosto.

- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 450bs.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:

- Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023

- Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015

- Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983

- Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986

- Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023

- Determinação da aderência NBR 11003:2023

	- Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
12	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 3 - Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT NBR 14006:2022 atendendo aos requisitos da portaria 105. DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 594 mm (+/-10); Cadeira Altura do assento até o chão: 350 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 310 (+/-5mm) Encosto; Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm). DESCRIPTIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1mm), com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, seção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos através de ponteiros em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor amarela (referência PANTONE (*) 1235 C) acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento/encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos com ponteiros e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expensor, para fixação. GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório.	4.000

	- Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2022 – Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. - Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos, assento e encosto. - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
13	CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (uma) MESA e 01 (uma) CADEIRA: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. DIMENSÕES: Mesa: 650mm (largura) x 1200mm (comprimento) x 18,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Cadeira: Largura do assento: 484 mm (+/-5); Profundidade do assento: 442 mm (+/-5); Largura do encosto: 431 mm (+/-5); Altura do encosto: 255 mm (+/-5); DESCRIPTIVO: MESA: Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão, na cor CINZA. Dimensões acabadas (painel) de 250mm (largura) x 1119 mm ±5 (comprimento) x 18mm (espessura). Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com 3mm de espessura na cor CINZA fixada com adesivo "Hot Melting". Estrutura: pedestais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior curvada em "U" confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 31,75mm (1 1/4") e trava sob o tampo na parte frontal, em secção circular de Ø 31,75mm com "abertura tipo boca de lobo" sem amassamento nas pontas com solda em todo contorno, em chapa 16 – (1,5mm). Travessa intermediária tubular 25x60x1,2mm OBLONGULAR. Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos e porcas metálicas para aglomerado, Ø 6,0mm, comprimento 45mm, cabeça panela, fenda Phillips, rosca máquina. Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto sheep-board M 4.5 x 16, zincados e aletas confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas. Fixação das sapatas aos pés através de rebites de "repuxo", Ø 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe reforçadas por rebites. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor CINZA. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a	500

superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina.

CADEIRA: Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018; Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

Obs.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

Obs.2: Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

Obs. 3: Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.

GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.

Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório.

Mesa: - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira – Fita de borda e suas aplicações – Requisitos e métodos de ensaios.

Cadeira: - Certificado Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018 - Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2018 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio

Obs. 1:A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.

A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeira de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023

	- Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2002 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
14	CONJUNTO REFEITÓRIO 01 (uma) MESA E 02 (dois) BANCOS: Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos empilháveis. Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Bancos com assentos em MDP, revestidos em laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. CONSTITUINTES: Tampo e assentos em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor VERMELHA, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Estrutura dos bancos composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3mm, estampados. Fixação do tampo à estrutura através de: Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. Ponteiras/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA, fixadas à estrutura através de encaixe. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor VERMELHA. FABRICAÇÃO: Para fabricação é indispensável seguir as especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Dimensões acabadas:	600

	- Tampo: 1500 ±2mm (largura) x 700 ±2mm (profundidade); 640mm ±3mm (altura) - Assento: 1350 ±2mm (largura) x 350 ±2mm (profundidade); 380mm ± 3mm (altura) DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta - JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. - Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis), - Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
15	MESA PARA CADEIRANTE MESA ACESÍVEL: Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR), com tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas 900mm (largura) x 600mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo- -se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura composta de: - Montantes verticais	250

e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.

DIMENSÕES: MESA Largura: 900 mm (+2); Profundidade: 600 mm (+2); Altura do tampo ao chão: 760 mm (+/-10);

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório.

- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira – Fita de borda e suas aplicações – Requisitos e métodos de ensaios - Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.

- A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)

Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação

	para apresentação da documentação técnica. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
16	CADEIRA MULTIUSO - Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018 DIMENSÕES: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10mm); Largura do assento: 484 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 432 mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm) DESCRIPTIVO: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs.1:O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Obs.2: Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs.3:Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. ACABAMENTO: Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros. GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. O fabricante deverá apresentar certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2018 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio. - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos	2.000

	doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;;	
--	---	--

LOTE 4

01	BASE ELEVADA Plataforma fabricada pelo processo de injeção em polipropileno virgem, com bordas externas de espessura mínima de 3mm, contendo no mínimo oito bases de elevação para maior resistência e estabilidade, permite seu empilhamento para otimização de espaços. Reforçados com nervuras com mínimo de 10mm de altura. Superfície interna com no mínimo 1280mm de comprimento e 520mm de largura, contando com reforços estruturais inferiores e respiros, sem cantos vivos. Devera ter proteções laterais para evitar quedas durante o uso. Apoio interno macio, certificado pelo Inmetro com medidas 1250x500x50mm e revestimento na cor azul tipo corvim e densidade 20. DIMENSÕES TOTAIS : Altura mínima 175 mm; Largura externa: 610 +/- 5mm; Comprimento externo: 1350 +/- 5. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em 5 dias a seguinte documentação técnica - Relatório de inspeção de Organismo de Certificação de Produto (OCP) atestando que o produto atende ao especificado no edital em nome do licitante; - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - Relatório de ensaio da matéria prima utilizada na cabeceira referente ao Impacto Izod com resultado médio de mínimo de 600 J/m; - Relatório de ensaio de resistência a flexão da plataforma em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado média não inferior a 40. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	6.000
02	MODULO DE DESCANSO 01 Módulo infantil tipo 1, não dobrável, com rodízios, em conformidade com as normas ABNT NBR 15860-1: 2016 - Parte 1: Requisitos de Segurança; e ABNT NBR 15860-2: 2016 - Parte 2: Métodos de ensaio. O módulo deve possuir certificação INMETRO, de acordo com o estabelecido na Portaria nº 143, de 22 de março de 2021. ABNT NBR 13579-1: 2011 - Parte 1: e ABNT NBR 13579-2: 2011 - Parte 2: Revestimento. O colchão deve possuir certificação INMETRO, de acordo com o estabelecido na Portaria nº 35, de 05 de fevereiro de 2021. CONSTITUINTES E DIMENSÕES – Módulo: Estrutura metálica em formato de "U" invertido para sustentação das cabeceiras e das grades laterais, confeccionada em tubo de aço carbono, seção circular de 1 1/4", em chapa 16 (1,5mm), com curvas nos cantos superiores. Barras horizontais superiores, distantes das cabeceiras, de modo que estas se configurem como alças para condução do módulo. Raio de curvatura do tubo de 100mm (+ou- 5mm) considerando o eixo do tubo. Estrutura do estrado em tubos de aço carbono, seção retangular com dimensões de 40 x 20mm, em chapa 16 (1,5mm). Base do módulo (estrado) em chapa inteira de MDP, com espessura de 18mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. A face superior da base do berço deve receber marcação, permanente e indelével, com as dimensões nominais do colchão a ser utilizado. Sistema de regulação de altura do estrado por meio de parafusos M6 e porcas soldadas internamente no topo dos tubos da estrutura do estrado. Serão admitidas soluções de porcas metálicas co-injetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos do quadro do estrado, desde que garantida a fixação adequada dos componentes. Ajuste do estrado em altura em no mínimo três (03) posições, somente por meio de ferramentas. Grades laterais fixas verticais e horizontais confeccionadas em MDP, com espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, texturizado na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro (inclusive nas aberturas), com fita de	400

bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas configurando acabamento arredondado. Cinco (05) aberturas com dimensões espaçadas conforme os requisitos da norma ABNT NBR 15860 (parte 1). Cabeceiras em MDP, em formato retangular, espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP texturizado, na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas configurando acabamento arredondado. Quatro rodízios de duplo giro e rodas duplas com freio total, com as seguintes características: Capacidade de carga de 100 kg (por rodízio); Garfo fabricado em poliamida 6, com rolamentos de esferas de dupla blindagem no cabeçote de giro; Espiga dotada de rosca métrica e sistema de rosca M12; Freio total com travamento do giro do cabeçote e da roda; Rodas duplas, de 100mm de diâmetro, fabricadas em borracha termoplástica com dureza 80 Shore A e com núcleo e calotas em poliamida 6; Banda de rodagem na cor CINZA; Garfo, pedal do freio e calota na cor LARANJA; Fixação dos rodízios às estruturas metálicas, por meio de porcas internas aos tubos. Estas porcas podem ser soldadas em chapas soldadas na parte interna dos tubos. Serão admitidas soluções de porcas metálicas co-injetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos, desde que garantida a fixação adequada dos componentes. Fixação das grades e cabeceiras à estrutura metálica, através de porcas cilíndricas M6 e parafusos Allen. Elementos metálicos pintados com tinta em pó, eletrostática, híbrida Epóxi/ Poliéster, lisa e brilhante, atóxica, polimerizada em estufa, na cor CINZA.

Dimensões:

Comprimento total incluindo cabeceiras: 1200mm (+/- 10mm); Largura total incluindo grades: 670mm (+/- 10mm); Altura das cabeceiras considerando a estrutura tubular (sem considerar o rodízio), extensão vertical das grades e distância regulável da superfície do colchão à barra superior das grades em conformidade com as disposições da norma ABNT NBR 15860-1:2016.

CONSTITUINTES E DIMENSÕES: Espuma de poliuretano flexível com densidade D18, integral (tipo "simples"), revestido em uma das faces e nas laterais em tecido Jacquard, costurado em matelassê (acolchoado), com fechamento perimetral tipo viés, e com acabamento da outra face do colchão plastificado, conforme requisitos da norma NBR 13579 (partes 1 e 2). Tratamento antialérgico e antiácara nos tecidos.

Dimensões: O comprimento e a largura do colchão a ser fornecido com o módulo, devem ser tais que o espaço entre o colchão e as laterais, e, entre o colchão e as cabeceiras, não exceda a 30mm, conforme item 6.3 h da NBR 15860-1:2016; Altura: 120mm (-5/+15mm).

Selo INMETRO de Identificação da Conformidade para o berço (Portaria INMETRO nº 143, de 22 de março de 2021), contendo número do registro ativo do objeto, aplicado no próprio produto e em sua embalagem, em conformidade com um dos modelos estabelecidos no Anexo III da referida portaria. A aplicação do selo no berço e na embalagem deve seguir o estabelecido na referida portaria e seus anexos. Selo INMETRO de Identificação da Conformidade para o colchão (Portaria INMETRO nº 35, de 05 de fevereiro de 2021), costurado diretamente no corpo do colchão, de modo a não ser removido. Será necessária também a aposição do selo na embalagem, quando esta não for de material transparente ou possuir desenhos ou inscrições que impeçam a visualização do selo costurado no colchão. Para fabricação do módulo e do colchão é indispensável atender às especificações técnicas e recomendações das normas vigentes específicas para cada material. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso, que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. A resistência à corrosão em câmara de névoa salina deve ser comprovada por laudo de ensaio de conformidade a amostras ensaiadas conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2015. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empoamento d0/t0. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. As uniões entre tubos devem receber solda em todo o perímetro. Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. O berço deverá vir acompanhado do "MANUAL DE INSTRUÇÕES",

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório.

- A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada

	e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
03	MODULO ELEVADO DESMONTAVEL PARA REPOUSO CARACTERÍSTICAS: acoplável e compacta, duas peças inteiriças injetadas em polipropileno virgem (PP não reciclado) texturizada localizadas nas extremidades, cada peça plastica contendo duas cavidades em suas pontas, cavidade superior para acoplamento de máximo de 35mm e mínimo 15mm dessa forma evitando o aprisionamento das mãos ou pés das crianças, formato das cavidades posicionado nas curvaturas de forma a proporcionar maior estabilidade da plataforma evitando tombamentos e acidentes, furos para escoar líquidos, no centro das peças deve conter uma cavidade circular com 70mm de diâmetro no centro com furos para escoar líquidos que permitam higienização total com água, nas quatro bases de elevação deve conter elemento antiderrapante, aplicado sob pressão e protegida contra arrancamento por borda plástica, fixação da tela de repouso nas bordas injetadas através de uma travessa plástica que se encaixem em pinos guias sob pressão onde o conjunto é travado por cinco travas que se alojam os pinos e tem borda protetora dificultando sua retirada, todos os itens injetados em PP, a borda tem 45mm e espessura de 3 mm, estrutura lateral formada por dois tubos de alumínio de liga 6063 com espessura de 1,59mm resistente à corrosão, inclusive por tensão, umidade e salinidade, a barra de alumínio devera se encaixar nas bordas plásticas de forma que não se solte por no mínimo 40 mm, tela vazada em tecido 100% poliéster lavável, com tratamento, antifungo, antibacteriano, antichama, antioxidante e isento de ftalatos. Acabamento soldado por termo fusão em toda extensão uniformemente, largura mínima da solda 20mm DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS* Altura mínima 14mm; * Largura: 600 +/- 15mm; * Comprimento: 1375 +/- 5. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em 5 dias a seguinte documentação técnica - Relatório de inspeção de Organismo de Certificação de Produto (OCP) atestando que o produto atende ao especificado no edital em nome do licitante; - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - Relatório de ensaio da matéria prima utilizada na cabeceira referente ao Impacto Izod com resultado médio de mínimo de 600 j/m; - Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO referente às normas NBR 14006:2008 e NBR 14535:2008 referente à ensaio de resistência à luz ultravioleta - referente à tela com método de ensaio mínimo de 96 horas de exposição; - Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência a carga distribuída de 100kg por 7 (sete) dias – não ocasionando deformações permanentes; - Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO conforme EN 1725:1998 7.4 (Impacto vertical) realizados nas cabeceiras, não apresentando rupturas; -Laudo de laboratório quanto à atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (PoliPropileno) para a família do SARS-CoV-2 (Corona-Vírus) com porcentagem de redução acima de 95%. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	4.000
04	MODULO INDIVIDUAL MULTIFUNCIONAL DESCRIÇÃO: - Modulo individual infantil dobrável, com bandeja removível.	1.000

	- Creches I. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS: - Altura: 1050 mm +/- 50 mm; - Largura: 560 mm +/- 50 mm; - Profundidade: 680 mm +/- 50 mm; - Proteção lateral: mínimo de 140 mm, medidos do topo da proteção lateral à superfície do assento; - Altura do encosto: mínima de 250 mm, medidos na posição vertical; - Ângulo do encosto: mínimo 60º em relação à horizontal (se menor o comprimento mínimo do encosto deve ser de 400 mm); - Borda frontal do assento: raio mínimo de 5 mm. CARACTERÍSTICAS: - Suporta até 15 kg; - Cadeira dobrável, com estrutura tubular de seção circular em aço carbono; - Assento e encosto acolchoados com espuma revestida de lona vinílica laminada com tecido cor laranja; - Braços ou dispositivo para proteção lateral; - Bandeja em (PP) polipropileno injetado, na cor branca, removível ou articulada com bordas arredondadas nas laterais para retenção de líquidos; - Apoio para os pés em (PP) polipropileno injetado, removível ou articulado; - Sapatas antiderrapantes com partes em contato com o piso. - Cinto tipo suspensório com largura mínima de 25mm, dotado de pontos de retenção entre as pernas, tiras subabdominais e tiras de ombro. O sistema de fixação do cinto à cadeira deve prover segurança contra quedas e assegurar a estabilidade da criança. - Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
--	---	--

LOTE 5

01	ARMÁRIO DE AÇO 02 PORTAS 4 PRATELEIRA Armário de aço 02 portas 4 prateleiras - dimensões aproximadas: 1980 x 900 x 450 mm (altura x largura x profundidade), armário em aço com 2 (duas) portas de abrir, com 4 (quatro) prateleiras internas confeccionadas em mdp, com caixa externa não desmontável e portas embutidas. dimensão: 1980mm de altura x 900mm de largura x 450mm de profundidade. estrutura, portas, corpo chapa 22 em aço carbono laminado. pintura eletrostática. portas: 2 (duas) portas de abrir com fechadura cromada contendo 2 (duas) chaves, com arrelho que acionam o sistema de cremona com varões, travando as duas portas simultaneamente na parte superior e inferior; prateleiras: 4 (quatro) prateleiras confeccionada em mdp de 18 mm com acabamento em fita de borda de 2 mm. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13961:2010, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. - Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. - Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. - Certificado de Cadeia de Custódia (FSC) - FSC Brasil - Forest Stewardship Council com validade ativa para o com código de licença e código do certificado em nome do Fabricante, ou certificado CERFLOR emitido por um OCF (Certificação de Manejo Florestal) acreditado pelo INMETRO. - Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios: NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO	1.200
----	--	-------

