

FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AC

Termo de Referência 31/2026

Informações Básicas

Número do artefato	UASG	Editado por	Atualizado em
31/2026	154044-FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL/AC	JADER GAUER	18/06/2026 11:19 (v 0.8)
Status			
ASSINADO			

Outras informações

Categoria	Número da Contratação	Processo Administrativo
II - compra, inclusive por encomenda/Bens permanentes		23107.003530/2026-64

1. CONDIÇÕES GERAIS DA CONTRATAÇÃO

(Processo Administrativo nº 23107.003530/2026-64)

TERMO DE REFERÊNCIA

1. CONDIÇÕES GERAIS DA CONTRATAÇÃO

1.1. Aquisição de **Mobiliário escolar para atendimento do Colégio Aplicação - CAP**, nos termos da tabela abaixo, conforme condições e exigências estabelecidas neste instrumento.

LOTE 01						
ITEM	ESPECIFICAÇÃO	CATMAT	UNID.	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
1	Mobiliário Complementar Recreativo	622998	CJ	1.240	Sigiloso	Sigiloso
2	Conjunto educação infantil 4 lugares (1 mesa e 4 cadeiras)	634517	CJ	1.550	Sigiloso	Sigiloso
3	Conjunto aluno infantil (mesa e cadeira)	633008	CJ	2.240	Sigiloso	Sigiloso
4	Conjunto aluno juvenil (mesa e cadeira)	633008	CJ	740	Sigiloso	Sigiloso
5	Conjunto aluno adulto (mesa e cadeira)	633008	CJ	106.660	Sigiloso	Sigiloso
6	Cadeira escolar com prancheta lateral e porta-livros	630175	Unid.	700	Sigiloso	Sigiloso

7	Conjunto mesa e cadeira para professor com cadeira giratória	633008	CJ	546	Sigiloso	Sigiloso
8	Carteira concha adulto com prancheta frontal	630175	Unid.	10.080	Sigiloso	Sigiloso
9	Carteira concha juvenil com prancheta frontal	630175	Unid.	180	Sigiloso	Sigiloso
10	Carteira concha infantil empilhável	630175	Unid.	780	Sigiloso	Sigiloso
11	Mesa retangular com regulagem de altura	631951	Unid.	40	Sigiloso	Sigiloso
12	Cadeira Universitária - Adulto Obeso	630175	Unid.	140	Sigiloso	Sigiloso
LOTE 02						
ITEM	ESPECIFICAÇÃO	CATMAT	UNID.	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
13	Conjunto refeitório 01 mesa com 06 cadeiras	633537	CJ	1.036	Sigiloso	Sigiloso
14	Conjunto Refeitório 01 Mesa Com 06 Cadeiras Classe	633537	CJ	2.536	Sigiloso	Sigiloso
15	Conjunto refeitório mesa e dois bancos - Tipo 01.	633537	CJ	2.036	Sigiloso	Sigiloso
16	Conjunto refeitório mesa e dois bancos - Tipo 02.	633537	CJ	1.008	Sigiloso	Sigiloso
LOTE 03						
17	Módulo de carregamento para celulares, tablets e notebooks (13 portas)	486184	Unid.	1.620	Sigiloso	Sigiloso
18	Módulo de armazenamento e recarga para até 36 netbooks/tablets	486184	Unid.	850	Sigiloso	Sigiloso
19	Módulo de armazenamento baixo com 2 portas e 1 prateleira	486184	Unid.	1.560	Sigiloso	Sigiloso
20	Módulo de armazenamento alto com 2 portas e 4 prateleiras	486184	Unid.	2.450	Sigiloso	Sigiloso
21	Módulo de armazenamento alto com 8 portas	486184	Unid.	2.420	Sigiloso	Sigiloso
22	Módulo de armazenamento alto aberto com 4 prateleiras	486184	Unid.	790	Sigiloso	Sigiloso
	Módulo alto aberto com 6 baús porta-trecos	486184	Unid.	1.980	Sigiloso	Sigiloso

23						
24	Sistema de superfícies (painéis tipo lousa branca quadriculada)	629889	Unid.	4.730	Sigiloso	Sigiloso
VALOR TOTAL						Sigiloso

1.1.1 **Estimativas de consumo individualizadas, do órgão gerenciador e órgão(s) e entidade(s) participante(s).**