	4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095: - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. NBR 11003:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. ASTM D1308:2020 - Standard Test Method for Effect of Household Chemicals on Clear and Pigmented Coating Systems – com no mínimo 10 Horas de exposição e os reagentes não devem deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza estando em conformidade com o item 6.1.10 Fruit—Piece of cut fruit, with cut portion placed face down on panel. AWS D1.1 / 2020 - Ensaios de tração transversal – junta soldada aço carbono – mínimo do limite de resistência 1.900 Kgf. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
02	ARQUIVO DE AÇO 4 GAVETAS Móvel todo em aço com caixa externa não desmontável e gavetas embutidas em todo perímetro; cor cinza cristal. Dimensões: 1.335 mm altura x 470 mm largura x 630 mm profundidade; Corpo, gavetas e tampo chapa 22 (0,75 mm), aço. pintados com tinta a pó, Carrinhos telescópicos progressivos dotados de 8 rodízios de aço com 1” zincados, sendo 4 fixos nas extremidades do carrinho, 2 fixos e 2 com arelho na parte central que permite o encaixe do carrinho na guia da gaveta. Fechadura cromada tipo Yale com 4 pinos de segurança e 2 chaves. Puxador de sobrepor de 96 mm em polipropileno cinza e parafusado na frente das gavetas; Porta etiqueta estampado na parte frontal das gavetas, com as dimensões de 75 x 35 mm; O arquivo terá na parte frontal superior, etiqueta identificando o fabricante; embalado automaticamente com a utilização de filme “termo encolhível” transparente. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13961:2010, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios: NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de	1.200

	revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. NBR 11003:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
03	ESTANTE BIBLIOTECA 10 PRATELEIRAS Móvel todo em aço, desmontável, com 10 prateleiras reguláveis e base fixa útil; cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores do fabricante; Dimensões: 2.000 mm altura x 1.000 mm largura x 630 mm profundidade; pintados com tinta a pó; Coluna em forma de “T” com tubo soldado formando os pés e a estrutura base da biblioteca, sendo as em chapa 14 (1,90 mm) e base chapa 18 (1,20 mm), medindo: 2000 mm de altura x 25 mm de largura x 42 mm de profundidade com furação dupla em toda sua extensão na medida de 15 mm x 04 mm para regulagem das prateleiras de 25mm em 25 mm; Prateleiras em chapa de aço 22 (0,75mm), medindo 950 mm de largura x 250mm profundidade x 35 mm altura, com 1 reforço ômega soldado na parte inferior, no sentido longitudinal. Sendo a prateleira base de 300 mm de profundidade, cada lado, totalmente aproveitável, nas laterais das prateleiras são soldados aparadores em chapa 18 (1,20 mm.) na medindo 185 mm. de altura x 250 mm. de profundidade, com 5 garras para encaixe nas colunas, sem uso de parafusos, com regulagem de 25 mm. em 25 mm. Reforço intermediário em formato “X” confeccionado em chapa 16 (1,50 mm); Travamento superior em formato de “U” confeccionado em chapa 20 (0,90 mm); Base de aço semi fechada montada com duas prateleiras uma de cada lado da biblioteca em chapa 22 (0,75 mm), tendo soldada em suas laterais mão francesa que fazem a fixação por meio de encaixe na estrutura soldada da coluna formando o pé com acabamento em polipropileno preto; Sapatas de polipropileno em forma de “L” com regulagem de altura através de pino com rosca metálica. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13961:2010, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. . Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios: NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. NBR 11003:2023 Determinação da verificação da	800

	aderência da camada. ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. ASTM D1308:2020 - Standard Test Method for Effect of Household Chemicals on Clear and Pigmented Coating Systems – com no mínimo 10 Horas de exposição e os reagente não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza estando conformidade com o item 6.1.10 Fruit—Piece of cut fruit, with cut portion placed face down on panel. AWS D1.1 / 2020 - Ensaios de tração transversal – junta soldada aço carbono – mínimo do limite de resistência 1.900 Kgf. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
04	ESTANTE BIBLIOTECA 5 PRATELEIRAS Móvel todo em aço, desmontável, com 05 prateleiras reguláveis e base fixa útil; cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores do fabricante; Dimensões: 2.000 mm altura x 1.000 mm largura x 340 mm profundidade; pintados com tinta a pó; Coluna em forma de “L” com tubo soldado formando os pés e a estrutura base da biblioteca, sendo as em chapa 14 (1,90 mm) e base chapa 18 (1,20 mm), medindo: 2000 mm de altura x 25 mm de largura x 42 mm de profundidade com furação dupla em toda sua extensão na medida de 15 mm x 04 mm para regulagem das prateleiras de 25mm em 25 mm; Prateleiras em chapa de aço 22 (0,75mm), medindo 950 mm de largura x 250mm profundidade x 35 mm altura, com 1 reforço ômega soldado na parte inferior, no sentido longitudinal. Sendo a prateleira base de 300 mm de profundidade, totalmente aproveitável, nas laterais das prateleiras são soldados aparadores em chapa 18 (1,20 mm.) na medindo 185 mm.de altura x 250 mm. de profundidade, com 5 garras para encaixe nas colunas, sem uso de parafusos, com regulagem de 25 mm. em 25 mm. Reforço intermediário em formato “X” confeccionado em chapa 16 (1,50 mm); Travamento superior em formato de “U” confeccionado em chapa 20 (0,90 mm); Base de aço semi fechada montada com uma prateleira da biblioteca em chapa 22 (0,75 mm), tendo soldada em suas laterais mão francesa que fazem a fixação por meio de encaixe na estrutura soldada da coluna formando o pé com acabamento em polipropileno preto; Sapatas de polipropileno em forma de “L” com regulagem de altura através de pino com rosca metálica. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Declaração de Solidarietà do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. - Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. - Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios: NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. - NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. - ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. NBR 11003:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não	800

	condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. ASTM D1308:2020 - Standard Test Method for Effect of Household Chemicals on Clear and Pigmented Coating Systems – com no mínimo 10 Horas de exposição e os reagente não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza estando conformidade com o item 6.1.10 Fruit—Piece of cut fruit, with cut portion placed face down on panel. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
05	ESTANTE AÇO DESMONTÁVEL 2000 x 920 x 450 DESCRIÇÃO: Estante de aço, desmontável, com 6 prateleiras reguláveis; cor cinza; Dimensões: 2.000 mm altura x 920mm largura x 450 mm prof; Pintura eletrostática a pó; 4 (quatro) colunas em perfil “L” medindo: 2.000 mm x 30 mm x 30 mm em chapa 16 (1,50 mm) com furação oblonga e oblíqua de 11x8 mm nas duas abas, alinhadas no sentido vertical e espaçadas a cada 50 mm proporcionando melhor encaixe dos parafusos na montagem das prateleiras de maneira que o uso da estante faça pressão de cima para baixo dando a mesma maior estabilidade. 6 (seis) prateleiras reforçadas com dobras triplas, frontal e posterior, 1ª dobra com 30 mm; 2ª dobra com 10 mm; 3ª dobra com 10 mm, medindo: 920 x 420 x 30 mm, confeccionadas em chapa 22 (0,75 mm) com 1 (um) reforço ômega com 30 mm de largura mais abas de 10 mm chapa 22 (0,75 mm) soldado na parte inferior; 4 (quatro) “X” laterais e um par de “X” de fundo para travamento; 4 sapatas de polipropileno em forma de “L” para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto das colunas com o piso; 48 (quarenta e oito) parafusos sextavados e 48 (quarenta e oito) porcas; DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Declaração de Solidarietà do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13961:2010, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. - Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. - Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. - Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios: NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. - NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. - ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). - ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. - ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. - NBR 11003:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. - ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. - ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. - NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. - ASTM D1308:2020 - Standard Test Method for Effect of Household Chemicals on Clear and Pigmented	2.000

	Coating Systems – com no mínimo 10 Horas de exposição e os reagente não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza estando conformidade com o item 6.1.10 Fruit—Piece of cut fruit, with cut portion placed face down on panel. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
06	CARRINHO BIBLIOTECA 580x1260x750 Deverá ser confeccionado em chapa de aço de baixo teor de carbono, sem arestas cortantes e rebarbas, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (anti- ferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 90 micras, 02 (duas) estruturas tubulares em aço 20x20mm com parede de 1,20mm de espessura; semi-fechadas com chapa nº 16 (1,5mm) com 09 fendas de 2,8 cm de altura por 10,5 cm de largura cada. 03 (três) níveis de bandejas confeccionadas em chapa nº 20 (0,90mm), sendo duas superiores inclinadas com divisória central e 01 (uma) inferior plana, medindo 490mm de largura e 490mm de comprimento, unidas a estrutura do carrinho através de solda. 02 (dois) suportes para rodas confeccionados em chapa nº 16 (1,50mm), com 04 (quatro) rodízios giratórios com roda de 3” de diâmetro. Dimensões aproximadas: Altura: 105 cm, Largura: 53 cm, Comp.: 53 cm. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. - Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios: NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. - NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. - ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. - ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. - NBR 11003:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. - ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. - ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. - NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	200
07	ROUPEIRO EM AÇO 08 PORTAS Móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza; Dimensões externas: 1.970 mm alt. x 640 mm larg. x 450 mm prof.; Dimensões internas dos compartimentos: 465 mm altura x 300 mm largura x 360 mm profundidade; Fabricados em chapa 22 (0,75 mm); Pintura eletrostática a pó; Alça para fechamento com cadeado contendo um furo oblongo de 12x8 V: no corpo lateral do roupeiro, de maneira que ao fechar as portas não apresen-tem distorções de encaixe; Bordas dobradas em todo seu contorno em perfil “U”; Duas fileiras de 4 (quatro) ve-nezianas para ventilação medindo 70 x 80 mm. estampadas na parte superior e inferior do lado direito das por-tas, sem saliência externa, com o alto relevo voltados para o lado interno do compartimento, proporcionando maior segurança e evitando dessa forma acidentes ao manusear as portas; Porta etiqueta estampada do lado esquerdo superior de cada porta, para identificação do usuário medindo 56 mm x 30 mm; Dobradiças externas, 2 por porta; Pés em	1.200

	forma triângulo, ponteados e soldados nos quatro cantos, na parte inferior do roupeiro, medindo 60 x 60 x 90 mm fabricados em chapa 18 (1,20 mm), sendo a parte de apoio no chão de 45 x 45 mm., o que proporciona maior estabilidade ao produto; O roupeiro terá na parte frontal superior, etiqueta identificando o fabricante; embalagem com a utilização de filme “termo encolhível” transparente e cantoneiras. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13961:2010, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. - Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. - Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. - Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios em nome da empresa fabricante: - NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. - NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. - ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas aplicados a metais não ferrosos. - NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. - NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
08	ROUPEIRO AUTOMÁTICO Armário tipo Roupeiro; confeccionado em aço com sistema de abertura e fechamento das portas através de painel eletrônico (alfa numérico, marca do fabricante e informações de utilização para o usuário), portas chapa 0,90mm (#20), Fechamento lateral em chapa 0,60 (#24) e estrutura em chapa de 1,20mm (#18); Deverão conter 08 (oito) portas, sendo 07 (sete) portas utilizáveis aos usuários (numeradas de 01 a 07) e 01 (uma) porta onde deverá estar os compartimentos elétricos de abertura e fechamento das demais portas, com sistema de abertura e fechamento através de fechadura cromada com chaves em duplicata (não utilizável pelos usuários). Alimentação do sistema bivolt 110/220. As prateleiras deverão suportar 30Kg cada. Sistema mecânico (por módulo individual), através de chaves em duplicata, de acionamento de emergência que abre as portas mecanicamente em caso de falhas eletrônicas, sem precisar desmontar o armário. Acesso aos trincos pela parte interna do armário, não sendo necessário retirar o armário da posição para manutenções. Pés com regulagem de altura para compensar irregularidades na superfície de instalação. Dimensões: (2000mm x 900mm x 500mm (A x L x P)). Tamanho interno de cada compartimentos (459mm x 356mm x 480mm (A x L x P). Acabamento realizado com pintura eletrostática a pó. Embalagem resistente com enquadramento em madeira maciça com camada em isopor para garantir a integridade do móvel durante transporte, manuseio e armazenagem DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13961:2010, emitido por um OCP (Organismo	20

	Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios em nome da empresa fabricante: NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
09	ROUPEIRO EM AÇO 04 PORTAS Roupeiros de aço contendo 04 portas, confeccionado em chapa 0,60mm (#24) no corpo e portas; e em chapa de 1,20mm (#18) na sua estrutura interna, e divisórias internas em polipropileno de alta resistência na cor cinza claro com furos em suas extremidades que permitem circulação interna de ar evitando assim a permanência de odores na parte interna (as 06 divisórias internas, sendo 2 bases, 2 entre os compartimentos e 2 na parte superior, são peças injetadas e sem perfurações/manipulações manuais, livres de rebarbas), possuindo dispositivo em aço para a fixação de batentes de portas e cabides ganchos em arame galvanizado para colocação de roupas e objetos. Sua base possui sapatas reguláveis constituídas de parafuso de aço com revestimento em sua base em polipropileno na cor preta, permitindo o nivelamento com o piso e ligados entre si por chapa de aço 0,90mm (#20). Toda a parte metálica interna e externa (inclusive portas) recebe superficialmente banhos de spray de alta pressão com desengraxante e tratamento através de processo de fosfatização para proteção contra oxidações (Ferrugens), e por fim recebem pintura em tinta epóxi (pó) texturizada, que passam pelo processo de secagem em forno contínuo a uma temperatura de 220° C. No processo de montagem, todos os componentes que formam o seu corpo são interligados através da fixação de rebites de alumínio, o que permite uma maior durabilidade do produto em si, considerando que o mesmo não sofre a ação de soldas elétricas que provocam enfraquecimento do material. Suas portas são fixadas através de pinos de aço que são colocados nas dobradiças que se encontram nas divisões internas, permitindo assim maior segurança e melhor acabamento externo. Seu fechamento pode ser feito através de fechadura chaves e puxadores embutidos de plástico nas portas. Dimensões Armário: 600 mm x 1845 mm x 450 mm (L x A x P). DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13961:2010, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF –	200

	de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios em nome da empresa fabricante: NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. ASTM D790:2017 – Determinação das propriedades de flexão. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
10	ROUPEIRO EM AÇO COM 10 (DEZ) PORTAS SOBREPOSTAS, COM 1 CORPO VERTICAL Móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza cristal; Dimensões externas: 1130 mm altura x 210 mm largura x 270 mm profundidade; Fabricados em chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado FF.RB.OL 1008/1010, com tratamento químico protetivo antiferruginoso e antidecapante, com pintura a base de tinta epóxi pó, com carga eletrostática tendo cumprido 7 estágios sem contato manual, sendo posteriormente pintados com 60 micras de tinta e secados em estufa de 200°C, permitindo perfeita cura e aderência; Fechadura porta cadeado em polímero preto com 2 chaves e lingueta em “L” para fechamento no corpo do roupeiro, de maneira que não possa retirar as portas quando estão fechadas e não apresentem distorções de encaixe; Bordas dobradas em todo seu contorno em perfil “U” com larg. mínima de 20 mm; Prateleiras internas em perfil dobrado de 20 mm, separando os vãos no sentido vertical e servindo de batente para as portas; Chapéu superior individual de 30x20x10 mm, ponteadas formando a parte superior e batente para a porta em uma única peça ;Dobradiças internas 2 por porta, enroladas em chapa de aço 16 (1,50mm), altura de 60 mm, pino de aço zincado, com trava de segurança central que permite a retirada da porta somente após estar aberta; Roupeiro podendo ser parafusado na parede ou usado no chão, essa ultima opção usando pés em polipropileno rosqueados na parte inferior da peça; DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios em nome da empresa fabricante: NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película	1.000

	seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. ASTM D790:2017 – Determinação das propriedades de flexão. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
--	--	--

LOTE 6

01	PRATO Peça em formato circular com aba, confeccionado em matéria prima de engenharia polimérica de alta resistência a impactos e temperaturas, fabricada por processo de transformação com aplicação de calor e pressão em ferramenta. Especificações técnicas: Empilhável, leve, resistente, atóxica, inodora, isenta de metais pesados em conformidade com os padrões internacionais de segurança alimentar, resistente a corrosão e a quebra, lisa nas partes interna e externa, formato arredondado, pigmentação homogênea em toda peça em cor a definir, acabamento polido brilhante, resistente a temperaturas: -30 °C a + 120 °C Medidas: Diâmetro mínimo 245mm, aba mínima de 30mm com espessura mínima de 3,3mm, profundidade interna mínimo: 24mm, altura externa mínimo de 29mm, base inferior de diâmetro mínimo de 125mm com altura e espessura mínima de 2,5mm. Peso mínimo 145g. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. Relatório de inspeção de Organismo de Certificação de Produto (OCP) atestando que o produto atende ao especificado no edital em nome do licitante; Laudo de resistência a queda (com foto dos produtos): a) Queda livre das peças de altura de 1,5 metros sobre uma superfície de concreto, sem carga, por 5 vezes seguidas, não podendo apresentar danificações permanentes que impossibilite ou torne o uso inadequado; b) Queda livre das peças de altura de 1,5 metros sobre uma superfície de concreto, com carga de 500 gramas, por 5 vezes seguidas, não podendo apresentar danificações permanentes que impossibilite ou torne o uso inadequado; Laudo de resistência a abrasão das peças poliméricas submetidas a raspagem por esponja padrão por 80.000 ciclos em máquina específica de teste de abrasão (com foto dos produtos). Laudo que comprove que as peças poliméricas foram fabricadas com matéria prima inodora, atóxica e isenta de metais pesados, em conformidade com os padrões internacionais de segurança ABNT NBR NM 300-3:2011. Laudo de resistência a manchas causadas por substâncias comuns como ketchup, mostarda e suco de uva e água detergente, aplicadas na superfície das peças poliméricas na quantidade de 5 gramas por 24 horas e após lavagem com água e detergente não poderá restar qualquer mancha ou vestígio da substância aplicada (com foto dos produtos). Laudo de durabilidade das peças poliméricas em condições semelhantes ao uso em uma lavadora de louças industrial, submergindo as peças em tange com água aquecida entre 20C e 100C, alternando temperaturas a cada ciclo, adicionando detergente apropriado e simulando 50 ciclos e 1h 30min de lavagem. Na avaliação o estado do material após os ciclos, não pode evidenciar descoloração, deformação ou quebra (com foto dos produtos). Laudo de durabilidade, resistência ao calor e segurança do material polímero, por exposição a micro-ondas, não podendo haver liberação de substâncias nocivas, deformação ou degradação do material quando exposta pelo período de 5 minutos à potência de 50 e 100 (com foto dos produtos). Laudo que avalie as a resistência de acordo com a Norma 14535:2008 – com resultados mínimo de dureza de rompimento 6H e dureza de amassamento HB (com foto dos produtos). AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	100.000
02	CUMBUCA Peça em formato circular sem aba e capacidade de 400 ml confeccionada em matéria prima de engenharia	100.000

	polimérica de alta resistência a impactos e temperaturas, fabricada pelo processo de transformação por meio de aplicação de calor e pressão em ferramenta. Especificações técnicas: Empilhável, leve, resistente, atóxica, inodora, isenta de metais pesados em conformidade com os padrões internacionais de segurança alimentar resistente a corrosão e a quebra, lisa nas partes interna e externa, formato arredondado, pigmentação homogênea em toda peça, em cor a definir, acabamento polido brilhante, resistente a temperaturas: -30 °C a + 120 °C. Medidas: Diâmetro superior mínimo de 130mm com espessura mínima de 2mm, diâmetro da base mínimo de 60mm, altura da base de mínimo de 5,5mm com espessura mínima de 3mm, altura interna mínima de 46mm e altura total externa mínimo de 55mm. Peso mínimo 75g. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Relatório de inspeção de Organismo de Certificação de Produto (OCP) atestando que o produto atende ao especificado no edital em nome do licitante; - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. Laudo de resistência a queda (com foto dos produtos): a) Queda livre das peças de altura de 1,5 metros sobre uma superfície de concreto, sem carga, por 5 vezes seguidas, não podendo apresentar danificações permanentes que impossibilite ou torne o uso inadequado; b) Queda livre das peças de altura de 1,5 metros sobre uma superfície de concreto, com carga de 500 gramas, por 5 vezes seguidas, não podendo apresentar danificações permanentes que impossibilite ou torne o uso inadequado; Laudo de resistência a abrasão das peças poliméricas submetidas a raspagem por esponja padrão por 80.000 ciclos em máquina específica de teste de abrasão (com foto dos produtos). Laudo que comprove que as peças poliméricas foram fabricadas com matéria prima inodora, atóxica e isenta de metais pesados, em conformidade com os padrões internacionais de segurança ABNT NBR NM 300-3:2011. Laudo de resistência a manchas causadas por substâncias comuns como ketchup, mostarda e suco de uva e água detergente, aplicadas na superfície das peças poliméricas na quantidade de 5 gramas por 24 horas e após lavagem com água e detergente não poderá restar qualquer mancha ou vestígio da substância aplicada (com foto dos produtos). Laudo de durabilidade das peças poliméricas em condições semelhantes ao uso em uma lavadora de louças industrial, submergindo as peças em tange com água aquecida entre 20C e 100C, alternando temperaturas a cada ciclo, adicionando detergente apropriado e simulando 50 ciclos e 1h 30min de lavagem. Na avaliação o estado do material após os ciclos, não pode evidenciar descoloração, deformação ou quebra (com foto dos produtos). Laudo de durabilidade, resistência ao calor e segurança do material polímero, por exposição a micro-ondas, não podendo haver liberação de substâncias nocivas, deformação ou degradação do material quando exposta pelo período de 5 minutos à potência de 50 e 100 (com foto dos produtos). Laudo que avalie as a resistência de acordo com a Norma 14535:2008 – com resultados mínimo de dureza de rompimento 6H e dureza de amassamento HB (com foto dos produtos). AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
03	COLHER Peça côncava com haste, capacidade mínima de 7ml confeccionada em matéria prima de engenharia polimérica de alta resistência a impactos e temperaturas, fabricada pelo processo de transformação por meio de aplicação de calor e pressão em ferramenta. Especificações técnicas: Empilhável, leve, resistente, atóxica, inodora, isenta de metais pesados em conformidade com os padrões internacionais de segurança alimentar, resistente a corrosão e a quebra, lisa nas partes interna e externa, formato côncavo em uma das extremidades da haste, pigmentação homogênea em toda peça, em cor a definir, acabamento polido brilhante, resistente a temperaturas: -30 °C a + 120 °C. Medidas: Capacidade volumétrica - 7ml comprimento total mínimo de 160mm, largura da parte côncava mínimo de 35mm com espessura mínima de 2,8mm comprimento da haste com no mínimo 100mm com largura mínima de 8mm e 14mm em sua extremidade, espessura da haste mínimo de 5,5mm. Peso mínimo 15g. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes	100.000

	de eventual adjudicação no processo licitatório. Relatório de inspeção de Organismo de Certificação de Produto (OCP) atestando que o produto atende ao especificado no edital em nome do licitante; Laudo de resistência a queda (com foto dos produtos): a) Queda livre das peças de altura de 1,5 metros sobre uma superfície de concreto, sem carga, por 5 vezes seguidas, não podendo apresentar danificações permanentes que impossibilite ou torne o uso inadequado; b) Queda livre das peças de altura de 1,5 metros sobre uma superfície de concreto, com carga de 500 gramas, por 5 vezes seguidas, não podendo apresentar danificações permanentes que impossibilite ou torne o uso inadequado; Laudo de resistência a abrasão das peças poliméricas submetidas a raspagem por esponja padrão por 80.000 ciclos em máquina específica de teste de abrasão (com foto dos produtos). Laudo que comprove que as peças poliméricas foram fabricadas com matéria prima inodora, atóxica e isenta de metais pesados, em conformidade com os padrões internacionais de segurança ABNT NBR NM 300-3:2011. Laudo de resistência a manchas causadas por substâncias comuns como ketchup, mostarda e suco de uva e água detergente, aplicadas na superfície das peças poliméricas na quantidade de 5 gramas por 24 horas e após lavagem com água e detergente não poderá restar qualquer mancha ou vestígio da substância aplicada (com foto dos produtos). Laudo de durabilidade das peças poliméricas em condições semelhantes ao uso em uma lavadora de louças industrial, submergindo as peças em tanque com água aquecida entre 20C e 100C, alternando temperaturas a cada ciclo, adicionando detergente apropriado e simulando 50 ciclos e 1h 30min de lavagem. Na avaliação o estado do material após os ciclos, não pode evidenciar descoloração, deformação ou quebra (com foto dos produtos). Laudo de durabilidade, resistência ao calor e segurança do material polímero, por exposição a micro-ondas, não podendo haver liberação de substâncias nocivas, deformação ou degradação do material quando exposta pelo período de 5 minutos à potência de 50 e 100 (com foto dos produtos). Laudo que avalie as a resistência de acordo com a Norma 14535:2008 – com resultados mínimo de dureza de rompimento 6H e dureza de amassamento HB (com foto dos produtos). AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
04	CANECA Peça com punho em estrutura semicircular e fechamento em ambas as extremidades, capacidade de 300ml, confeccionada em matéria prima de engenharia polimérica de alta resistência a impactos e temperaturas, fabricada pelo processo de transformação por meio de aplicação de calor e pressão em ferramenta. Especificações técnicas: Empilhável, leve, resistente, atóxica, inodora, isenta de metais pesados em conformidade com os padrões internacionais de segurança alimentar, resistente a corrosão e a quebra, lisa nas partes interna e externa, formato cilíndrico contendo punho semicircular para facilitar seu uso, pigmentação homogênea em toda peça, em cor a definir, acabamento polido brilhante, resistente a temperaturas: -30 °C a + 120 °C. Medidas: Diâmetro superior mínimo de 80mm com espessura mínima de 3mm, diâmetro mínimo da base 69mm, altura mínima interna de 83mm e altura mínima total 88mm, alça com formato anatômico arredondado, com medida interna de 39mm x 23mm e espessura mínima para maior resistência da alça de 4mm e largura de 11mm. Peso mínimo 95g. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. Relatório de inspeção de Organismo de Certificação de Produto (OCP) atestando que o produto atende ao especificado no edital em nome do licitante; Laudo de resistência a queda (com foto dos produtos): a) Queda livre das peças de altura de 1,5 metros sobre uma superfície de concreto, sem carga, por 5 vezes seguidas, não podendo apresentar danificações permanentes que impossibilite ou torne o uso inadequado; b) Queda livre das peças de altura de 1,5 metros sobre uma superfície de concreto, com carga de 500 gramas, por 5 vezes seguidas, não podendo apresentar danificações permanentes que impossibilite ou torne o uso inadequado; Laudo de resistência a abrasão das peças poliméricas submetidas a raspagem por esponja padrão por 80.000 ciclos em máquina específica de teste de abrasão (com foto dos produtos).	100.000

	Laudo que comprove que as peças poliméricas foram fabricadas com matéria prima inodora, atóxica e isenta de metais pesados, em conformidade com os padrões internacionais de segurança ABNT NBR NM 300-3:2011. Laudo de resistência a manchas causadas por substâncias comuns como ketchup, mostarda e suco de uva e água detergente, aplicadas na superfície das peças poliméricas na quantidade de 5 gramas por 24 horas e após lavagem com água e detergente não poderá restar qualquer mancha ou vestígio da substância aplicada (com foto dos produtos). Laudo de durabilidade das peças poliméricas em condições semelhantes ao uso em uma lavadora de louças industrial, submergindo as peças em tange com água aquecida entre 20C e 100C, alternando temperaturas a cada ciclo, adicionando detergente apropriado e simulando 50 ciclos e 1h 30min de lavagem. Na avaliação o estado do material após os ciclos, não pode evidenciar descoloração, deformação ou quebra (com foto dos produtos). Laudo de durabilidade, resistência ao calor e segurança do material polímero, por exposição a micro-ondas, não podendo haver liberação de substâncias nocivas, deformação ou degradação do material quando exposta pelo período de 5 minutos à potência de 50 e 100 (com foto dos produtos). Laudo que avalie as a resistência de acordo com a Norma 14535:2008 – com resultados mínimo de dureza de rompimento 6H e dureza de amassamento HB (com foto dos produtos). AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
05	BANDEJA Peça única, confeccionada em matéria prima de engenharia polimérica de alta resistência a impactos e temperaturas, fabricada por processo de transformação com aplicação de calor e pressão em ferramenta. Especificações técnicas: Empilhável, leve, resistente, atóxica, inodora, isenta de metais pesados, resistente a corrosão e a quebra, lisa nas partes interna e externa, formato arredondado, pigmentação homogênea em toda peça em cor a definir. Medidas mínimas: 440mmx300mm, com borda em todo o contorno de 20mm, alças nas extremidades com formato anatômico arredondado. Peso mínimo 230g. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	100.000

LOTE 7

01	CONFEÇÃO DE CORTINAS COM ILHÓS, VARÃO E SUPORTES Tecido, na cor a definir, acabamento na parte inferior com barra de no mínimo 10 cm, composição sendo de Brim Sarjam, Fibra 100% algodão, com gramatura de Até 210,00 g/m² (+/- 5 %), resistente a Solidez da cor à luz, Solidez da cor à lavagem, Solidez da cor à lavagem a seco, resistência à tração e alongamento, espessura mínima de 0,50 mm, com tratamento antichamas e tratamento antibacteriano, franzimento de 2 vezes a largura da janela ou local a ser instalada a cortina, com ilhós em pvc, diâmetro interno 5 cm, diâmetro externo 7 cm na cor a definir, Varão de 28 mm de diâmetro, com pintura eletrostática e parede de 1,5 mm de tubo em metal com suportes para fixação em ABS, medindo 45 mm x 95 mm (suporte sem o parafuso), tampa para os varões em ABS medindo 35 mm x 40 mm, com Diâmetro de encaixe do suporte para 28 mm, instalada com parafusos, buchas. Nota: Dimensões: Personalizáveis, conforme medidas das áreas de instalação. INCLUSO SERVIÇO DE MEDIÇÕES E INSTALAÇÕES DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de cinco dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. Relatórios emitidos por laboratórios de ensaios acreditados pelo Cgcre (Inmetro) de acordo com NBR ISO IEC 17025 acreditados pela Rede Brasileira de Laboratórios de Ensaio (RBLE). • TECIDO: NBR 10591 de 2008 - Materiais têxteis - Determinação da gramatura de superfícies têxteis: Variável Gramatura de tecidos com no mínimo de 200,00 g/m². NBR 13538 de 11/1995 - Material têxtil - Análise qualitativa e NBR 11914 de 04/1992 - Análise quantitativa de materiais têxteis - Análise do conteúdo fibroso do tecido, Variável Fibra 1 e 100% algodão. NBR ISO 105-C06 de 08/2010 - Têxteis — Ensaios de solidez da cor - Parte C06: Solidez da cor à lavagem doméstica e comercial, com resultado de alteração 4-5. NBR ISO 13934-1 de 10/2016 - Têxteis - Propriedades de tração de tecidos - Parte 1: Determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira, com resultado mínimo de: Tração urdume 990,00 N, Alongamento urdume 10,00 %, Tração trama 350,00 N e Alongamento trama de 8,50%.	12.000m2
----	---	----------

	ISO 5084:96 - Espessura em tecidos, com resultado mínimo de: 0,50 mm. ASTM D6413/D6413M-15 - Flamabilidade Vertical, com resultado mínimo de: Comprimento da parte queimada 0 e sem ocorrer fusão ou gotejamento. AATCC TM 147:2016 - Avaliação da atividade antibacteriana pelo método das estrias paralelas, com resultado mínimo de: Bacteria Staphylococcus aureus (ATCC 6538) e Klebsiella pneumoniae (ATCC 4352) Na zona de Inibição não pode haver formação de halo de inibição. AATCC TM 100:2019 – Avaliação de acabamento têxteis antibacterianos Cepa Klebsiella pneumoniae ATCC 4352 e Cepa Staphylococcus aureus ATCC 6538 – Inibição de amostra mínimo de 99% • VARÕES: NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 400 Hrs Grau de empolamento d0 / t0 e Grau de enferrujamento Ri 0). NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas ABNT NBR 11003:2023 – Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D523:2018 – Standard Test Method for Specular Gloss - determinação do brilho da superfície • ILHÓS ASTM D790:2017 – Determinação das propriedades de flexão. AMOSTRA: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 05 dias uteis.	
--	---	--

LOTE 8

01	MESA RETA MEDINDO: 1200 (LARGURA) X 600 (PROFUNDIDADE) X 740 (ALTURA), constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2,5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Suporte para 2 monitores padrão VESA 75x75, 100x100, para telas de 12” e 32” com capacidade ate 8 kg, giro de 360 e inclinação, altura da coluna central 420 mm com fixador ao tampo com espessuras de 10 a 75 mm. - Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. - Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6. - Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. - Suporte superior em chapa conformada de 2mm. - Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. - Gaveteiro para mesas com 2 gavetas, medindo: 300 (largura) x 423 (profundidade) x 240 (Altura) constituído por Frente de gaveta confeccionada em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. - Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. - Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. - Corpo do Gaveteiro confeccionado em chapa de aço carbono 24 (0,60mm). - Suportes laterais para correção com roldanas em nylon, fixados por solda por resistência (tipo ponto). - Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, correções de 400mm de comp., fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, correções fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. - Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado e suporte em aço para acionamento e alojamento do pino da fechadura. Puxadores confeccionados em zamak na cor alumínio.	800
----	--	-----

- Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. - Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. - Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. - Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. - Calha berço para fiação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,45mm de espessura, com furação para alojamento de tomadas elétricas convencionais com rasgo de 41x22mm e de RJ-45 com rasgo de 19x15 para receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT. - Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. - Cor a escolha no catálogo do fabricante. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de cinco dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia). - Certificado Ambiental FSC devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros, com revisão atualizada FSC. - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.6 da NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e descrições do produto e suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização. - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, acreditado pela CGCRE/INMETRO, confirmando que o produto final sempre apresente as mesmas condições de qualidade e certifica que o processo de fabricação, preparação, pintura e todo o restante do ciclo seja padronizado. - Certificado de conformidade ou relatório de ensaio com todos os requisitos normativos aplicáveis com a ABNT NBR 13966:2008, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, acreditado pela CGCRE/INMETRO. - Certificado de Conformidade para Rotulagem ambiental com as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2022, emitido por OCP acreditado pela CGCRE/INMETRO. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. AMOSTRA: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 05 dias úteis.	
--	--

02	MESA RETA MEDINDO: 1400 (LARGURA) X 600 (PROFUNDIDADE) X 740 (ALTURA), constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2,5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Suporte para 2 monitores padrão VESA 75x75, 100x100, para telas de 12” e 32” com capacidade ate 8 kg, giro de 360 e inclinação, altura da coluna central 420 mm com fixador ao tampo com espessuras de 10 a 75 mm. - Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. - Pannel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6. - Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. - Suporte superior em chapa conformada de 2mm. - Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. - Gaveteiro para mesas com 2 gavetas, medindo: 300 (largura) x 423 (profundidade) x 240 (Altura) constituído por Frente de gaveta confeccionada em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. - Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. - Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. - Corpo do Gaveteiro confeccionado em chapa de aço carbono 24 (0,60mm). - Suportes laterais para correção com roldanas em nylon, fixados por solda por resistência (tipo ponto). - Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, correções de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, correções fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. - Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado e suporte em aço para acionamento e alojamento do pino da fechadura. Puxadores confeccionados em zamak na cor alumínio. - Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. - Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. - Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. - Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao pannel frontal. - Calha berço para fiação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,45mm de espessura, com furação para alojamento de tomadas elétricas convencionais com rasgo de 41x22mm e de RJ-45 com rasgo de 19x15 para receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT. - Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da	1.000
----	--	-------

	ABNT. - Cor a escolha no catálogo do fabricante. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de cinco dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia). - Certificado Ambiental FSC devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros, com revisão atualizada FSC. - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.6 da NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e descrições do produto e suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização. - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, acreditado pela CGCRE/INMETRO. confirmando que o produto final sempre apresente as mesmas condições de qualidade e certifica que o processo de fabricação, preparação, pintura e todo o restante do ciclo seja padronizado. - Certificado de conformidade ou relatório de ensaio com todos os requisitos normativos aplicáveis com a ABNT NBR 13966:2008, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, acreditado pela CGCRE/INMETRO. - Certificado de Conformidade para Rotulagem ambiental com as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2022, emitido por OCP acreditado pela CGCRE/INMETRO. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. AMOSTRA: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 05 dias uteis.	
03	ESTAÇÃO INDIVIDUAL DE TRABALHO FORMATO DELTA MEDINDO, 740MM(ALTURA) X 1400MM (LARGURA E) X 1400MM (LARGURA D) X 600MM (PROFUNDIDADE). - Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2,5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Suporte para 2 monitores padrão VESA 75x75, 100x100, para telas de 12” e 32” com capacidade ate 8 kg, giro de 360 e inclinação, altura da coluna central 420 mm com fixador ao tampo com espessuras de 10 a 75 mm. - Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. - O tampo possui 03 furos para passagem de fios sendo um furo no vértice e um em cada extremidade do tampo. - Pannel frontal confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), com espessura de 18mm revestida nas duas faces com laminado melamínico, com acabamento em fita PS de 1mm em todo o contorno do pannel, colados pelo processo hot melt. - Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. - Suporte superior em chapa conformada de 2mm. - Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada.	600

- Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. - Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. - Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. - Pé de canto Confeccionado em chapa de aço carbono 0.9mm, dobrada e estampada, repuxos para rosca M6x1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. - Calha berço para fiação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,45mm de espessura, com furação para alojamento de tomadas elétricas convencionais com rasgo de 41x22mm e de RJ-45 com rasgo de 19x15 para receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT. - Todas as estruturas em aço recebem tratamento antiferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. - Gaveteiro para mesas com 2 gavetas, medindo: 300 (largura) x 423 (profundidade) x 240 (Altura) constituído por Frente de gaveta confeccionada em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. - Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. - Contém 02 peças de chaves com capa plástica "escamoteável" com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. - Corpo do Gaveteiro confeccionado em chapa de aço carbono 24 (0,60mm). -Suportes laterais para corredeira com roldanas em nylon, fixados por solda por resistência (tipo ponto). - Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corredeiras de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. - Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado e suporte em aço para acionamento e alojamento do pino da fechadura. Puxadores confeccionados em zamak na cor alumínio. - Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. - Cor a escolha no catálogo do fabricante. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de cinco dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).	
---	--

	- Certificado Ambiental FSC devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros, com revisão atualizada FSC. - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.6 da NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e descrições do produto e suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização. - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, acreditado pela CGCRE/INMETRO. confirmando que o produto final sempre apresente as mesmas condições de qualidade e certifica que o processo de fabricação, preparação, pintura e todo o restante do ciclo seja padronizado. - Certificado de conformidade ou relatório de ensaio com todos os requisitos normativos aplicáveis com a ABNT NBR 13966:2008, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, acreditado pela CGCRE/INMETRO. - Certificado de Conformidade para Rotulagem ambiental com as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2022, emitido por OCP acreditado pela CGCRE/INMETRO. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. AMOSTRA: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 05 dias uteis.	
04	GAVETEIRO VOLANTE COM 04 GAVETAS PUXADOR FRONTAL, MEDINDO 400X485X700MM. - Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2,5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. - Corpo (2 laterais, base e fundo) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. - 04 frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. - Fechadura com acabamento cromado, com fechamento simultaneamente, contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. - Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado. Puxadores metálicos frontais confeccionados em zamak. - Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corrediças de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, corrediças fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bi cromatizado. - Rodízios duplos confeccionados em polipropileno na cor preta, com eixo giratório e base de fixação em chapa estampada, fixados ao móvel por meio de parafusos autoatarrachantes cabeça panela. Laterais e montantes fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com	1.200

	acabamento bi cromatizado. - Tampos e laterais fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. As gavetas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micras de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. - Cor a escolha no catálogo do fabricante. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de cinco dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia). - Certificado Ambiental FSC devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros, com revisão atualizada FSC. - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, acreditado pela CGCRE/INMETRO. confirmando que o produto final sempre apresente as mesmas condições de qualidade e certifica que o processo de fabricação, preparação, pintura e todo o restante do ciclo seja padronizado. - Certificado de conformidade ou relatório de ensaio com todos os requisitos normativos aplicáveis com a ABNT NBR 13961:2010, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, acreditado pela CGCRE/INMETRO. - Certificado de Conformidade para Rotulagem ambiental com as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2022, emitido por OCP acreditado pela CGCRE/INMETRO. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. AMOSTRA: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 05 dias uteis.	
05	ARMÁRIO ALTO FECHADO COM 04 PRATELEIRAS, SENDO 03 MÓVEIS E 01 FIXA, MEDINDO 800(L)X500(P)X1600(A)MM. - Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2,5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. - Corpo (02 laterais, base, fundo e 04 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. - - - Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e 03 dobradiças de 270º. - O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1” sextavado, fixado na base com parafusos autoatarrachantes.	900

	- A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. - Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. - Cor a escolha no catálogo do fabricante. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de cinco dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia). - Certificado Ambiental FSC devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros, com revisão atualizada FSC. - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, acreditado pela CGCRE/INMETRO. confirmando que o produto final sempre apresente as mesmas condições de qualidade e certifica que o processo de fabricação, preparação, pintura e todo o restante do ciclo seja padronizado. - Certificado de conformidade ou relatório de ensaio com todos os requisitos normativos aplicáveis com a ABNT NBR 13961:2010, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, acreditado pela CGCRE/INMETRO. - Certificado de Conformidade para Rotulagem ambiental com as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2022, emitido por OCP acreditado pela CGCRE/INMETRO. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. AMOSTRA: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 05 dias uteis.	
06	ARMÁRIO BAIXO FECHADO COM 01 PRATELEIRA MÓVEL, MEDINDO 800MM (LARGURA) X 500MM (PROFUNDIDADE) X 740MM (ALTURA). - Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2,5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. - Corpo (02 laterais, base, fundo e 01 prateleira) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, com fita de 1mm, com resistência a impactos e termicamente estável. - Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e dobradiças de 270º. - O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1” sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. - A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com	900

	parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. - Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. - Cores disponíveis no catálogo do fabricante. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de cinco dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia). - Certificado Ambiental FSC devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros, com revisão atualizada FSC. - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, acreditado pela CGCRE/INMETRO. confirmando que o produto final sempre apresente as mesmas condições de qualidade e certifica que o processo de fabricação, preparação, pintura e todo o restante do ciclo seja padronizado. - Certificado de conformidade ou relatório de ensaio com todos os requisitos normativos aplicáveis com a ABNT NBR 13961:2010, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, acreditado pela CGCRE/INMETRO. - Certificado de Conformidade para Rotulagem ambiental com as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2022, emitido por OCP acreditado pela CGCRE/INMETRO. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. AMOSTRA: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 05 dias uteis.	
07	MESA REUNIÃO REDONDA COM ESTRUTURA EM AÇO, MEDINDO 1200 (DIÂMETRO) X 740MM. - Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. - Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x45. - Estrutura metálica tipo X com base horizontal estampada e repuxada "sem ponteiros" em chapa de aço de 1,5 mm de espessura com suporte em chapa de aço carbono com buchas roscadas para nivelador 5/16 dotada de sapata niveladora na base horizontal, possui estrutura tubular 20x20mm tipo X reforçando assim a base, tubo central confeccionado em aço carbono com diâmetro de 4”, com espessura de 1,2 mm a fixação entre a base e o tubo central é feito por meio de solda MIG MAG. - A base superior horizontal em formato “X” confeccionada em tubo retangular de 20 x 30 x 1,2 mm. Todas as partes metálicas soldadas são feitas com solda MIG MAG para maior resistência. - Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. - Cores a escolha no catálogo do fabricante. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de cinco dias corridos, a seguinte	600

	documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia). - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, acreditado pela CGCRE/INMETRO. confirmando que o produto final sempre apresente as mesmas condições de qualidade e certifica que o processo de fabricação, preparação, pintura e todo o restante do ciclo seja padronizado. - Certificado de conformidade ou relatório de ensaio com todos os requisitos normativos aplicáveis com a ABNT NBR 13966:2008, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, acreditado pela CGCRE/INMETRO. - Certificado de Conformidade para Rotulagem ambiental com as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2022, emitido por OCP acreditado pela CGCRE/INMETRO. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. AMOSTRA: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 05 dias uteis.	
08	MESA DE REUNIÃO EM FORMATO SEMI OVAL MEDINDO 2500MM(LARGURA) X 1100MM (PROFUNDIDADE) X 740MM (ALTURA), COM 1 RECORTE PARA CAIXA DE TOMADA. - Tampo superior bipartido confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, tampo recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores madeiradas e solidas,)com resistência a impactos e termicamente estável. - O tampo possui 1 recorte para caixa de tomadas. - Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. - Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6. - Estrutura formada por 02 colunas (pés) metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 170mm, formando assim dutos para passagem de fiação. - Suporte superior em chapa conformada de 2mm. - Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. - Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. - Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. - Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. - Caixa de tomada tamanho M, 261mm (Largura) x 123mm (Profundidade) x 165mm (Altura) com 3 Ponto de energia, 2 Ponto de dados e 2 USB/HDMI, moldura com laterais confeccionadas em alumínio extrudado com fechamentos plásticos injetado em PVC, fixados por meio de parafusos autoatarrachantes. - Tampa basculante confeccionada em alumínio extrudado sem fecho toque, com abertura para passagem de fiação e escova para proteção de fiação. - Moldura fixada ao tampo por suportes metálicos laterais, fixados por parafusos autoatarrachantes. - Espelho possui modulação de tomadas e RJ (modelos Furukawa ou Systimax), sendo confeccionado em aço carbono, fixado ao corpo por meio de encaixe e abas de dobra, possibilitando assim a troca do mesmo. - Rasgos disponíveis para entrada USB, HDMI e entradas de áudio e vídeo. - Corpo confeccionado em aço carbono com passagem de fiação, fixado a moldura por meio de "clic", facilitando a montagem e futuras manutenções. - Todas as estruturas em aço recebem tratamento antiferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.	400

	- Cor a escolha no catálogo do fabricante. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de cinco dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia). - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, acreditado pela CGCRE/INMETRO, confirmando que o produto final sempre apresente as mesmas condições de qualidade e certifica que o processo de fabricação, preparação, pintura e todo o restante do ciclo seja padronizado. - Certificado de conformidade ou relatório de ensaio com todos os requisitos normativos aplicáveis com a ABNT NBR 13966:2008, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, acreditado pela CGCRE/INMETRO. - Certificado de Conformidade para Rotulagem ambiental com as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2022, emitido por OCP acreditado pela CGCRE/INMETRO. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. AMOSTRA: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 05 dias uteis.	
--	--	--

LOTE 9

01	CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR BAIXO, COM BRAÇOS Cadeira de escritório: Giratória Operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962/2018, com, no mínimo, espaldar médio. Ajustes mínimos para os movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do encosto e inclinação do encosto, regulagens todas independentes. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante mínima de 35 mm. Dotado de carenagem para contracapa do encosto injetada em polipropileno, não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contracapa de encosto. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do encosto: Largura de 410 mm e extensão vertical de 360 mm, sendo essas medidas aceitas como mínimas. Ajuste de altura do encosto: em no mínimo 6 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 60 mm. Faixa de inclinação mínima do encosto: 25 graus. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada, de espessura média predominante mínima de 40 mm, dotado de carenagem de contracapa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contracapa de assento. Largura e profundidade de superfície do assento mínimas de 460 mm. Revestimento do assento e do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster, ou em laminado sintético de PVC espalmado sobre forro de cor a definir de acordo com a cartela disponível do fabricante. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto de maneira independentes entre si (mecanismo do tipo 02 alavancas), cujo material do suporte de encosto seja uma chapa de aço, lâmina ou tubo, com no mínimo 3,0 mm de espessura de parede, se for lâmina, com vincos de reforço estrutural. Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360º do assento a gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma EN DIN 16955:2017 dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base cinco patas: confeccionada em aço tubular de seção retangular ou semi-oblonga cujas dimensões do perfil tubular sejam, no mínimo, de 20 x 30 x 1,50 mm, soldadas por eletrofusão e com reforço em Metal Inert Gas em dois anéis centrais estampados que formam o cônico de alojamento do pistão. Não é admitido o uso de bucha plástica ou solda para fixação do pino do rodízio, para facilitar eventuais	400
----	--	-----

	manutenções, o mesmo deverá ser fixo através de anel metálico. Rodízios: de duplo giro do tipo “H” com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda, diâmetro das rodas de, no mínimo, 48 mm, com rodas duplas. Braços estruturados em corpo de aço carbono ou resina de engenharia ou outro material que comprovadamente suporte os ensaios da ABNT NBR 13962:2018, de cor preta, com pintura eletrostática a pó em caso de aço carbono, carenagem injetada em polipropileno, acionado por botão, com no mínimo 5 pontos de regulagem em altura, apoia braços ergonômico e anatômico, injetado em poliuretano texturizado de cor preta, dotado de alma de aço, com dimensões nominais mínimas de 250 mm de comprimento por 80 mm de largura. - Cor a escolha no catálogo do fabricante. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de cinco dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia). - Certificado Ambiental FSC devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros, com revisão atualizada FSC. - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, confirmando que o produto final sempre apresente as mesmas condições de qualidade e certifica que o processo de fabricação, preparação, pintura e todo o restante do ciclo seja padronizado. - Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental. - Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado deverá vir acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro. Com o intuito de ampliar a competitividade, poderá ser aceito relatório de ensaio ou laudo de ensaio cujo produto na ocasião da avaliação estava provido de apoia-braços. - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.6 da NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e descrições do produto e suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. AMOSTRA: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 05 dias úteis.	
02	CADEIRA FIXA BASE CONTÍNUA, SEM BRAÇOS Descrição do Produto: Cadeira fixa para diálogo no mínimo, espaldar baixo, sem braços, assento e encosto estofados, estrutura fixa balanço (em “S” ou “C”) com sapatas fixas. Encosto: Estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 30 mm, largura do encosto mínima de 390mm e extensão vertical mínima de 350 mm. Acabamento dos bordos do encosto em perfil de PVC extrudado e revestimento do encosto em tecido ou laminado sintético. Contra encosto em laminado sintético. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante com contra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assento em tecido ou laminado sintético, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 450mm e profundidade	800

	de superfície mínima do assento de 420 mm. Suporte de junção do encosto: em tubo de aço oval ou oblongo ou elíptico de bitola espessura de parede mínima de 1,90 mm e largura do tubo mínima de 30 mm, com acabamento em termoplástico ou em chapa de aço de espessura mínima de 4,75 mm, estampada com vinco de reforço estrutural. Estrutura metálica fixa, do tipo balanço/balancim (em “S” ou em “C”), cujo assento fica em suspensão, manufaturada à partir de tubo de aço carbono de diâmetro mínimo de 25,40 e espessura mínima de parede de 1,20 mm, com plataforma para fixação do assento e da junção do encosto em chapa de aço com espessura de, no mínimo, 2,25 mm do tipo flange universal. Tratamento de superfície do aço da estrutura através de pintura à pó, cor preta. Sapatas fixas injetadas em termoplástico polipropileno para atrito com a superfície do piso. - Cor a escolha no catálogo do fabricante. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de cinco dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia). - Certificado Ambiental FSC devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros, com revisão atualizada FSC. - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, confirmando que o produto final sempre apresente as mesmas condições de qualidade e certifica que o processo de fabricação, preparação, pintura e todo o restante do ciclo seja padronizado. - Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental. - Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado deverá vir acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro. Com o intuito de ampliar a competitividade, poderá ser aceito relatório de ensaio ou laudo de ensaio cujo produto na ocasião da avaliação estava provido de apoia-braços. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. AMOSTRA: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 05 dias uteis.	
03	CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR MÉDIO, COM BRAÇOS Descrição do Produto: Cadeira giratória de encosto médio, do tipo diretor com braços reguláveis e com, no mínimo, ajustes e movimentos independentes para altura do assento, ajuste de altura dos braços, rodízios de duplo giro e giro de 360 graus do assento/encosto, sendo opcional reclinção do assento e encosto. Encosto: Estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 35 mm, sendo a saliência para acomodação lombar com no mínimo 50 mm de espessura média predominante, largura do encosto útil (na região do apoio lombar) mínima de 440mm e extensão vertical mínima de 455 mm. Acabamento dos bordos do encosto em perfil de PVC extrudado e revestimento do encosto em tecido ou laminado sintético. Contra encosto em laminado sintético. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura mínima média predominante com contra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assento em tecido ou laminado sintético, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura e profundidade de superfície mínima do assento de 470 mm. Plataforma de assento do tipo flange com regulagem de altura do assento através de alavanca sendo opcional reclinção do assento e encosto, e junção do encosto tipo lâmina de aço vincada, com largura mínima de 70 mm e espessura de chapa mínima de 4,5 mm, com pintura eletrostática a pó de cor preta.	1.000

Coluna para ajuste de altura e giro de 360º do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplástico de cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas por meio de MIG ou eletrofusão a anéis centrais de estabilização e conificação da coluna e das patas. Pintura eletrostática a pó de cor preta. Capa plástica única injetada em PP de cor preta que recobre toda a porção superior das patas da base. Fixação dos rodízios através de estampagem das paredes dos tubos das patas, sem utilização de bucha plástica ou solda para fixação dos pinos. Rodízios: de duplo giro do tipo “H” com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda, diâmetro das rodas de, no mínimo, 48 mm, com rodas duplas. Braços reguláveis com corpo em chapa ou tubo de aço ou ainda em peça injetada totalmente em resina de engenharia do tipo PP com fibra de vidro ou poliamida com fibra de vidro, em todas essas opções o braço suporta os ensaios de fadiga e carga estática no apoio braço da ABNT NBR 13962:2018, quando em aço, com pintura eletrostática a pó. Carenagem e apoias superiores injetados em termoplástico de cor preta do tipo PP, com botão de acionamento para altura dos braços. Ajuste com curso mínimo de 60 mm e, em no mínimo, 6 pontos. Largura útil mínima do apoio braço de 70 mm e comprimento útil de no mínimo 230 mm.

- Cor a escolha no catálogo do fabricante.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de cinco dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório.

- Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório.

- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).

- Certificado Ambiental FSC devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros, com revisão atualizada FSC.

- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, confirmando que o produto final sempre apresente as mesmas condições de qualidade e certifica que o processo de fabricação, preparação, pintura e todo o restante do ciclo seja padronizado.

- Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental.

- Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado deverá vir acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro. Com o intuito de ampliar a competitividade, poderá ser aceito relatório de ensaio ou laudo de ensaio cujo produto na ocasião da avaliação estava provido de apoio-braços.

- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.6 da NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e descrições do produto e suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização.

- Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 05 dias úteis.