ÓRGÃO GERENCIADOR: UFAC.						
Local de Entrega: Almoxarifado Central. BR-364, Km 04 - Distrito Industrial, Rio Branco - AC, 69920-900						
LOTE 01						
ITEM	ESPECIFICAÇÃO	CATMAT	UNID.	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
1	Mobiliário Complementar Recreativo	622998	CJ	40	Sigiloso	Sigiloso
2	Conjunto educação infantil 4 lugares (1 mesa e 4 cadeiras)	634517	CJ	50	Sigiloso	Sigiloso
3	Conjunto aluno infantil (mesa e cadeira)	633008	CJ	240	Sigiloso	Sigiloso
4	Conjunto aluno juvenil (mesa e cadeira)	633008	CJ	240	Sigiloso	Sigiloso
5	Conjunto aluno adulto (mesa e cadeira)	633008	CJ	360	Sigiloso	Sigiloso
6	Cadeira escolar com prancheta lateral e porta-livros	630175	Unid.	600	Sigiloso	Sigiloso
7	Conjunto mesa e cadeira para professor com cadeira giratória	633008	CJ	46	Sigiloso	Sigiloso
8	Carteira concha adulto com prancheta frontal	630175	Unid.	80	Sigiloso	Sigiloso
9	Carteira concha juvenil com prancheta frontal	630175	Unid.	80	Sigiloso	Sigiloso
10	Carteira concha infantil empilhável	630175	Unid.	80	Sigiloso	Sigiloso
11	Mesa retangular com regulagem de altura	631951	Unid.	40	Sigiloso	Sigiloso
12	Cadeira Universitária - Adulto Obeso	630175	Unid.	40	Sigiloso	Sigiloso

LOTE 02

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	CATMAT	UNID.	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
13	Conjunto refeitório 01 mesa com 06 cadeiras	633537	CJ	36	Sigiloso	Sigiloso
14	Conjunto Refeitório 01 Mesa Com 06 Cadeiras Classe	633537	CJ	36	Sigiloso	Sigiloso
15	Conjunto refeitório mesa e dois bancos - Tipo 01.	633537	CJ	36	Sigiloso	Sigiloso
16	Conjunto refeitório mesa e dois bancos - Tipo 02.	633537	CJ	08	Sigiloso	Sigiloso

LOTE 03

17	Módulo de carregamento para celulares, tablets e notebooks (13 portas)	486184	Unid.	20	Sigiloso	Sigiloso
18	Módulo de armazenamento e recarga para até 36 netbooks/tablets	486184	Unid.	30	Sigiloso	Sigiloso
19	Módulo de armazenamento baixo com 2 portas e 1 prateleira	486184	Unid.	30	Sigiloso	Sigiloso
20	Módulo de armazenamento alto com 2 portas e 4 prateleiras	486184	Unid.	30	Sigiloso	Sigiloso
21	Módulo de armazenamento alto com 8 portas	486184	Unid.	30	Sigiloso	Sigiloso
22	Módulo de armazenamento alto aberto com 4 prateleiras	486184	Unid.	30	Sigiloso	Sigiloso
23	Módulo alto aberto com 6 baús porta-trecos	486184	Unid.	30	Sigiloso	Sigiloso
24	Sistema de superfícies (painéis tipo lousa branca quadriculada)	629889	Unid.	30	Sigiloso	Sigiloso
VALOR TOTAL						Sigiloso

ÓRGÃO PARTICIPANTE: SECRETARIA DE ESTADO DA EDUCAÇÃO - GO

Local de Entrega: Av. Perimetral Norte, 10002-10090 - St. Empresarial, Goiânia - GO, 74583-285. Goiazem Armazens Gerais.

LOTE 01

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	CATMAT	UNID.	QUANT.		
------	---------------	--------	-------	--------	--	--

					VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
5	Conjunto aluno adulto (mesa e cadeira)	633008	CJ	100.000	Sigiloso	Sigiloso
8	Carteira concha adulto com prancheta frontal	630175	Unid.	10.000	Sigiloso	Sigiloso
LOTE 03						
17	Módulo de carregamento para celulares, tablets e notebooks (13 portas)	486184	Unid.	500	Sigiloso	Sigiloso
18	Módulo de armazenamento e recarga para até 36 netbooks/tablets	486184	Unid.	500	Sigiloso	Sigiloso
19	Módulo de armazenamento baixo com 2 portas e 1 prateleira	486184	Unid.	500	Sigiloso	Sigiloso
20	Módulo de armazenamento alto com 2 portas e 4 prateleiras	486184	Unid.	100	Sigiloso	Sigiloso
21	Módulo de armazenamento alto com 8 portas	486184	Unid.	100	Sigiloso	Sigiloso
22	Módulo de armazenamento alto aberto com 4 prateleiras	486184	Unid.	100	Sigiloso	Sigiloso
23	Módulo alto aberto com 6 baús porta-trecos	486184	Unid.	100	Sigiloso	Sigiloso
VALOR TOTAL						Sigiloso