04	CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR ALTO TELADO, COM BRAÇOS Cadeira de escritório: Giratória Operacional com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962/2018. Encosto: em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástico do alto desempenho. O encosto em tela flexível, com células abertas e permeáveis ao ar, facilita a perspiração, que é a troca térmica do usuário com o ambiente, aumentando o fator conforto. Encosto interligado ao mecanismo através de uma lâmina em chapa de aço, com espessura mínima de 6,5 mm com acabamento através de coluna injetada em material termoplástico em alta pressão. Encosto provido de regulagem de altura através de cremalheira interna (automático, sem o uso de botões ou manipuladores de rosqueamento), com 10 pontos de parada no mínimo e curso vertical de 60 mm, no mínimo. Espaldar de encosto alto, cuja extensão vertical é de 570 mm e largura útil de 460 mm, sendo essas medidas aceitas como mínimas. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10,5 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura de 40 mm, dotado de carenagem de contracapa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Largura do assento de 490 mm e profundidade de superfície de 480 mm, sendo essas medidas aceitas como mínimas. Revestimento do assento em tecido tipo crepe de fios de poliéster, ou em laminado sintético de PVC espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Apoio de cabeça independente com estrutural em resina de engenharia. Base giratória de cinco hastes injetada em nylon com fibra de vidro, de formato piramidal, com aletas de reforço estrutural na porção inferior das patas. Diâmetro externo mínimo de 680 mm. Coluna à gás para ajuste milimétrico da altura do assento e amortecimento ao sentar e curso mínimo de variação vertical de 100 mm. Rodízios de duplo giro tipo injetados em poliamida, nylon com fibra de vidro de cor preta, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, com rodas de no mínimo 48 mm de diâmetro e pistas em poliuretano (tipo W) ou em nylon (tipo H). Braços com regulagem de altura e abertura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro, sendo a fibra adicionada de, no mínimo, 30% da resina ou ainda em chapa de aço com largura mínima de 50 mm e espessura mínima de 4,75 mm com vinco e pintura eletrostática. Carenagem do braço injetada em polipropileno. Apoia braço deve ser injetado em poliuretano TPU ou de pele integral ou ainda em polipropileno. Apoia braços com dimensões mínimas de 70 mm de largura e 250 mm de comprimento, além de apresentar ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 5 pontos de parada. Possui também regulagem de abertura através de manipulador ergonômico localizado abaixo de seu corpo estrutural, o qual possibilita abertura de, no mínimo, 30mm cada braço. - Cor a escolha no catálogo do fabricante. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de cinco dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia). - Certificado Ambiental FSC devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros, com revisão atualizada FSC. - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, confirmando que o produto final sempre apresente as mesmas condições de qualidade e certifica que o processo de fabricação, preparação, pintura e todo o restante do ciclo seja padronizado. - Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental. - Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018. Em caso de demonstração por	500
----	--	-----

	meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado deverá vir acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro. Com o intuito de ampliar a competitividade, poderá ser aceito relatório de ensaio ou laudo de ensaio cujo produto na ocasião da avaliação estava provido de apoia-braços. - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.6 da NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e descrições do produto e suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. AMOSTRA: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 05 dias uteis.	
05	CADEIRA FIXA ESPALDAR MÉDIO TELADO, COM BRAÇOS Cadeira de escritório fixa de diálogo com braços de encosto telado. Encosto: em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástico da alto desempenho interligado ao mecanismo através de uma lâmina de aço com dobras e/ou nervuras de reforço estrutural, com espessura mínima de 6,0 mm e largura mínima de 50 mm, com acabamento em pintura eletrostática à pó e com acabamento através de coluna injetada no mesmo material termoplástico em alta pressão, com textura suave, não corrugado (sanfonado), sendo que não ficam aparentes e nem acessíveis ao usuário os parafusos de fixação. Largura predominante mínima da capa da coluna do encosto de 80 mm. Espaldar de encosto médio, cuja extensão vertical mínima é de 460 mm e largura do encosto na região do apoio lombar mínima é de 430 mm. Assento: estruturado em chassi compensado anatômico multilaminado ou chassi injetado nervurado em termoplástico anatômico, com estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura mínima média predominante com contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contracapa de assento. Largura e profundidade de superfície do assento mínimas de 460 mm. Revestimento de assento em tecido tipo crepe de fios de poliéster ou laminado sintético de PVC espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Estrutura metálica fixa, do tipo balancim, com o assento em suspensão, manufaturada à partir de tubo de aço carbono de diâmetro mínimo de 25,40 e espessura mínima de parede de 2,25 mm, com plataforma para fixação do assento e da lâmina de junção do encosto em chapa de aço com espessura de, no mínimo, 2,25 mm. Tratamento de superfície do aço da estrutura através de pintura eletrostática à pó de cor preta. Sapatas envolvidas injetadas em termoplástico polipropileno para atrito com a superfície do piso sendo, no mínimo, 04 sapatas por estrutura. Braços fixos ou com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro ou alumínio injetado ou ainda em aço carbono conformado com pintura eletrostática. Carenagem do braço injetada em polipropileno. O apoia braço deve ser injetado em termoplástico PP ou termofixo PU. Apoia braços com dimensões mínimas de 60 mm de largura e 230 mm de comprimento. - Cor a escolha no catálogo do fabricante. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de cinco dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).	550

	-Certificado Ambiental FSC devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros, com revisão atualizada FSC. - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, confirmando que o produto final sempre apresente as mesmas condições de qualidade e certifica que o processo de fabricação, preparação, pintura e todo o restante do ciclo seja padronizado. -Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental. - Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado deverá vir acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro. Com o intuito de ampliar a competitividade, poderá ser aceito relatório de ensaio ou laudo de ensaio cujo produto na ocasião da avaliação estava provido de apoia-braços. - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.6 da NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e descrições do produto e suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. AMOSTRA: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 05 dias uteis.	
06	CADEIRA FIXA EMPILHÁVEL Cadeira fixa empilhável para uso geral, com estrutura 4 pernas manufaturada em aço carbono tubular de seção cilíndrica, com diâmetro de 15,87 x 1,90 mm, com tratamento de superfície por meio de pintura a pó de cor preta OU em madeira maciça, os quais são torneados de forma cônica, perfazendo um diâmetro mínimo em sua parte superior de 30mm e máximo e sua parte superior de 20mm. Estrutura fixa equipada com sapatas na cor preta que se mantenham íntegras ao longo da vida útil do produto. Encosto manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado, com textura, material reciclável, com espessura mínima de parede de 4,0, com largura de 440 mm na região próxima do meio da peça (corte no sentido transversal), extensão vertical do encosto de 410 mm (essas medidas são aceitas como mínimas), sendo do tipo fraque, sem vão entre o assento e o encosto, porém não em concha única, e com altura mínima útil de 380 mm, espaldar dotado de dupla curvatura que proporciona correto apoio lombar para o usuário. Assento manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, com textura, pigmentado e material reciclável. Assento com superfície apresentando pouca conformação e borda frontal arredondada, apresentando os aspectos dimensionais de 465 mm de largura no eixo de simetria do assento e profundidade de superfície do assento de 445 mm (essas medidas são aceitas como mínimas), medida também no seu eixo de simetria, sendo o contra assento provido de batôques elastoméricos (mínimo 4) para proteção do assento da cadeira de baixo quando do empilhamento. Altura mínima do assento ao piso de 440 mm, altura total da cadeira (do top o do encosto ao piso) de 820 mm, largura externa 530 mm, profundidade externa total da cadeira de 520 mm. Cor do assento e encosto em polipropileno e estrutura a definir de acordo com a cartela disponível do fabricante, com pelo menos 10 opções distintas). - Cor a escolha no catálogo do fabricante. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de cinco dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório.	1.300

	- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia). - Certificado Ambiental FSC devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros, com revisão atualizada FSC. - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, confirmando que o produto final sempre apresente as mesmas condições de qualidade e certifica que o processo de fabricação, preparação, pintura e todo o restante do ciclo seja padronizado. - Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental. - Certificado ou Relatório de ensaio com todos os requisitos normativos aplicáveis da ABNT NBR 16964:2021, emitido por Laboratório de Testes acreditado pelo Inmetro (Cgcre). Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado deverá vir acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro/Cgcre para análise de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 40 e, para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. AMOSTRA: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 05 dias uteis.	
07	LONGARINA 03 LUGARES SEM BRAÇOS Descrição do Produto: Longarina de 03 lugares sem braços e espaldar baixo. Encosto: Estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 30 mm, largura do encosto mínima de 390mm e extensão vertical mínima de 350 mm. Acabamento dos bordos do encosto em perfil de PVC extrudado e revestimento do encosto em tecido ou laminado sintético. Contra encosto em laminado sintético. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante com contra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assento em tecido ou laminado sintético, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de superfície mínima do assento de 410 mm. Suporte de junção do encosto: em tubo de aço oval ou oblongo ou elíptico de bitola espessura de parede mínima de 1,90 mm e largura do tubo mínima de 30 mm, com acabamento em termoplástico ou em chapa de aço de espessura mínima de 4,75 mm, estampada com vinco de reforço estrutural. Viga de sustentação dos assentos: Flanges universais confeccionadas em chapa de aço carbono com espessura mínima de 2,25 mm fixa ou soldada de maneira tal que ambos os escolhidos suportem os ensaios de fadiga e impactos previstos na norma NBR 16031:2012. Bases da longarina em estrutura metálica em aço carbono 1010/1020, seção retangular com dimensões mínimas de 30 mm x 49 mm x 1,50 mm, tratadas contra corrosão e pintadas com tinta epóxi na cor preto curada em estufa, soldada pelo processo MIG com suporte em aço 1020, para fixação da concha à estrutura com largura total projetada aproximada de 1700 mm para o móvel acabado (montado). Pés: No mínimo 02 (dois) pés em alumínio injetado, em formato de “V” ou “Y” invertido ou similar/aproximado, proporcionando excelente estabilidade ao conjunto. - Cor a escolha no catálogo do fabricante. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de cinco dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de	900

	Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia). -Certificado Ambiental FSC devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros, com revisão atualizada FSC. - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, confirmando que o produto final sempre apresente as mesmas condições de qualidade e certifica que o processo de fabricação, preparação, pintura e todo o restante do ciclo seja padronizado. -Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental. - Certificado ou Relatório de ensaio com todos os requisitos normativos aplicáveis da ABNT NBR 16031:2012 emitido por Laboratório de Testes acreditado pelo Inmetro ou por OCP acreditado pelo Inmetro em modelo 5 de Certificação. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado deverá vir acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro. Por ser a longarina um móvel componível e com o intuito de ampliar a competitividade, poderá ser aceito relatório de ensaio ou laudo de ensaio cujo produto na ocasião da avaliação estava provido de 03 ou mais assentos, com ou sem apoia braços e 2 ou mais pés. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. AMOSTRA: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 05 dias uteis.	
08	SOFÁ 01 LUGAR Descrição: Sofás de 01 lugar com braços, almofada solta no assento, realizado em estrutura interna em madeira maciça de reflorestamento com Cadeia de Custódia Certificada e percintas elásticas com blocos em espuma flexível de PU (mínimo D28 assento/encosto e D26 para braços). Pés tubulares em alumínio polido com feltro para contato com a superfície do piso. Revestimento do assento e do encosto em laminado sintético de PVC espalmado sobre malha de cor a definir de acordo com a cartela, modelagens do estofado com costura lateral ou perimetral. Blocos com ótimo acabamento, não apresentam formação de gomos por costuras no revestimento ou por frisos na espuma. Dimensões mínimas do sofá: Largura total 900 mm, profundidade útil do assento 470 mm, altura do assento ao piso 420 mm, altura do encosto (borda superior) em relação ao assento: 300 mm. Altura total do sofá (distância vertical da borda superior do encosto em relação ao piso medida no eixo de simetria): 700 mm. - Cor a escolha no catálogo do fabricante. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de cinco dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia). -Certificado Ambiental FSC devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros, com revisão atualizada FSC. - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, confirmando que o produto final sempre apresente as mesmas condições de qualidade e certifica que o processo de fabricação, preparação, pintura e todo o restante do ciclo seja padronizado. -Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental. - Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 15164:2004. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado deverá vir acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em	150

	oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro. Para ampliar a competitividade do certame, poderá ser apresentado relatório/certificado de ensaio de amostra ensaiada que, quando da ocasião do teste, o produto ensaiado era de 01 ou 02 lugares, curvos, côncavos ou convexos, com ou sem encosto, com ou sem braços. AMOSTRA: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 05 dias uteis.	
09	SOFÁ 03 LUGARES Descrição: Sofás de 03 lugares com braços, almofadas soltas no assento, realizado em estrutura interna em madeira maciça de reflorestamento com Cadeia de Custódia Certificada e percintas elásticas com blocos em espuma flexível de PU (mínimo D28 assento/encosto e D26 para braços). Pés tubulares em alumínio polido com feltro para contato com a superfície do piso. Revestimento do assento e do encosto em laminado sintético de PVC espalmado sobre malha de cor a definir de acordo com a cartela, modelagens do estofado com costura lateral ou perimetral. Blocos com ótimo acabamento, não apresentam formação de gomos por costuras no revestimento ou por frisos na espuma. Dimensões mínimas do sofá: Largura total 1800 mm, profundidade útil do assento 470 mm, altura do assento ao piso 420 mm, altura do encosto (borda superior) em relação ao assento: 300 mm. Altura total do sofá (distância vertical da borda superior do encosto em relação ao piso medida no eixo de simetria): 700 mm. - Cor a escolha no catálogo do fabricante. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de cinco dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia). - Certificado Ambiental FSC devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros, com revisão atualizada FSC. - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, confirmando que o produto final sempre apresente as mesmas condições de qualidade e certifica que o processo de fabricação, preparação, pintura e todo o restante do ciclo seja padronizado. - Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental. - Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 15164:2004. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado deverá vir acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro. Para ampliar a competitividade do certame, poderá ser apresentado relatório/certificado de ensaio de amostra ensaiada que, quando da ocasião do teste, o produto ensaiado era de 01 ou 02 lugares, curvos, côncavos ou convexos, com ou sem encosto, com ou sem braços. AMOSTRA: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 05 dias uteis.	80
10	POLTRONA DE AUDITÓRIO Estrutura: Em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica ou oblonga ou oval, medindo, no mínimo, 20 x 30 x 1,90 mm apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00 mm, com furação na base horizontal. Todos os componentes fundidos por meio do processo Metal Inert Gás. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas metálicas laterais por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso, os painéis centrais, podem ter fechamento total (do apoio ao piso) ou parcial (do apoio até aproximadamente a linha do assento). Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do	2.000

“efeito tesoura” ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assento e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de assento e encosto e/ou das estruturas centrais e laterais (montantes). Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatômico, com espessura mínima de 10,5 mm ou injetados em polipropileno com nervuras de reforço e suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó. Acabamento em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero injetado em alta pressão texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Revestimento do assento e encosto em tecido tipo crepe de fios de poliéster, ou em laminado sintético de PVC espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, modelado em costuras para perfeito acabamento dos estofados. Braço e prancheta: Apoia braço injetado em PU integrado à estrutura metálica central e lateral dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral quando em não uso. Tampo da prancheta em chapa de aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetada em resina ABS ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, qualquer que seja a opção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoia braço referente.

Aspectos dimensionais (em mm):

Largura da superfície do assento: mínimo 470 mm

Profundidade da superfície do assento mínimo 450 mm

Extensão vertical do encosto mínimo 550 mm

Largura do encosto na região do apoio lombar: mínimo de 430 mm

Medida entre eixos: entre 550 ±10%

Altura da borda superior do encosto em relação à superfície do piso quando fechado: mínimo 900 mm

Profundidade total fechado: máximo 450 mm

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de cinco dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório.

- Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório.

- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).

- Certificado Ambiental FSC devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros, com revisão atualizada FSC.

- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, confirmando que o produto final sempre apresente as mesmas condições de qualidade e certifica que o processo de fabricação, preparação, pintura e todo o restante do ciclo seja padronizado.

- Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental.

- Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 15878:2011. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado deverá vir acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro. Deverá ser apresentado relatório de ensaio para pelo menos os modelos Comum, Obeso e PMR.

- Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 05 dias úteis.

11	POLTRONA AUDITÓRIO OBESO Estrutura: Em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica ou oblonga ou oval, medindo, no mínimo, 20 x 30 x 1,90 mm apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00 mm, com furação na base horizontal. Todos os componentes fundidos por meio do processo Metal Inert Gás. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas metálicas laterais por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso, os painéis centrais, podem ter fechamento total (do apoia ao piso) ou parcial (do apoia até aproximadamente a linha do assento). Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do “efeito tesoura” ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assento e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de assento e encosto e/ou das estruturas centrais e laterais (montantes). Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatômico, com espessura mínima de 10,5 mm ou injetados em polipropileno com nervuras de reforço e suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó. Acabamento em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Revestimento do assento e encosto em tecido tipo crepe de fios de poliéster, ou em laminado sintético de PVC espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, modelado em costuras para perfeito acabamento dos estofados. Braço e prancheta: Apoia braço injetado em PU integrado à estrutura metálica central e lateral dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral quando em não uso. Tampo da prancheta em chapa de aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetada em resina ABS ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, qualquer que seja a opção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoia braço referente. Aspectos dimensionais (em mm): Largura da superfície do assento: mínimo 750 mm Profundidade da superfície do assento mínimo 450 mm Extensão vertical do encosto mínimo 550 mm Largura do encosto na região do apoio lombar: mínimo de 750 mm Altura da borda superior do encosto em relação à superfície do piso quando fechado: mínimo 900 mm Profundidade total fechado: máximo 450 mm. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de cinco dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório. - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia). - Certificado Ambiental FSC devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros, com revisão atualizada FSC. - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, confirmando que o produto final sempre apresente as mesmas condições de qualidade e certifica que o processo de fabricação, preparação, pintura e todo o restante do ciclo seja padronizado. - Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as	100
----	---	-----

normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental. - Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 15878:2011. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado deverá vir acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro. Deverá ser apresentado relatório de ensaio para pelo menos os modelos Comum, Obeso e PMR. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. AMOSTRA: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 05 dias uteis.	
--	--



ANEXO II

PREGÃO ELETRÔNICO R.P. Nº 005/2025

MODELO DE DESCRITIVO DA PROPOSTA DE PREÇOS

Dados da Licitante:		
Denominação:		
Endereço:		
CEP:	Fone:	
E-Mail:		CNPJ:

OBJETO: REGISTRO DE PREÇOS PARA EVENTUAL AQUISIÇÃO DE MÓDULOS PERMANENTES, CONFORME ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS, QUANTIDADES E CONDIÇÕES ESTABELECIDAS, PARA ATENDIMENTO DOS MUNICÍPIOS CONSORCIADOS DO CONISUD, de acordo com as disposições constantes do Edital, do Termo de Referência e dos respectivos anexos

LOTE					
ITEM	QNTD	DESCRIÇÃO	MARCA	V. UNITÁRIO	V. TOTAL

Havendo divergência no descritivo licitado constante no código da plataforma utilizada e o descritivo constante no modelo de Planilha Proposta Comercial, **PREVALECERÁ** o descritivo constante no Termo de Referência Anexo I.

A apresentação da Proposta será considerada como indicação bastante de que inexistem fatos que impeçam a participação da licitante neste certame. E não será admitida cotação inferior à quantidade prevista no Edital.

DADOS BANCÁRIOS PARA PAGAMENTO:

Banco: _____ Agência: _____
Conta Corrente que deverá ser no CNPJ da favorecida:

DADOS PARA ASSINATURA DO CONTRATO:

Nome do Responsável: _____ CPF: _____
RG: _____ Data de Nascimento: _____
Cargo: _____
Endereço Residencial: _____
E-mail Institucional: _____ E-mail Pessoal: _____
Tel. Residencial: _____ Tel. Comercial: _____

1. A validade da proposta é de 60 (sessenta) dias.
2. A empresa vencedora é responsável pela qualidade e integridade do produto durante o período de validade e, inclusive, pelo seu transporte. Constatado qualquer problema, cabe ao Contratado efetuar a troca do produto nos termos do Edital e da legislação vigente.

3. O preço unitário estimado para o objeto encontra-se com a carga tributária completa. Nas operações previstas com o benefício do ICMS, na proposta de preço, o valor não pode ser maior do que o máximo UNITÁRIO estimado para o item, independentemente de tratar-se de “operação interna”, conforme estabelece o Convênio ICMS n.º 26, de 2003 - CONFAZ.

3.1. As empresas beneficiárias do disposto no Convênio ICMS 26, de 2003 - CONFAZ deverão, de forma expressa e obrigatoriamente, indicar em sua proposta o preço onerado e o preço desonerado (o qual deve ser igual ou menor ao preço do arrematante), discriminando o percentual de desconto relacionado à isenção fiscal.

4. O arrematante atesta o atendimento das exigências técnicas conforme Anexo I do Edital.

5. O arrematante DECLARA que, para fins do disposto no § 1.º do art. 63 da Lei Federal n.º 14.133/2021, a proposta compreende a integralidade dos custos para atendimento dos direitos trabalhistas assegurados na Constituição Federal, nas leis trabalhistas, nas normas infralegais, nas convenções coletivas de trabalho e nos termos de ajustamento de conduta vigentes na data de entrega desta proposta.

Local: _____, _____, de _____ de _____.

Assinatura

(assinatura e identificação do representante legal/procurador da proponente)

Nome: _____ RG: _____ Cargo: _____

Nota: Este Modelo deverá ser impresso em papel timbrado da empresa licitante, com indicação do seu subscritor.

ANEXO III

PREGÃO ELETRÔNICO R.P. Nº 005/2025

DECLARAÇÃO DE ELABORAÇÃO INDEPENDENTE DE PROPOSTA E ATUAÇÃO CONFORME AO MARCO LEGAL ANTICORRUPÇÃO

Eu _____ (nome completo); RG nº _____
CPF: _____, Representante Legal da _____
(denominação da pessoa jurídica); CNPJ nº: _____; DECLARO, sob as penas da lei (especialmente o artigo 299 do Código Penal Brasileiro), que:

- a) *A proposta apresentada foi elaborada de maneira independente e o seu conteúdo não foi, no todo ou em parte, direta ou indiretamente, informado ou discutido com qualquer outro licitante ou interessado, em potencial ou de fato, no presente procedimento licitatório;*
- b) *A intenção de apresentar a proposta não foi informada ou discutida com qualquer outro licitante ou interessado, em potencial ou de fato, no presente procedimento licitatório;*
- c) *O licitante não tentou, por qualquer meio ou por qualquer pessoa, influir na decisão de qualquer outro licitante ou interessado, em potencial ou de fato, no presente procedimento licitatório;*
- d) *O conteúdo da proposta apresentada não será, no todo ou em parte, direta ou indiretamente, comunicado ou discutido com qualquer outro licitante ou interessado, em potencial ou de fato, no presente procedimento licitatório antes da adjudicação do objeto;*
- e) *O conteúdo da proposta apresentada não foi, no todo ou em parte, informado, discutido ou recebido de qualquer integrante relacionado, direta ou indiretamente, ao órgão licitante antes da abertura oficial das propostas;*
- f) *O representante legal do licitante está plenamente ciente do teor e da extensão desta declaração e que detém plenos poderes e informações para firmá-la;*
- g) *O licitante não possui cônjuge, companheiro ou parente, consanguíneo ou afim, até o terceiro grau civil, inclusive, na linha reta ou colateral, de autoridades do Executivo e/ou Legislativo Municipal ou de servidor investido em cargo de direção, chefia ou assessoramento da mesma pessoa jurídica.*

DECLARO, ainda, que a pessoa jurídica que represento conduz seus negócios de forma a coibir fraudes, corrupção e a prática de quaisquer outros atos lesivos à Administração Pública, nacional ou estrangeira, em atendimento à Lei Federal nº 12.846/2013, tais como:

- I – prometer, oferecer ou dar, direta ou indiretamente, vantagem indevida a agente público, ou a terceira pessoa a ele relacionada;*
- II- comprovadamente, financiar, custear, patrocinar ou de qualquer modo subvencionar a prática dos atos ilícitos previstos em Lei;*
- III – comprovadamente, utilizar-se de interposta pessoa física ou jurídica para ocultar ou dissimular seus reais interesses ou a identidade dos beneficiários dos atos praticados;*
- IV – no tocante a licitações e contratos:*

- a) *Frustar ou fraudar, mediante ajuste, combinação ou qualquer outro expediente, o caráter competitivo de procedimento licitatório público;*
 - b) *Impedir, perturbar ou fraudar a realização de qualquer ato de procedimento licitatório público;*
 - c) *Afastar ou procurar afastar licitante, por meio de fraude ou oferecimento de vantagem de qualquer tipo;*
 - d) *Fraudar licitação pública ou contrato dela decorrente;*
 - e) *Criar, de modo fraudulento ou irregular, pessoa jurídica para participar de licitação pública ou celebrar contrato administrativo;*
 - f) *Obter vantagem ou benefício indevido, de modo fraudulento, de modificações ou prorrogações de contratos celebrados com a administração pública, sem autorização em lei, no ato convocatório da licitação pública ou nos respectivos instrumentos contatuais; ou*
 - g) *Manipular ou fraudar o equilíbrio econômico – financeiro dos contratos celebrados com a administração pública;*
- V- *Dificultar atividade de investigação ou fiscalização de órgão, entidades ou agentes públicos, ou intervir em sua atuação, inclusive no âmbito das agências reguladoras e dos órgãos de fiscalização do sistema nacional.*

A empresa cumpre plenamente as exigências e os requisitos de habilitação previstos no instrumento convocatório do Pregão Eletrônico R.P., realizado pelo órgão; inexistindo qualquer fato impeditivo de sua participação neste certame.

Local: _____, _____ de _____ de 2025.

Assinatura

Local: _____, _____ de _____ de 20XX.

Assinatura

Nota: Este Modelo deverá ser impresso em papel timbrado da empresa licitante, com indicação do seu subscritor.

ANEXO IV

PREGÃO ELETRÔNICO R.P. Nº 005/2025

MODELO DE PROCURAÇÃO

Outorgante: **[Razão Social da Empresa]**, pessoa jurídica de direito privado, inscrita no CNPJ sob o nº **[número do CNPJ]**, com sede na **[endereço completo]**, neste ato representada por seu(s) sócio(s)/diretor(es) **[nome completo]**, **[nacionalidade]**, **[estado civil]**, **[profissão]**, portador do RG nº **[número do RG]** e do CPF nº **[número do CPF]**, residente e domiciliado à **[endereço completo]**.

Outorgado: **[Nome completo do procurador]**, **[nacionalidade]**, **[estado civil]**, **[profissão]**, portador do RG nº **[número do RG]** e do CPF nº **[número do CPF]**, residente e domiciliado à **[endereço completo]**.

Pelo presente instrumento particular de procuração, o **OUTORGANTE** confere ao **OUTORGADO** amplos, gerais e ilimitados poderes para representá-lo junto ao Conisud – Consórcio Intermunicipal da Região Sudoeste da Grande São Paulo, em especial para fins de participação no Pregão Eletrônico – Sistema de Registro de Preços, cujo objeto é a aquisição de gêneros alimentícios estocáveis e perecíveis, podendo, para tanto, praticar todos os atos necessários à representação, inclusive: acessar o sistema eletrônico de licitações, formular lances, interpor recursos ou desistir deles, assinar documentos, esclarecer dúvidas, prestar declarações, firmar atas e contratos decorrentes da licitação, bem como praticar todos os demais atos necessários ao bom e fiel cumprimento deste mandato.

A presente procuração é válida até **["data de validade ou "por prazo indeterminado"]**, podendo ser revogada a qualquer tempo, mediante comunicação expressa.

[Local],

Data].

[Nome do representante legal da empresa]

[Cargo]

[Empresa]

ANEXO V

PREGÃO ELETRÔNICO R.P. Nº 005/2025

MODELO DE DECLARAÇÃO

_____, inscrito no CNPJ n.º _____, por intermédio de seu representante legal, o(a) Sr.(a) _____ portador(a) da Carteira de Identidade n.º _____ e do CPF n.º _____, **DECLARA**, para os devidos fins, que tem pleno conhecimento das regras contidas no edital de licitação e que possui as condições de habilitação previstas no edital, bem como:

1. INEXISTÊNCIA DE FATO IMPEDITIVO

Que não se enquadra em nenhuma das vedações contidas no art. 14 da Lei Federal n.º 14.133/2021, em especial:

1.1. Não mantém vínculo de natureza técnica, comercial, econômica, financeira, trabalhista ou civil com dirigente do órgão ou entidade contratante ou com agente público que desempenhe função na licitação ou atue na fiscalização ou na gestão do contrato, ou que deles seja cônjuge, companheiro ou parente em linha reta, colateral ou por afinidade, até o terceiro grau.

1.2. Nos 5 (cinco) anos anteriores à divulgação do edital, não foi condenado(a) judicialmente, com trânsito em julgado, por exploração de trabalho infantil, por submissão de trabalhadores a condições análogas às de escravo ou por contratação de adolescentes nos casos vedados pela legislação trabalhista.

2. NÃO UTILIZAÇÃO DE MÃO DE OBRA DE MENORES

Que não utiliza a mão de obra direta ou indireta de menores de 18 (dezoito) anos para a realização de trabalhos noturnos, perigosos ou insalubres, bem como não utiliza, para qualquer trabalho, mão de obra direta ou indireta de menores de 16 (dezesesseis) anos, exceto na condição de aprendiz a partir de 14 (quatorze) anos, conforme determina o art. 7º, inc. XXXIII da Constituição Federal.

3. DECLARAÇÃO DE ATENDIMENTO À POLÍTICA AMBIENTAL DE LICITAÇÃO SUSTENTÁVEL

Que atesta o atendimento à política pública ambiental de licitação sustentável, em especial que se responsabiliza integralmente com a logística reversa dos produtos, embalagens e serviços pós-consumo no limite da proporção que fornecerem ao poder público, assumindo a responsabilidade pela destinação final, ambientalmente adequada.

4. DECLARAÇÃO DE RESERVA DE CARGOS

Que para fins do disposto no inciso IV do art. 63 da Lei Federal n.º 14.133/2021, cumpre as exigências de reserva de cargos para pessoa com deficiência e para reabilitado da Previdência Social, previstas em lei e em outras normas específicas.

Local: _____, _____, de _____ de _____.

Assinatura

(Assinatura e identificação do representante legal/procurador da proponente)

Nota: Este Modelo deverá ser impresso em papel timbrado da empresa licitante, com indicação do seu subscritor.

ANEXO VI

PREGÃO ELETRÔNICO R.P. Nº 005/2025

MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS QUE ENTRE SI CELEBRAM O CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DA REGIÃO SUDOESTE DA GRANDE SÃO PAULO - CONISUD E A EMPRESA XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX, PARA EVENTUAL AQUISIÇÃO DE MÓDULOS PERMANENTES CONFORME ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS, QUANTIDADES E CONDIÇÕES ESTABELECIDAS, PARA ATENDIMENTO DOS MUNICÍPIOS CONSORCIADOS DO CONISUD, de acordo com as disposições constantes do Edital, do Termo de Referência e dos respectivos anexos. **ÓRGÃO GERENCIADOR** : CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DA REGIÃO SUDOESTE DA GRANDE SÃO PAULO- CONISUD, **CNPJ Nº**: 05.031.043/0001-58, localizado a Rua Minas Gerais nº 58 – Parque Paraíso – Itapeverica da Serra – SP.

A(s) empresa(s) abaixo relacionada(s); representadas na forma de seu(s) Estatuto(s) Social(ais); em ordem de preferência por classificação; doravante denominada(s) **DETENTORA(S)**; resolve(m) firmar o presente ajuste para **Registro de Preços**; nos termos da legislação vigente; bem como do **Edital do Pregão Eletrônico** instrumentalizado nos autos do **Processo** em epígrafe; mediante cláusulas e condições a seguir estabelecidas.

DETENTORA (S):

DETENTORA 01

DENOMINAÇÃO:

ENDEREÇO:

CNPJ:

REPRESENTANTE LEGAL:

CPF:

CLÁUSULA PRIMEIRA – OBJETO:

1.1. A presente ATA tem por objeto o registro de preços para eventual aquisição módulos permanentes, para os Municípios Concorciados, por um período de 12(doze) meses, prorrogáveis uma única vez por igual período;

1.2. Consideram-se integrantes da presente ATA, como se nela estivessem transcritos, os documentos a seguir relacionados, os quais, neste ato, as partes declaram conhecer e aceitar: o instrumento convocatório do certame licitatório acima indicado e seus anexos, a respectiva proposta, elaborada e apresentada pela DETENTORA, datada de __/__/__; e os novos preços definidos por lances e eventuais negociações conforme consignados na ata que registrou aqueles lances e negociações.

CLÁUSULA SEGUNDA - DO FORNECIMENTO, PRAZO DE ENTREGA E VIGÊNCIA.

2.1. A entrega será em até 30 (trinta) dias corridos, após a emissão da Autorização de Fornecimento

ou da Assinatura do Contrato, sendo que eventuais pedidos de prorrogação deverão ser protocolados, antes do vencimento do prazo de entrega, devidamente justificados pela CONTRATADA, para serem submetidos à apreciação da unidade gestora, à qual será a responsável e competente para analisar, avaliar e decidir fundamentadamente sobre o acolhimento ou não dos argumentos apresentados pela CONTRATADA.

2.1.1. Os pedidos de prorrogações deverão estar acompanhados de documentos que comprovem que a impossibilidade de cumprimento do prazo estabelecido se deu por:

2.1.2. Superveniência de fato excepcional ou imprevisível, estranho à vontade das partes, que altere fundamentalmente as condições de execução do contrato;

2.1.3. Impedimento de execução do contrato por fato ou ato de terceiro contemporâneo à sua ocorrência.

2.1.4. Na análise da documentação apresentada, poderá a unidade gestora do contrato ou documento equivalente solicitar novos documentos, se necessário, e/ou diligenciar junto a sites ou outros meios.

2.1.5. Pedidos de prorrogação de prazo apresentados após o vencimento do prazo de entrega ou que não estiverem acompanhados de documentos solicitados acima serão indeferidos de plano.

2.1.6. A apresentação de um pedido de prorrogação do prazo de entrega, por si só, não suspende nem interrompe a contagem do prazo contratual.

2.2. Esta ATA terá validade pelo prazo de 12 (doze) meses, prorrogáveis por igual período, contados de sua assinatura.

2.3. O compromisso de fornecimento só estará caracterizado mediante comprovação do recebimento da autorização de fornecimento ou instrumento equivalente.

2.4. Garantia: mínima de XX (XXXX) meses após a data de entrega.

CLÁUSULA TERCEIRA - DAS CONDIÇÕES DE ENTREGA.

3.1. O objeto desta ATA somente será recebido, nos termos da Lei Federal 14.133/21, em sua redação atual, se estiver plenamente de acordo com as especificações constantes dos documentos citados em 1.2.

3.2. A DETENTORA deverá obedecer rigorosamente às especificações técnicas e exigências do precedente instrumento convocatório, obrigando-se a trocar, às suas expensas e no prazo ajustado, o material que vier a ser recusado pela CONTRATANTE, hipótese em que não ocorrerá pagamento enquanto não for satisfeito o objeto da ATA e da decorrente contratação.

3.3. As entregas deverão ser realizadas nos locais indicados por cada órgão contratante, no prazo de até 30 (trinta) dias corridos, contados da solicitação.

CLÁUSULA QUARTA - DO VALOR, DOS RECURSOS E DO PAGAMENTO.

4.1. O valor total estimado onerará os recursos orçamentários e financeiros que se fizerem oportunos durante a vigência da presente ATA.

4.2. Havendo divergência ou erro na emissão do documento fiscal, fica interrompido o prazo para pagamento, sendo iniciada nova contagem somente após a regularização dessa documentação. Iniciar-se-á o prazo de pagamento da parcela correspondente o qual terá início a partir do trâmite da

Nota Fiscal e efetivo recebimento e cumpridas todas as etapas necessárias para sua liquidação e pagamento, devidamente atestada pela Unidade Requisitante, não cabendo nenhum reajuste financeiro.

4.3. Cronograma de pagamento, observado a ordem cronológica, considerada a partir do recebimento das respectivas Notas Fiscais, devidamente instruída e apta para liquidação e pagamento, cumpridas às obrigações contratuais e nos termos da proposta apresentada. O pagamento obedecerá aos seguintes prazos, exceto os pagamentos decorrentes de cumprimento de ordens judiciais, parcerias celebradas com o Terceiro Setor, consignações em pagamento, recolhimento de encargos e tributos, bem como os recursos repassados pela Municipalidade para cumprimento de planos de trabalho previamente estabelecidos pelo Poder Público

4.4. O pagamento será efetuado mediante a apresentação do original da Nota Fiscal.

4.5. O pagamento será efetuado após empenho e liquidação da despesa por meio de crédito em conta corrente indicada pelo fornecedor, no prazo de até 30 (trinta) dias corridos, mediante a apresentação de Nota Fiscal/Fatura, devidamente certificada pelo Setor responsável pelo recebimento da Secretaria solicitante;

4.6. Os preços registrados poderão ser revistos em virtude de eventual redução dos preços de mercado, cabendo ao Consórcio Intermunicipal da Região Sudoeste da Grande São Paulo - CONISUD promover as negociações junto aos fornecedores nos termos da legislação aplicável.