ÓRGÃO PARTICIPANTE: SECRETARIA MUNICIPAL DE ADMINISTRAÇÃO - NATAL. Local de Entrega: R. Santo Antônio - Cidade Alta, Natal - RN, 59025-290						
LOTE 03						
17	Módulo de carregamento para celulares, tablets e notebooks (13 portas)	486184	Unid.	500	Sigiloso	Sigiloso
18	Módulo de armazenamento e recarga para até 36 netbooks/tablets	486184	Unid.	120	Sigiloso	Sigiloso
19	Módulo de armazenamento baixo com 2 portas e 1 prateleira	486184	Unid.	430	Sigiloso	Sigiloso
20	Módulo de armazenamento alto com 2 portas e 4 prateleiras	486184	Unid.	2.120	Sigiloso	Sigiloso
21	Módulo de armazenamento alto com 8 portas	486184	Unid.	1.140	Sigiloso	Sigiloso

22	Módulo de armazenamento alto aberto com 4 prateleiras	486184	Unid.	560	Sigiloso	Sigiloso
23	Módulo alto aberto com 6 baús porta-trecos	486184	Unid.	1.500	Sigiloso	Sigiloso
24	Sistema de superfícies (painéis tipo lousa branca quadriculada)	629889	Unid.	1.700	Sigiloso	Sigiloso
VALOR TOTAL						Sigiloso

ÓRGÃO PARTICIPANTE: SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO - PORTO VELHO. Local de Entrega: Rua Elias Gorayeb, 1514, CEP 76804-144, Bairro Nossa Senhora das Graças, Porto Velho/RO						
LOTE 01						
ITEM	ESPECIFICAÇÃO	CATMAT	UNID.	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
1	Mobiliário Complementar Recreativo	622998	CJ	1.200	Sigiloso	Sigiloso
2	Conjunto educação infantil 4 lugares (1 mesa e 4 cadeiras)	634517	CJ	1.500	Sigiloso	Sigiloso
3	Conjunto aluno infantil (mesa e cadeira)	633008	CJ	2.000	Sigiloso	Sigiloso
5	Conjunto aluno adulto (mesa e cadeira)	633008	CJ	300	Sigiloso	Sigiloso
10	Carteira concha infantil empilhável	630175	Unid.	600	Sigiloso	Sigiloso
LOTE 02						
ITEM	ESPECIFICAÇÃO	CATMAT	UNID.	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
13	Conjunto refeitório 01 mesa com 06 cadeiras	633537	CJ	1.000	Sigiloso	Sigiloso
14	Conjunto Refeitório 01 Mesa Com 06 Cadeiras Classe	633537	CJ	500	Sigiloso	Sigiloso
15	Conjunto refeitório mesa e dois bancos - Tipo 01.	633537	CJ	1.000	Sigiloso	Sigiloso

LOTE 03

17	Módulo de carregamento para celulares, tablets e notebooks (13 portas)	486184	Unid.	100	Sigiloso	Sigiloso
19	Módulo de armazenamento baixo com 2 portas e 1 prateleira	486184	Unid.	100	Sigiloso	Sigiloso
20	Módulo de armazenamento alto com 2 portas e 4 prateleiras	486184	Unid.	200	Sigiloso	Sigiloso
21	Módulo de armazenamento alto com 8 portas	486184	Unid.	150	Sigiloso	Sigiloso
22	Módulo de armazenamento alto aberto com 4 prateleiras	486184	Unid.	100	Sigiloso	Sigiloso
23	Módulo alto aberto com 6 baús porta-trecos	486184	Unid.	150	Sigiloso	Sigiloso
24	Sistema de superfícies (painéis tipo lousa branca quadriculada)	629889	Unid.	2.000	Sigiloso	Sigiloso
VALOR TOTAL						Sigiloso

ÓRGÃO PARTICIPANTE: SECRETARIA DE ESTADO DA EDUCAÇÃO - RO.

Local de Entrega: Av. Farquar - Caiari, Porto Velho - RO, 76801-008

LOTE 01

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	CATMAT	UNID.	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
4	Conjunto aluno juvenil (mesa e cadeira)	633008	CJ	500	Sigiloso	Sigiloso
5	Conjunto aluno adulto (mesa e cadeira)	633008	CJ	6.000	Sigiloso	Sigiloso
6	Cadeira escolar com prancheta lateral e porta-livros	630175	Unid.	100	Sigiloso	Sigiloso
7	Conjunto mesa e cadeira para professor com cadeira giratória	633008	CJ	500	Sigiloso	Sigiloso
9	Carteira concha juvenil com prancheta frontal	630175	Unid.	100	Sigiloso	Sigiloso
10	Carteira concha infantil empilhável	630175	Unid.	100	Sigiloso	Sigiloso
12	Cadeira Universitária - Adulto Obeso	630175	Unid.	100	Sigiloso	Sigiloso

LOTE 02						
ITEM	ESPECIFICAÇÃO	CATMAT	UNID.	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
14	Conjunto Refeitório 01 Mesa Com 06 Cadeiras Classe	633537	CJ	2.000	Sigiloso	Sigiloso
15	Conjunto refeitório mesa e dois bancos - Tipo 01.	633537	CJ	1.000	Sigiloso	Sigiloso
16	Conjunto refeitório mesa e dois bancos - Tipo 02.	633537	CJ	1.000	Sigiloso	Sigiloso
LOTE 03						
17	Módulo de carregamento para celulares, tablets e notebooks (13 portas)	486184	Unid.	500	Sigiloso	Sigiloso
18	Módulo de armazenamento e recarga para até 36 netbooks/tablets	486184	Unid.	200	Sigiloso	Sigiloso
19	Módulo de armazenamento baixo com 2 portas e 1 prateleira	486184	Unid.	500	Sigiloso	Sigiloso
21	Módulo de armazenamento alto com 8 portas	486184	Unid.	1.000	Sigiloso	Sigiloso
23	Módulo alto aberto com 6 baús porta-trecos	486184	Unid.	200	Sigiloso	Sigiloso
24	Sistema de superfícies (painéis tipo lousa branca quadriculada)	629889	Unid.	1.000	Sigiloso	Sigiloso
VALOR TOTAL						Sigiloso

Descritivo técnico:

Lote 01.

Item 01: Mobiliário Complementar Recreativo. O mobiliário deve possuir função lúdica ao permitir que as mesas, quando viradas em 90°, também sejam utilizadas como gangorra, estimulando o brincar ativo e criativo, contribuindo para o desenvolvimento motor, cognitivo e social das crianças, incentivando a imaginação, a interação, a autonomia e o aprendizado por meio da experiência, tornando-se um recurso pedagógico que torna a brincadeira como parte essencial no processo de aprendizagem e desenvolvimento da criança. Para isto, deve apresentar seis mesas, seis cadeiras e uma mesa central. Mesa: Toda a estrutura deve ser fabricada em polipropileno, com formato triangular, menor na parte frontal e maior na parte posterior que fica próximo ao usuário. Apresenta dois componentes que servem como tampas, fechando as laterais, sendo unidas à mesa por parafusos. Apresentar porta livros formado em polipropileno com área de acesso na parte posterior da mesa. O tampo deve ser injetado em ABS, com superfície lisa, sem brilho, formato triangular, que possibilite a formação de círculos com seis mesas, com porta objeto na parte frontal da superfície de trabalho. Deve ser encaixado a estrutura da mesa e fixado por parafusos. Cadeira: desenvolvida em uma configuração geométrica com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica os diversos biótipos de usuário, além de suportar todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas.É produzida em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) aditivado com fibra de vidro, livre de elementos tóxicos. Segue o conceito construtivo “Monobloco”, onde todas as partes que compões o produto, como encosto, assento e pés, são produzidas através de um único ciclo de injeção, tornando-a robusta e ao mesmo tempo leve e de fácil manuseio. Destaca-se também que, independente do tamanho, quando configurada na opção sem prancheta a mesma é empilhável em até oito unidades.Os pés possuem conceito construtivo em “V”, e se originam próximo da região central do assento. Nos tamanhos juvenil e adulto os pés de ambos os lados possuem cavidades para acomodar de forma concordante o suporte da prancheta, quando não utilizadas recebem acabamentos plásticos fabricados em copolímero de polipropileno (PP) pelo processo de injeção, que se fixam a cadeira através de encaixes. As extremidades inferior dos pés recebem sapatas, fabricadas

em RSN Hytrel, com a finalidade de evitar o contato direto dos pés com a superfície de apoio, essas são encaixadas nas pernas e fixadas através de parafusos. Mesa central: composta por duas peças em polipropileno, com formato sextavado, para propiciar a união das seis mesas formando um círculo completo, e um tubo central. Apresentar a seguinte documentação: Laudo com imagens, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Apresentar normas ASTM E1252:1998 – ASTM D790:2017 – ISO 178:2019 – ASTM D256:2023e1, ASTM E1252:1998 – ABS ASTM D790:2017 – ABS, ISO 178:2019 – ABS, ASTM D256:2023e1 – ABS. Certificado de conformidade de acordo com a norma ABNT NBR 16177:2013 - Cadeira plástica monobloco de uso infantil, pelo modelo de certificação 5, com relatórios de ensaio. Certificado de conformidade de acordo com a NBR NM 300:2004 - Versão 2011 - Segurança de brinquedos e portaria inmetro N° 302, DE 12/07/2021 – para mesa. Declaração emitida exclusivamente pelo fabricante, indicando o revendedor autorizado e mencionando o período mínimo de garantia de 02 anos. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta, para que o pregoeiro possa confirmar a conformidade com a especificação. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença.