CLÁUSULA QUINTA - DAS OBRIGAÇÕES DA DETENTORA.

5.1. Fornecer o objeto desta ATA nas condições previstas no instrumento convocatório e na respectiva proposta, seus anexos e valores definidos por lance e negociação.

5.2. Ficar responsável pelas operações e despesas de transporte e seguro de transporte, bem como pelas despesas de locomoção, hospedagem e alimentação de seus prepostos, se e quando necessárias.

5.3. Manter, durante toda a execução da ATA, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas no respectivo procedimento licitatório.

5.4. Responsabilizar-se por todos os encargos sociais, trabalhistas, previdenciários, da infortunistica do trabalho, fiscais, comerciais, médicos e dos decorrentes de controle médico de saúde ocupacional de seus funcionários e empregados utilizados para a consecução do objeto desta avença e outros resultantes da execução desta Ata, obrigando-se a saldá-los na época própria. A inadimplência da DETENTORA, com referência a estes encargos, não transfere à CONTRATANTE a responsabilidade de seu pagamento, nem poderá onerar o objeto do contrato; da mesma forma que a CONTRATANTE está isenta de qualquer vínculo empregatício com funcionários, ou prepostos, da DETENTORA.

5.5. Responder pelos danos de qualquer natureza, que venham a sofrer seus empregados, terceiros, ou a CONTRATANTE, em razão de acidentes ou de ação, ou omissão, dolosa ou culposa, de prepostos da DETENTORA ou de quem em seu nome agir, não excluindo ou reduzindo essa responsabilidade a fiscalização e acompanhamento efetuados pela CONTRATANTE.

5.6. Fazer prova da regularidade para com a Fazenda Federal (certidão conjunta negativa de débitos relativos a tributos federais, regularidade social e a dívida ativa da União), Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas (CNDT), bem como perante o FGTS - Fundo de Garantia por Tempo de Serviço. As certidões deverão estar, em vigor na data da emissão da Nota Fiscal e deverão ser juntadas a

cada Nota Fiscal emitido e apresentado à CONTRATANTE.

CLÁUSULA SEXTA – DA REPACTUAÇÃO

6.1. Visando à adequação aos novos preços praticados no mercado, desde que solicitado pela DETENTORA e observado o interregno mínimo de 1 (um) ano contado na forma apresentada no subitem que se seguirá, o valor consignado no Termo de Contrato será repactuado, competindo à DETENTORA justificar e comprovar a variação dos custos, apresentando memória de cálculo e planilhas apropriadas para análise e posterior aprovação da CONTRATANTE.

6.2. A repactuação poderá ser dividida em tantas parcelas quantas forem necessárias, em respeito ao princípio da anualidade do reajustamento dos preços da contratação, podendo ser realizada em momentos distintos para discutir a variação de custos que tenham sua anualidade resultante em datas diferenciadas, tais como os custos decorrentes da mão de obra e os custos decorrentes dos insumos necessários à execução do serviço.

6.3. Quando a contratação envolver mais de uma categoria profissional, com datas base diferenciadas, a repactuação deverá ser dividida em tantas parcelas quantos forem os acordos, dissídios ou convenções coletivas das categorias envolvidas na contratação.

6.4. O interregno mínimo de 1 (um) ano para a primeira repactuação será contado:

6.4.1. Para os custos relativos à mão de obra, vinculados à data-base da categoria profissional: a partir dos efeitos financeiros do acordo, dissídio ou convenção coletiva de trabalho, vigente à época da apresentação da proposta, relativo a cada categoria profissional abrangida pelo contrato;

6.4.2. Para custos decorrentes de mercado, sujeitos à variação de preços do mercado (insumos não decorrentes da mão de obra): a partir da data limite para apresentação das propostas constante do Edital.

6.5. Nas repactuações subsequentes à primeira, o interregno de um ano será computado da última repactuação correspondente à mesma parcela objeto de nova solicitação. Entende-se como última repactuação, a data em que iniciados seus efeitos financeiros, independentemente daquela em que celebrada ou apostilada.

6.6. O prazo para a DETENTORA solicitar a repactuação encerra-se na data da prorrogação contratual subsequente ao novo acordo, dissídio ou convenção coletiva que fixar os novos custos de mão de obra da categoria profissional abrangida pelo contrato, ou na data do encerramento da vigência do contrato, caso não haja prorrogação, sendo que a solicitação deverá estar acompanhada de demonstração analítica da variação dos custos, por meio de apresentação da planilha de custos e formação de preços, ou do novo acordo, convenção ou sentença normativa que fundamenta a repactuação.

6.7. Caso a DETENTORA não solicite a repactuação tempestivamente, dentro do prazo acima fixado, ocorrerá a preclusão do direito à repactuação.

6.7.1. Nessas condições, se a vigência do contrato tiver sido prorrogada, nova repactuação só poderá ser pleiteada após o decurso de novo interregno mínimo de 1 (um) ano, contado:

6.7.1.1. Da vigência do acordo, dissídio ou convenção coletiva anterior, em relação aos custos decorrentes de mão de obra;

6.7.1.2. Do dia em que se completou um ou mais anos da apresentação da proposta, em relação

aos custos sujeitos à variação de preços do mercado.

6.8. Caso, na data da prorrogação contratual, ainda não tenha sido celebrado o novo acordo, dissídio ou convenção coletiva da categoria, ou ainda não tenha sido possível à CONTRATANTE ou à DETENTORA proceder aos cálculos devidos, deverá ser inserida cláusula no termo aditivo de prorrogação para resguardar o direito futuro à repactuação, a ser exercido tão logo se disponha dos valores reajustados, sob pena de preclusão.

6.9. É vedada a inclusão, por ocasião da repactuação, de benefícios não previstos na proposta inicial, exceto quando se tornarem obrigatórios por força de instrumento legal, sentença normativa, Acordo, Convenção e Dissídio Coletivo de Trabalho.

6.10. A CONTRATANTE não se vincula às disposições contidas em Acordos, Dissídios ou Convenções Coletivas que tratem do pagamento de participação dos trabalhadores nos lucros ou resultados da empresa CONTRATADA, de matéria não trabalhista, de obrigações e direitos que somente se aplicam aos contratos com a Administração Pública, ou que estabeleçam direitos não previstos em lei, tais como valores ou índices obrigatórios de encargos sociais ou previdenciários, bem como de preços para os insumos relacionados ao exercício da atividade.

6.11. Quando a repactuação se referir aos custos da mão de obra, a DETENTORA efetuará a comprovação da variação dos custos dos serviços por meio de Planilha de Custos e Formação de Preços, acompanhada da apresentação do novo acordo, dissídio ou convenção coletiva da categoria profissional abrangida pelo contrato.

6.12. Quando a repactuação solicitada pela CONTRATADA se referir aos custos sujeitos à variação dos preços de mercado (insumos não decorrentes da mão de obra), o respectivo aumento será apurado mediante a aplicação do índice de reajustamento pela variação do IPC-FIPE, com base na seguinte fórmula:

$$R = P_0 \times \left[\left(\frac{IPC}{IPC_0} \right) - 1 \right]$$

Onde:

R = Parcela de reajuste;

P₀ = Preço inicial do item no mês de referência dos preços ou preço do item no mês de aplicação do último reajuste; IPC/IPCo = variação do IPC FIPE - Índice de Preço ao Consumidor, ocorrida entre o mês de referência de preços, ou o mês do último reajuste aplicado, e o mês de aplicação do reajuste.

6.12.1. No caso de atraso ou não divulgação do índice de reajustamento, a CONTRATANTE pagará à DETENTORA a importância calculada pela última variação conhecida, liquidando a diferença correspondente tão logo seja divulgado o índice definitivo; fica a DETENTORA obrigada a apresentar memória de cálculo referente ao reajustamento de preços do valor remanescente, sempre que este ocorrer.

6.12.2. Nas aferições finais, o índice utilizado para a repactuação dos insumos será, obrigatoriamente, o definitivo.

6.12.3. Caso o índice estabelecido para a repactuação de insumos venha a ser extinto ou de qualquer forma não possa mais ser utilizado, será adotado, em substituição, o que vier a ser determinado pela legislação então em vigor.

6.12.4. Na ausência de previsão legal quanto ao índice substituto, as partes elegerão novo índice oficial, para reajustamento do preço do valor remanescente dos insumos e materiais, por meio de termo aditivo.

6.12.5. Independentemente do requerimento de repactuação dos custos com insumos, a CONTRATANTE verificará, a cada anualidade, se houve deflação do índice adotado que justifique o recálculo dos custos em valor menor, promovendo, em caso positivo, a redução dos valores correspondentes da planilha contratual.

6.13. Os novos valores contratuais decorrentes das repactuações terão suas vigências iniciadas observando-se o seguinte:

6.13.1. A partir da ocorrência do fato gerador que deu causa à repactuação;

6.13.2. Em data futura, desde que acordada entre as partes, sem prejuízo da contagem de periodicidade para concessão das próximas repactuações futuras; ou

6.13.2.1. Em data anterior à ocorrência do fato gerador, exclusivamente quando a repactuação envolver revisão do custo de mão de obra em que o próprio fato gerador, na forma de acordo, dissídio ou convenção coletiva, ou sentença normativa, contemplar data de vigência retroativa, podendo esta ser considerada para efeito de compensação do pagamento devido, assim como para a contagem da anualidade em repactuações futuras.

6.14. Os efeitos financeiros da repactuação ficarão restritos exclusivamente aos itens que a motivaram, e apenas em relação à diferença porventura existente.

6.15. A decisão sobre o pedido de repactuação deve ser feita no prazo de 40 (quarenta) dias, contados a partir da solicitação e da entrega dos comprovantes de variação dos custos.

6.15.1. O prazo referido no subitem anterior ficará suspenso enquanto a DETENTORA não cumprir os atos ou apresentar a documentação solicitada pela CONTRATANTE para a comprovação da variação dos custos.

6.16. As repactuações serão formalizadas por meio de apostilamento, exceto quando coincidirem com a prorrogação contratual, caso em que deverão ser formalizadas por aditamento ao contrato.

6.17. A DETENTORA deverá complementar a garantia contratual anteriormente prestada, de modo que se mantenha a proporção de 5% (cinco por cento) em relação ao valor contratado.

CLÁUSULA SETIMA - DA RESCISÃO E DAS SANÇÕES

7.1. O contrato será rescindido, de pleno direito, independentemente de procedimento judicial e do pagamento de indenização, nos casos de falência, insolvência civil, concordata, liquidação judicial ou extrajudicial, dissolução, alteração ou modificação da finalidade ou estrutura da DETENTORA, de forma que prejudique a execução do objeto, de qualquer outro fato impeditivo da continuidade da sua execução, ou, ainda, na hipótese de sua cessão ou transferência, total ou parcial, a terceiros. A inexecução total ou parcial do contrato ou o descumprimento de quaisquer obrigações ensejará sua rescisão, nos casos enumerados na Lei Federal nº 14.133/21, em sua redação atual.

7.2. A DETENTORA sujeita-se às sanções previstas na Lei Federal 14.133/21, nos termos previstos no instrumento editalício.

7.3. A aplicação de uma das sanções não implica a exclusão de outras previstas na legislação vigente.

7.4. As multas previstas não têm caráter compensatório, porém moratório, e consequentemente o pagamento delas não exige a DETENTORA da reparação de eventuais danos, perdas ou prejuízos que seu ato punível venha a acarretar à CONTRATANTE.

7.5. As multas, calculadas como acima, poderão ser deduzidas, até seu valor total, de quaisquer pagamentos devidos à DETENTORA, ou deduzidas de eventual garantia de contrato. Poderão, alternativamente, ser inscritas em Dívida Ativa para cobrança executiva ou cobradas judicialmente.

7.6. As decisões relacionadas à multas, penalidades e advertências, bem como as notificações dessas decisões, serão publicadas em diário oficial do Consórcio e encaminhadas via correios para as empresas sancionadas, garantindo o direito de ampla defesa, a contar da confirmação de recebimento da decisão.

CLÁUSULA OITAVA – DA FISCALIZAÇÃO

8.1. A CONTRATANTE exercerá a fiscalização geral dos serviços contratados, podendo, para esse fim, designar prepostos, aos quais a DETENTORA ficará obrigada a permitir e facilitar, a qualquer tempo, a fiscalização dos mesmos, facultando-lhe o livre acesso aos seus depósitos e instalações, bem como a todos os registros e documentos pertinentes com o objeto ora contratado, sem que essa fiscalização importe, a qualquer título, em responsabilidade por parte da CONTRATANTE.

8.2. A fiscalização verificará o cumprimento das especificações e a aplicação dos métodos construtivos e ensaios pertinentes, bem como a quantidade, qualidade e aceitabilidade dos serviços executados.

8.3. A fiscalização poderá sustar qualquer trabalho que esteja em desacordo com o disposto neste contrato.

8.4. Fica acordado que a fiscalização não terá qualquer poder para eximir a DETENTORA de qualquer obrigação prevista neste contrato.

CLÁUSULA NONA – DA GARANTIA PARA A CONTRATAÇÃO.

9.1. A DETENTORA fica dispensada, neste ato, da prestação de garantia prevista na Lei Federal nº 14.133/21, em sua redação atual.

CLÁUSULA DÉCIMA – DA NOMEAÇÃO

10.1. Fica designado o servidor _____, responsável pelo Setor de _____, para acompanhar, fiscalizar e controlar a execução do contrato, para fins do disposto na Lei Federal 14.133/21, em sua redação atual, responsabilizando-se pelo recebimento e conferência do objeto do contrato.

CLÁUSULA DECIMA PRIMEIRA - DAS DISPOSIÇÕES FINAIS

11.1. Consideram-se partes integrantes deste ajuste, como se nele estivessem transcritos, o Edital do Pregão Eletrônico R.P. nº 005/2025; com seus Anexos e a(s) Proposta(s) da(s) Detentora(s).

11.2. A existência de preços registrados não obriga a Municipalidade a firmar as contratações que deles poderão advir.

11.3. O foro competente para toda e qualquer ação decorrente da presente Ata de Registro de Preços é o de Itapequerica da Serra com renúncia a qualquer outro, por mais privilegiado que seja, para dirimir eventuais controvérsias oriundas deste contrato.

E por estarem justas e contratadas, firmam a presente Ata/Contrato em 02 (duas) vias de igual teor e forma, na presença das testemunhas abaixo.

Itapequerica da Serra ____ / ____ / 2025

CONTRATANTE

Município de XXXXXXXXXXXXXXXX

Nome: _____

Cargo: Prefeito Municipal

CONTRATADA

[RAZÃO SOCIAL DA EMPRESA]

Nome: _____

Cargo: _____

TESTEMUNHAS:

1. Nome: _____ CPF: _____

1. Nome: _____ CPF: _____

Nota: Este Modelo deverá ser impresso em papel timbrado da empresa licitante, com indicação do seu subscritor.

ANEXO VII

PREGÃO ELETRÔNICO R.P. Nº 005/2025

MODELO DE DECLARAÇÃO DE ENQUADRAMENTO ME/EPP.

_____, inscrito no CNPJ n.º _____, por intermédio de seu representante legal, o(a) Sr.(a) _____, portador(a) da Carteira de Identidade n.º _____ e do CPF n.º _____, DECLARA, para os fins dispostos no Pregão Eletrônico n.º 005/2025, sob as penas da Lei, que esta empresa, na presente data, é considerada:

(☐) **MICROEMPRESA**, conforme Inciso I do artigo 3º da Lei Complementar nº 123, de 14/12/2006;

(☐) **EMPRESA DE PEQUENO PORTE**, conforme Inciso II do artigo 3º da Lei Complementar nº 123, de 14/12/2006;

(☐) **MICROEMPREENDEDOR INDIVIDUAL**, conforme parágrafo 1º do artigo 18- A da Lei Complementar nº 123, de 14/12/2006, com redação dada pela Lei Complementar nº 188, de 2021.

(☐) **COOPERATIVA**, nos termos do Art. 34, da Lei Federal nº 11488/2007. DECLARA ainda:

1. Que a empresa está excluída das vedações constantes do parágrafo 4º do artigo 3º da Lei Complementar n.º 123, de 14 de dezembro de 2006;

2. Que não extrapolou a receita bruta máxima relativa ao enquadramento como empresa de pequeno porte, de que trata o art. 3º, II da Lei Complementar nº 123, de 2006, em relação aos valores dos contratos celebrados com a Administração Pública no ano- calendário de realização da licitação.

Local: _____, _____, de _____ de _____.

Assinatura

(Assinatura e identificação do representante legal/procurador da proponente)

Nota: Este Modelo deverá ser impresso em papel timbrado da empresa licitante, com indicação do seu subscritor.

ANEXO VIII

PREGÃO ELETRÔNICO R.P. Nº 005/2025

DECLARAÇÃO LGPD

_____, inscrito no CNPJ n.º _____, por intermédio de seu representante legal, o(a) Sr.(a) _____, portador(a) da Carteira de Identidade n.º _____ e do CPF n.º _____, DECLARA, para os devidos fins, que tem pleno conhecimento das regras contidas no edital de licitação e que possui as condições de habilitação previstas no edital, bem como tem ciência de que:

1. Como condição para participar desta licitação e ser contratado (a), o(a) interessado(a) deve fornecer para a Administração Pública diversos dados pessoais, entre eles:

- 1.1. Aqueles inerentes a documentos de identificação;
- 1.2. Referentes a participações societárias;
- 1.3. Informações inseridas em contratos sociais;
- 1.4. Endereços físicos e eletrônicos;
- 1.5. Estado civil;
- 1.6. Eventuais informações sobre cônjuges;
- 1.7. Relações de parentesco;
- 1.8. Número de telefone;
- 1.9. Sanções administrativas que esteja cumprindo perante a Administração Pública;
- 1.10. Informações sobre eventuais condenações no plano criminal ou por improbidade administrativa; dentre outros necessários à contratação.