Item 02: Conjunto para educação infantil 4 lugares: Mesa quadrada: As pernas são fabricadas em tubo de aço 1010/1020 com $\varnothing$ 1.1/2” e 0,9mm de espessura de parede. Na extremidade inferior de cada pé existem sapatas plásticas, com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricadas em polipropileno. A estrutura é formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção retangular 20x40mm com 1,2mm de espessura de parede, composto por três travessas e duas cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro existe um cone em aço 1010/1020, fabricado em tubo $\varnothing$ 2” com 2,25 mm de espessura de parede onde são montados os pés da mesa. A fixação dos pés é feita através de uma bucha plástica cônica e expansível, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O tampo é inteiriço, fabricado em ABS, e se fixa à estrutura por meio de encaixes laterais e centrais, além da utilização de quatro parafusos. Cadeira é composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiros, sapatas, fixadores plásticos e parafusos. A estrutura é fabricada a partir de tubos de seção redonda com $\varnothing$ 19,05mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés, a estrutura recebe ponteiros plásticos injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O assento é confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado de 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de encaixe na parte da frente da cadeira e fixado em sua parte traseira por dois parafusos auto atarraxantes para plástico de dimensões 5 x 25 mm. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário é provido de borda arredondada com raio afim de não obstruir a circulação sanguínea.

Dimensões aproximadas: Cadeira: assento 390 mm de largura e 330 mm de profundidade. Encosto 390 mm de largura e 185 mm de altura. Mesa: largura 821mm, profundidade 619mm e altura 540mm. Apresentar a seguinte documentação: Laudo comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Apresentar normas ASTM E1252:1998 – ASTM D790:2017 – ISO 178:2019 – ASTM D256:2023e1, ASTM E1252:1998 – ABS ASTM D790: 2017 – ABS, ISO 178:2019 – ABS, ASTM D256:2023e1 – ABS. Relatório de ensaio de tração de solda Resultado mínimo de 9000 kgf, Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas pelo modelo 5 de certificação - ENSAIOS: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545; Relatório de ensaio ABNT NBR 17088, Relatório de ensaio ABNT NBR 8095 Relatório de ensaio ABNT NBR 8096, Relatório de ensaio ABNT NBR 10443 Relatório de ensaio ABNT NBR 11003, Relatório de ensaio ASTM D 3359 Relatório de ensaio ASTM D 2794, Relatório de ensaio ASTM D 3363, Relatório de ensaio ABNT NBR 10545, Relatório de ensaio ASTM E 1645. Declaração emitida exclusivamente pelo fabricante indicando o revendedor autorizado e mencionando o período mínimo de garantia de 02 anos. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta, para que o pregoeiro possa confirmar a conformidade com a especificação. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença.

Item 03: Conjunto Aluno Infantil: A estrutura metálica da mesa é confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9mm soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,5 mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,2 mm. As pernas da mesa são fabricadas com tubo oblongo 29x58mm espessura 1,5mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de $\varnothing$ 38,10mm e espessura de 1,5mm com ponteiros plásticos de acabamento padrão fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem de cada perna da mesa a estrutura se dá por meio de encaixe cônico, o qual é travado por meio de um parafuso. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Possui um porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. O tampo é injetado em ABS, com pigmentação, superfície lisas em brilho e com ângulos em suas laterais, possibilitando a formação de círculos. O tampo se fixa ao contra tampo por meio de seis encaixes, quatro cliques do tipo Snap-fite duas torres para fixação por parafusos. O contra tampo apoia, reforça e estrutura a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. O tampo possui ainda dois porta objetos laterais integrados em sua superfície de uso. Dimensões aproximadas: Cadeira: encosto largura 398mm e altura 184mm. Assento largura 394mm, profundidade 303mm e altura 354mm. Mesa: largura 616mm, altura 594mm e profundidade 482mm. Apresentar a seguinte documentação: Laudo comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Apresentar normas ASTM E1252:1998 – ASTM D790:2017 – ISO 178:2019 – ASTM D256:2023e1, ASTM E1252:1998 – ABS ASTM D790:2017 – ABS, ISO 178:2019 – ABS, ASTM D256:2023e1 – ABS. Relatório de ensaio de tração de solda Resultado mínimo de 9000 kgf, Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas pelo modelo 5 de certificação - ENSAIOS: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794;

ASTM D 3363; ABNT NBR 10545; Relatório de ensaio ABNT NBR 17088, Relatório de ensaio ABNT NBR 8095 Relatório de ensaio ABNT NBR 8096, Relatório de ensaio ABNT NBR 10443 Relatório de ensaio ABNT NBR 11003, Relatório de ensaio ASTM D 3359 Relatório de ensaio ASTM D 2794,Relatório de ensaio ASTM D 3363, Relatório de ensaio ABNT NBR 10545, Relatório de ensaio ASTM E 1645. Declaração emitida exclusivamente pelo fabricante, indicando o revendedor autorizado e mencionando o período mínimo de garantia de 02 anos. Certificado de Conformidade de acordo com o RAC "Requisitos de Avaliação da Conformidade para Móveis Escolares - Cadeiras e Mesas para Conjunto Aluno Individual", anexo à Portaria nº 401/2020, pelo modelo de Certificação 5. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta, para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença.

Item 04: Conjunto Aluno Juvenil: A estrutura metálica da mesa é confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9mm soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,5 mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,2 mm. As pernas da mesa são fabricadas com tubo oblongo 29x58mm espessura 1,5mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø38,10mm e espessura de 1,5mm com ponteiros plásticos de acabamento padrão fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem de cada perna da mesa a estrutura se dá por meio de encaixe cônico, o qual é travado por meio de um parafuso. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Possui um porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. O tampo é injetado em ABS, com pigmentação, superfície lisas em brilho e com ângulos em suas laterais, possibilitando a formação de círculos. O tampo se fixa ao contra tampo por meio de seis encaixes, quatro cliques do tipo Snap-fite duas torres para fixação por parafusos. O contra tampo apoia, reforça e estrutura a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. O tampo possui ainda dois porta objetos laterais integrados em sua superfície de uso. Dimensões aproximadas: Cadeira: encosto largura 398mm e altura 185mm. Assento largura 395mm, profundidade 323mm e altura 380mm. Mesa: largura 616mm, altura 648mm e profundidade 482mm. Apresentar a seguinte documentação: Laudo comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Apresentar normas ASTM E1252:1998 – ASTM D790:2017 – ISO 178:2019 – ASTM D256:2023e1, ASTM E1252:1998 – ABS ASTM D790:2017 – ABS, ISO 178:2019 – ABS, ASTM D256:2023e1 – ABS. Relatório de ensaio de tração de solda Resultado mínimo de 9000 kgf, Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas pelo modelo 5 de certificação - ENSAIOS: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545; Relatório de ensaio ABNT NBR 17088, Relatório de ensaio ABNT NBR 8095 Relatório de ensaio ABNT NBR 8096, Relatório de ensaio ABNT NBR 10443 Relatório de ensaio ABNT NBR 11003, Relatório de ensaio ASTM D 3359 Relatório de ensaio ASTM D 2794, Relatório de ensaio ASTM D 3363, Relatório de ensaio ABNT NBR 10545, Relatório de ensaio ASTM E 1645. Declaração emitida exclusivamente pelo fabricante, indicando o revendedor autorizado e mencionando o período mínimo de garantia de 02 anos. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta, para que o pregoeiro possa confirmar a conformidade com a especificação. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 2 (dois) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Fabricante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta, para que o pregoeiro possa confirmar a conformidade com a especificação. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença.

Item 05: Conjunto Aluno Adulto: A estrutura metálica da mesa é confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,5 mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,2 mm. As pernas da mesa são fabricadas com tubo oblongo 29x58mm espessura 1,5mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø38,10mm e espessura de 1,5mm com ponteiros plásticos de acabamento padrão fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem de cada perna da mesa a estrutura se dá por meio de encaixe cônico, o qual é travado por meio de um parafuso. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Possui um porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. O tampo é injetado em ABS, com pigmentação, superfície lisas em brilho e com ângulos em suas laterais, possibilitando a formação de círculos. O tampo se fixa ao contra tampo por meio de seis encaixes, quatro cliques do tipo Snap-fite duas torres para fixação por parafusos. O contra tampo apoia, reforça e estrutura a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. O tampo possui ainda dois porta objetos laterais integrados em sua superfície de uso. Dimensões aproximadas: Cadeira: encosto largura 398mm e altura 188mm. Assento largura 395mm, profundidade 413mm e altura 456mm. Mesa: largura 616mm, altura 760mm e profundidade 482mm. Apresentar a seguinte documentação: Laudo comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Apresentar normas ASTM E1252:1998 – ASTM D790:2017 – ISO 178:2019 – ASTM D256:2023e1, ASTM E1252:1998 – ABS ASTM D790:2017 – ABS, ISO 178:2019 – ABS, ASTM D256:2023e1 – ABS. Relatório de ensaio de tração de solda Resultado mínimo de 9000 kgf, Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas pelo modelo 5 de certificação - ENSAIOS: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545; Relatório de ensaio ABNT NBR 17088, Relatório de ensaio ABNT NBR 8095 Relatório de ensaio ABNT NBR

8096, Relatório de ensaio ABNT NBR 10443 Relatório de ensaio ABNT NBR 11003, Relatório de ensaio ASTM D 3359 Relatório de ensaio ASTM D 2794, Relatório de ensaio ASTM D 3363, Relatório de ensaio ABNT NBR 10545, Relatório de ensaio ASTM E 1645. Declaração emitida exclusivamente pelo fabricante indicando o revendedor autorizado e mencionando o período mínimo de garantia de 02 anos. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta, para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença.