2. Essas informações constarão do processo administrativo e serão objeto de tratamento por parte da Administração Pública.

3. O tratamento dos dados pessoais relacionados aos processos de contratação se presume válido, legítimo e, portanto, juridicamente adequado.

Local: _____, _____, de _____ de _____.

Assinatura

(Assinatura e identificação do representante legal/procurador da proponente)

Nota: Este Modelo deverá ser impresso em papel timbrado da empresa licitante, com indicação do seu subscritor.

ANEXO IX

PREGÃO ELETRÔNICO R.P. Nº 005/2025

PREÇO DE REFERENCIA

AQUISIÇÃO DE MÓDULOS PERMANENTES	
Lotes	Valor R\$
Lote 01	R\$ 2.813.977,50
Lote 02	R\$ 13.252.849,00
Lote 03	R\$ 35.933.150,38
Lote 04	R\$ 7.806.826,00
Lote 05	R\$ 24.315.457,65
Lote 06	R\$ 10.434.000,00
Lote 07	R\$ 5.267.490,00
Lote 08	R\$ 16.953.923,25
Lote 09	R\$ 25.664.334,03
Valor total dos Lotes R\$	R\$ 142.442.007,81

ANEXO X

PREGÃO ELETRÔNICO Nº XX/2025

MINUTA DE CONTRATO

TERMO DE CONTRATO DECORRENTE DE ATA DE REGISTRO DE PREÇOS QUE ENTRE SI CELEBRAM O CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DA REGIÃO SUDOESTE DA GRANDE SÃO PAULO – CONISUD E A EMPRESA _____

ÓRGÃO GERENCIADOR: CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DA REGIÃO SUDOESTE DA GRANDE SÃO PAULO – CONISUD, CNPJ nº : 05.031.043/0001-58, sito a Rua Minas Gerais, nº 58 – Parque Paraíso – Itapeverica da Serra/SP, cep: 06.852-310

A(s) empresa(s) abaixo relacionada(s); representadas na forma de seu(s) Estatuto(s) Social(ais); em ordem de preferência por classificação; doravante denominada(s) **DETENTORA(S)**; resolve(m) firmar o presente ajuste para Contrato, oriundo da **Ata de Registro de Preços XX/2025**; nos termos da legislação vigente; bem como do **Edital do Pregão Eletrônico N° 005/2025** instrumentalizado nos autos do **Processo Administrativo nº 006/2025**, mediante cláusulas e condições a seguir estabelecidas.

Pelo presente instrumento de contrato, de um lado o **MUNICÍPIO DE _____** Pessoa Jurídica de Direito Público Interno, CNPJ nº XXXXXXXXXXXXXXXX, com sede na Rua _____, nº XXXX, Centro, Cidade XXXXXXXXX/XX, Cep: XXXXXXXX neste ato representado pelo Senhor (a) _____, CPF nº _____, RG nº: _____ doravante designado **“CONTRATANTE”**, e, de outro, a empresa _____, com endereço na Rua _____, nº XXX, Centro, Cidade XXXXXXXXX/Sp CNPJ/MF nº _____, tel/fax (XX) XXXX XXXX, e-mail _____ representada por Senhor (a) _____ CPF/MF nº _____ doravante designada **“CONTRATADA”**, têm entre si justo e contratado o seguinte:

1. DO OBJETO

1.1. A CONTRATADA obriga-se a entregar para o CONTRATANTE XXXXXXXXXXXX do Município de XXXXXXXXXXXXXXXX correspondente(s) ao(s) lote(s) XXXXXX, nas condições, quantidades, especificações técnicas e demais exigências estabelecidas no Edital e Anexos do Pregão Eletrônico Registro de Preços 005/2025.

LOTE XXXXX - GERAL

ITEM	DESCRIÇÃO	QTD.	UNID.	VL. UNITÁRIO	VALOR TOTAL

2. DO PRAZO DE VIGÊNCIA DO CONTRATO

2.1. Este instrumento contratual terá sua vigência pelo prazo de 12 (doze) meses, contado a partir da data de sua assinatura, podendo ser prorrogado nos termos da Lei nº 14.133/2021.

3. DO PREÇO, DO REAJUSTE E DAS CONDIÇÕES DE PAGAMENTO

3.1. O preço unitário refere-se ao último lance ofertado pela **CONTRATADA** no **Pregão Eletrônico Registro de Preços nº 005/2025**, como se verifica da cláusula I deste contrato.

3.2. Os preços propostos não serão objeto de reajustamento nos 12 (doze) primeiros meses de vigência contratual.

3.2.1. Na hipótese de prorrogação do Contrato após o decurso do prazo inicialmente fixado, os preços serão reajustados anualmente, a contar da data de apresentação da proposta comercial, ou seja, ____/____/____ pela variação do IPC/FIPE (Categoria Geral).

4. Os pagamentos serão parciais, de acordo com as entregas, sendo efetuados no máximo em até **30 (trinta) dias corridos**, contados a partir do recebimento definitivo do objeto, mediante apresentação das Notas Fiscais/Faturas correspondentes, devidamente atestadas pelo responsável da **Secretaria de** _____.

5. O pagamento será efetuado mediante crédito em conta corrente em nome da **CONTRATADA**, conforme indicado em sua proposta, no Banco _____, Agência _____, Conta Corrente _____.

6. Caso venha a ocorrer a necessidade de providências complementares por parte da **CONTRATADA**, a fluência do prazo será interrompida, reiniciando-se sua contagem a partir da data do respectivo cumprimento.

7. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

7.1. Cumprir, no que couber para esta execução contratual, a Lei nº 13.709, de 14 de agosto de 2018, Lei Geral de Proteção de Dados Pessoais (LGPD) e Decreto Municipal nº 9.375, de 19 de julho de 2021, com o objetivo de proteger os direitos fundamentais de liberdade e de privacidade e o livre desenvolvimento da personalidade da pessoa natural, em especial tomar todas as medidas cautelares para que não haja quaisquer infrações à referida Lei, **além de cumprir com as demais obrigações do Anexo VIII.**

7.2. A **DETENTORA** não poderá ceder, transferir ou subempreitar, no todo ou em parte, a execução dos serviços contratados sem a prévia autorização escrita da ente e deverá manter plenamente, quaisquer que sejam as circunstâncias, suas responsabilidades, assumidas por ocasião da assinatura do instrumento contratual.

7.3. Quando for o caso, a **DETENTORA**, ao longo da execução contratual, deverá cumprir a reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência, para reabilitado da Previdência Social ou para aprendiz, bem como as reservas de cargos previstas em outras normas específicas.

7.4. Sempre que solicitado pela Contratante, a **DETENTORA** deverá comprovar o cumprimento da reserva de cargos, com indicação dos empregados que preencherem as referidas vagas, sob pena de extinção do Contrato, sem prejuízo de eventuais sanções, respeitado o contraditório e ampla defesa.

8. DO ATRASO DO PAGAMENTO PELO CONTRATANTE

8.1. Havendo atraso nos pagamentos, não decorrente de falhas no cumprimento das obrigações contratuais principais ou acessórias por parte da Contratada, incidirá correção monetária sobre o valor devido na forma da legislação aplicável, bem como juros moratórios, a razão de 0,5% (meio por cento) ao mês, calculados “pró-rata tempore”, em relação ao atraso verificado.

9. DAS CONDIÇÕES DE ENTREGA

9.1. A entrega do objeto será de forma parcelada, **no prazo máximo de até 30 (trinta) dias corridos**, em conformidade com as exigências estabelecidas no **subitem 1.1** do ato convocatório, que faz parte integrante deste Contrato, contados a partir da data de recebimento de cada solicitação de entrega expedida pela **Secretaria de _____**, de acordo com o Cronograma de Entrega.

9.2. O objeto deverá ser entregue na **Secretaria de _____**, localizada na _____ nº _____, _____/SP, Cep: _____ telefone (11) _____ das _____ às _____ horas, em dias úteis.

9.3. A **CONTRATADA** obriga-se a entregar o objeto adjudicado em conformidade com as especificações e condições estabelecidas no Edital.

9.4. Correrão por conta da **CONTRATADA** as despesas para o efetivo atendimento do objeto licitado, tais como transporte, frete, pedágio, silkscreen (se houver), bordado (se houver), serigrafia (se houver), tributos de qualquer natureza e todas as despesas diretas ou indiretas, ora relacionadas ao fornecimento do objeto da presente licitação.

9.5. Caberá à **Secretaria de _____** o recebimento do objeto e a verificação do cumprimento dos termos, especificações e demais exigências, em conformidade com o art. 140, inciso II, alíneas “a” e “b” da Lei nº 14.133/21:

a) provisoriamente, recebido por servidores previamente designados para acompanhamento e fiscalização, mediante carimbo na respectiva Nota Fiscal/Fatura, para efeito de posterior verificação da conformidade do objeto com as exigências Editalícias;

b) definitivamente, de forma expressa e detalhada, em até **03 (três) dias** do recebimento provisório, através da verificação da qualidade e quantidade do objeto, e consequente aceitação.

9.6. Constatadas quaisquer irregularidades no objeto entregue, a **Secretaria de** _____, poderá:

9.7. Rejeitá-lo no todo ou em parte, se não corresponder às especificações técnicas exigidas, determinando sua substituição;

9.8. determinar sua complementação, se houver diferença de quantidades ou de partes, sem prejuízo das penalidades cabíveis.

9.9. As irregularidades deverão ser sanadas pela **CONTRATADA** no prazo de até 10 (dez) dias úteis, contado do recebimento da notificação, mantido o preço inicialmente contratado.

9.10. A recusa da **CONTRATADA** em atender ao estabelecido no subitem 9.9. levará à aplicação das sanções previstas por inadimplemento.

9.11. O prazo de garantia técnica do objeto deverá ser de _____ (_____) meses, contado a partir da data de seu recebimento definitivo.

10. DA FISCALIZAÇÃO

10.1. A **Secretaria de** _____, através do servidor **Srº.** _____ **Matrícula:** _____, exercerá a mais ampla fiscalização da execução contratual.

10.2. A fiscalização por parte dessa Secretaria não eximirá ou reduzirá, em nenhuma hipótese, a responsabilidade da **DETENTORA** em eventual falta que venha a cometer, mesmo que não indicada pela fiscalização deste Município.

10.3. A gestão do contrato, será realizado pelo servidor **Srº.** _____ – **Matrícula:** _____, que acompanhará a manutenção das condições de habilitação da Contratada, para fins de empenho de despesa e pagamento, e anotará os problemas que obstem o fluxo normal da liquidação e do pagamento da despesa no relatório de riscos eventuais.

10.4. O(a) gestor(a) do contrato, tomará providências para a formalização de processo administrativo de responsabilização para fins de aplicação de sanções.

11. DO VALOR DO CONTRATO E DOS RECURSOS

11.1. O valor deste contrato é de R\$ _____ (_____), não sendo objeto de reajustamento.

11.2. As despesas com a execução do objeto deste contrato correrão por conta da seguinte dotação orçamentaria : _____.

11.3. A **CONTRATADA** obriga-se a aceitar, nas mesmas condições contratuais, acréscimos ou supressões de até 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do contrato, nos termos do art. 125, da Lei nº 14.133/21.

12. DAS PENALIDADES

12.1. A licitante que der causa à inexecução parcial do contrato que cause grave dano à Administração, ao funcionamento dos serviços públicos ou ao interesse coletivo; der causa à inexecução total do contrato; deixar de entregar a documentação exigida para o certame; não manter a proposta, salvo em decorrência de fato superveniente devidamente justificado; não celebrar o contrato ou não entregar a documentação exigida para a contratação, quando convocado dentro do prazo de validade de sua proposta; ensejar o retardamento da execução ou da entrega do objeto da

licitação sem motivo justificado, ficará impedida de licitar e contratar com este Consórcio, pelo período de até 03 (três) anos, nos termos do §4º do art. 156 da Lei nº 14.133/21.

12.2. Além da penalidade prevista no subitem 12.1, também ensejará à licitante a cobrança por via administrativa ou judicial de multa de até 10% (dez por cento) sobre o valor total de sua proposta.

12.3. As penalidades previstas nos subitens 12.1 e 12.2 serão impostas após regular procedimento administrativo, garantido o direito prévio da citação e da ampla defesa.

12.4. A multa não poderá ser inferior a 0,5% (cinco décimos por cento), nem superior a 30% (trinta por cento) sobre o valor total do lote no qual participou ou do contrato.

12.5. A recusa injustificada da adjudicatária em assinar, aceitar ou retirar o contrato ou instrumento equivalente, dentro do prazo estabelecido pelo ente caracterizará o descumprimento total da obrigação assumida, sujeitando-se à multa de até 20% (vinte por cento) sobre o valor da obrigação não cumprida.

12.6. O atraso injustificado na execução contratual, sem prejuízo do disposto no parágrafo único do art. 162 da Lei nº 14.133/21, sujeitará a Contratada, garantida a prévia defesa, às seguintes penalidades:

a) advertência, quando a Contratada descumprir qualquer obrigação contratual, ou quando forem constatadas irregularidades de pouca gravidade, para as quais tenha concorrido diretamente;

b) multa de até 0,5% do valor da fatura por dia de atraso, até o limite de 10 (dez) dias;

c) multa de até 10% sobre o valor correspondente remanescente do contrato ou instrumento equivalente, para atraso superior a 10 (dez) dias, caracterizando inexecução parcial;

d) multa de até 20% do valor do contrato, para casos de inexecução total;

e) suspensão temporária de participação em licitação, e impedimento de contratar com este Município, pelo prazo de até 03 (três) anos, nos casos de reincidência em inadimplementos apenados por 02 (duas) vezes no mesmo instrumento contratual ou ato jurídico análogo, bem como as faltas graves que impliquem a rescisão unilateral do contrato ou instrumento equivalente;

f) declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, pelo prazo de 06 (seis) anos, na prática de atos de natureza dolosa pela Contratada, dos quais decorram prejuízos ao interesse público de difícil reversão.

12.7. As sanções de advertência, suspensão e declaração de inidoneidade poderão ser aplicadas juntamente com a sanção de multa.

12.8. Não serão aplicadas as sanções quando o motivo da mora ou inexecução decorrer de força maior ou caso fortuito, desde que devidamente justificados, comprovados e aceitos pelo Contratante.

12.9. Consideram-se motivos de força maior ou caso fortuito: atos de inimigo público, guerra, revolução, bloqueios, epidemias, fenômenos meteorológicos de vulto, perturbações civis, ou acontecimentos assemelhados que fujam ao controle razoável de qualquer das partes contratantes.

12.10. O pedido de prorrogação de prazo final dos serviços ou entrega de produto somente será apreciado e anuído pelo órgão requisitante, se efetuado dentro dos prazos fixados no contrato ou instrumento equivalente.

12.11. O valor da multa poderá ser deduzido de eventuais créditos devidos pelo Contratante e/ou da

garantia prestada pela empresa Contratada, quando por esta solicitado.

12.12. O prazo para pagamento de multas será de 10 (dez) dias úteis, a contar da intimação da infratora.

12.13. O pagamento das multas ou a dedução dos créditos não exime a Contratada do fiel cumprimento das obrigações e responsabilidades contraídas neste instrumento.

12.14. A retenção de pagamento de outros contratos, pela Administração Pública, no período compreendido entre a decisão final que impôs a multa e seu adimplemento,

suspende a fluência de prazo para a Administração, não importando em mora, nem gera compensação financeira.

12.15. Multa de mora diária de até 0,3% (três décimos por cento), calculada sobre o valor global do contrato ou da parcela em atraso, até o 30º (trigésimo) dia de atraso na entrega; a partir do 31º (trigésimo primeiro) dia, a multa de mora será convertida em compensatória, aplicando-se, no mais, o disposto nos itens acima.

12.16. Nos casos não previstos no instrumento convocatório, inclusive sobre o procedimento de aplicação das sanções administrativas, deverão ser observadas as disposições da Lei Federal n.º 14.133, de 2021.

12.17. Sem prejuízo das sanções previstas nos itens anteriores, a responsabilização administrativa e civil de pessoas jurídicas pela prática de atos contra a Administração Pública, nacional ou estrangeira, na participação da presente licitação e nos contratos ou vínculos derivados, também se dará na forma prevista na Lei Federal n.º 12.846, de 2013, e regulamento no âmbito do Estado do São Paulo.

12.18. Quaisquer penalidades aplicadas serão transcritas no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP) e no Cadastro Unificado de Fornecedores do Estado do São Paulo (CFSP).

13. DA EXTINÇÃO DO CONTRATO

13.1. O **CONTRATANTE** poderá extinguir unilateralmente o presente contrato, nos termos do art. 137, incisos I a IX, da Lei Federal n.º 14.133/21.

13.2. A rescisão do contrato, na forma da cláusula anterior, acarretará as consequências referidas no art. 139, da Lei de Licitações, sem prejuízo das demais sanções.

14. DAS DISPOSIÇÕES FINAIS

14.1. O presente contrato é regido pelas normas da Lei Federal n.º 14.133/21, logo aplicando-se a este todas as prerrogativas previstas no art. 104, bem como o Decreto Municipal n.º 9.787/2023, aplicados inclusive aos casos omissos.

14.2. Na contagem dos prazos estabelecidos neste contrato, excluir-se-á o dia do início e incluir-se-á o do vencimento, prorrogando-se este, automaticamente, para o primeiro dia útil, se recair em dia sem expediente.

14.3. Fazem parte integrante deste contrato o Edital e seus Anexos, aos quais as partes estão vinculadas.

14.4. A **CONTRATADA** obriga-se a manter, durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações por ela assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação.

14.5. As partes contratantes elegem o foro da Comarca de Barueri, com renúncia de qualquer outro, por mais privilegiado que seja, para dirimir as questões oriundas da execução da presente avença.

14.6. E, por estarem de acordo com as Cláusulas acima, assinam o presente em 02 (duas) vias, de igual teor, na presença de 02 (duas) testemunhas, para que produza seus legais efeitos.

Prefeitura Municipal de _____, _____ de _____ de 2025.

Secretário de _____

Contratada Testemunhas

1) _____

2) _____

Nota: Este Modelo deverá ser impresso em papel timbrado da empresa licitante, com indicação do seu subscritor.