Item 06: Conjunto de Cadeira com prancheta lateral e porta livros: Pés: São fabricados em aço 1010/1020 em tubo oblongo de 29 x 58 mm com 1,5 mm de espessura, e recebem, em uma de suas extremidades, uma base termoplástica, em formato de arco, fabricada em polipropileno copolímero injetado, com espessura mínima de parede de 4 mm e nervuras estruturais em todo seu comprimento, evitando o contato do tubo com a umidade do chão, prevenindo a oxidação. Esses dois componentes são unidos sob pressão e fixam-se com auxílio de dois repuxes presentes na extremidade do tubo. A montagem dos pés a estrutura se dá por meio de dois parafusos. Os tubos recebem uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Estrutura É fabricada em aço 1010/1020, sendo a ligação do assento e encosto, produzida em tubos de seção quadrada de 20 x 20 mm com 1,2 mm de espessura, dobrados mecanicamente. Duas travessas horizontais de ligação e sustentação em tubo de 22 mm de diâmetro e 1,2 mm de espessura de parede que servem de encaixe para o suporte da prancheta. Esse por suas vez é fabricado em tubo de 19,05 mm de diâmetro e 1,5 mm de espessura. As camisas, onde os pés são encaixados, são fabricadas em tubos oblongos medindo 29 x 58 mm com 1,2 mm de espessura. Uma travessa em tubo de seção quadrada medindo 15 x 15 mm e 0,9 mm de espessura é soldada entre as camisas para dar mais sustentação à cadeira. Toda estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. c) Assento O assento é fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento polido, com dimensões de 400 mm de largura, 380 mm de profundidade, aproximadamente 5 mm de espessura de parede e cantos arredondados, unidos à estrutura por meio de quatro parafusos para plástico de 5 x 30 mm. Possui também a borda frontal arredondada para não obstruir a circulação sanguínea do usuário. Possui porta livros produzido em polipropileno copolímero pelo processo de injeção de termoplásticos, totalmente fechado nas partes laterais e traseira, possuindo apenas aberturas para ventilação na parte inferior. A abertura frontal de acesso ao porta-livros mede 270 x 85 mm, e sua profundidade é de aproximadamente 260 mm. Acopla-se ao assento através de abas que se prolongam da cesta e juntam-se com a estrutura onde serão fixados por quatro parafusos. Prancheta Ambos os modelos possuem disponíveis dois tamanhos de prancheta fixa, sendo elas denominadas de Prancheta Menor e Prancheta Maior, que podem estar alocadas do Lado Direito ou Lado Esquerdo do conjunto. Independente da configuração, as pranchetas são injetadas em ABS e unidas à estrutura por meio de um suporte desenvolvido em aço 1010/1020. A Prancheta Menor possui dimensões de 525 mm de comprimento por 280 mm de largura. Possui porta canetas frontal de aproximadamente 149 mm de comprimento por 14 mm de largura. A Prancheta Maior possui dimensões de 620 mm de comprimento por 318 mm de largura. Possui porta canetas frontal de aproximadamente 265 mm de comprimento por 20 mm de largura. e) Encosto O encosto é inteiriço, sem aberturas, fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento polido, com dimensões de 400 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Apresentar a seguinte documentação: Laudo comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação /especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Apresentar normas ASTM E1252:1998 – ASTM D790:2017 – ISO 178:2019 – ASTM D256:2023e1, ASTM E1252:1998 – ABS ASTM D790:2017 – ABS, ISO 178:2019 – ABS, ASTM D256:2023e1 – ABS. Relatório de ensaio de tração de solda Resultado mínimo de 9000 kgf, Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas pelo modelo 5 de certificação - ENSAIOS: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545; Relatório de ensaio ABNT NBR 17088, Relatório de ensaio ABNT NBR 8095 Relatório de ensaio ABNT NBR 8096, Relatório de ensaio ABNT NBR 10443 Relatório de ensaio ABNT NBR 11003, Relatório de ensaio ASTM D 3359 Relatório de ensaio ASTM D 2794, Relatório de ensaio ASTM D 3363, Relatório de ensaio ABNT NBR 10545, Relatório de ensaio ASTM E 1645. Declaração emitida exclusivamente pelo fabricante indicando o revendedor autorizado e mencionando o período mínimo de garantia de 01 ano. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta, para que o pregoeiro possa confirmar a conformidade com a especificação. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença.

Item 07: Conjunto mesa e cadeira para professor: Possui tampo modular em ABS que se fixa à estrutura por meio de quatro encaixes nas laterais da mesa, sendo dois em cada lado e quatro parafusos. Possui painel para privacidade de 660 x 250 mm em MDP de 15 mm de espessura revestido com laminado melamínico branco fixado na parte frontal da mesa por quatro parafusos soberbos. A estrutura é formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção retangular 20 x 40 mm com 1,2 mm de espessura, composto por três travessas e duas cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo existe um cone em aço 1010/1020 onde são montados os pés da mesa. Esse cone é fabricado em tubo Ø 2” com 2,25 mm de parede e recebe internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que realiza a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas são fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 38,10 x 0,9 mm de espessura de parede. Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Toda as partes metálicas recebem uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Medidas aproximadas L820XP620XH760mm. Cadeira com Rodízio de PA: Constituído de duas roldanas circulares na dimensão de 50 mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6), dedicadas para serem utilizadas em pisos carpetados. O corpo do rodízio configurado de forma semicircular é fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical, perpendicular ao piso, de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob

pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Base Giratória: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 550 mm e constituída com cinco pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Coluna a Gás:Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo e que possui a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta abaixo do assento. Também permite movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Plataforma possui uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento. A inclinação do mecanismo em relação ao piso é de aproximadamente 4°. A plataforma é fabricada com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,5 mm sendo fixada ao assento por quatro parafusos sextavados com dimensões aproximadas de ¼” x 1.½”. A plataforma recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletrostático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto.O assento é produzido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possui dimensões aproximadas de 460mm (largura) x 415 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possui ainda o assento na configuração estofada com alma plástica que é fixada ao mesmo por meio de parafusos para plástico. A estrutura de sustentação do assento e do encosto é fabricada em tubos de aço carbono ABNT 1010/1020 com diâmetro de 22,22 mm e 1,50 mm de espessura, que recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletrostático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Encosto: Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto é fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm (largura) x335mm (altura)apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é unidoàestrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica. O travamento do encosto se dá por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados pelo processo de injeção. Esse fixador segue a cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto possui furos que facilitam a transferência térmica. Apresentar a seguinte documentação: Laudo comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação /especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Apresentar normas ASTM E1252:1998 – ASTM D790:2017 – ISO 178:2019 – ASTM D256:2023e1, ASTM E1252:1998 – ABS ASTM D790: 2017 – ABS, ISO 178:2019 – ABS, ASTM D256:2023e1 – ABS. Relatório de ensaio de tração de solda Resultado mínimo de 9000 kgf, Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas pelo modelo 5 de certificação - ENSAIOS: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545; Relatório de ensaio ABNT NBR 17088, Relatório de ensaio ABNT NBR 8095 Relatório de ensaio ABNT NBR 8096, Relatório de ensaio ABNT NBR 10443 Relatório de ensaio ABNT NBR 11003, Relatório de ensaio ASTM D 3359 Relatório de ensaio ASTM D 2794,Relatório de ensaio ASTM D 3363, Relatório de ensaio ABNT NBR 10545, Relatório de ensaio ASTM E 1645. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Fabricante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código /referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta, para que o pregoeiro possa confirmar a conformidade com a especificação. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA nº 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença.

Item 08: Carteira concha com prancheta frontal adulto: Cadeira desenvolvida em uma configuração geométrica com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica os diversos biótipos de usuário, além de suportar todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. É produzida em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) aditivado com fibra de vidro, livre de elementos tóxicos. A cadeira possui o formato de concha e segue o conceito construtivo “Monobloco”, onde todas as partes que compõe o produto, como encosto, assento e pés, são produzidas através de um único ciclo de injeção, tornando-a robusta e ao mesmo tempo leve. O encosto possui formato anatômico e dimensões aproximadas de 390 mm de largura, 290mm de altura e espessura média de 4,5mm, apresentando em suas extremidades cantos arredondados e superfície texturizada. O mesmo conta ainda com um “pega mão”localizado em sua região inferior próximo ao assento, que possui dimensões aproximadas de 40 mm de altura e 150 mm de largura, tornando o produto de fácil manuseio. O assento possui formato anatômico e dimensões aproximadas de 390 mm de largura, 440mm de profundidade e espessura média de 4,0mm, apresentando em suas extremidades cantos arredondados e superfície texturizada . Os pés possuem conceito construtivo em “V”, e se originam próximo da região central do assento. Os pés de ambos os lados possuem cavidades para acomodar de forma concordante o suporte da prancheta, quando não utilizadas recebem acabamentos plásticos fabricados em copolímero de polipropileno (PP) pelo processo de injeção, que se fixam a cadeira através de encaixes. A extremidade inferior dos pés recebem sapatas, fabricadas em RSN Hytrel, com a finalidade de evitar o contato direto dos pés com a superfície de apoio e garantir melhor aderência e estabilidade a cadeira. As sapatas são encaixadas nas pernas e fixadas através de parafusos. Todas as regiões da cadeira possuem nervuras que atuam como reforço estrutural, distribuindo a força de maneira mais eficiente, melhorando a rigidez, evitando deformações exageradas e possíveis quebras, garantindo maior resistência e durabilidade ao produto. Prancheta Frontal: O suporte da prancheta é

fabricado em tubo de aço carbono com seção retangular de 50 x 30 mm e espessura de 1,5mm. Esse se conecta em sua extremidade superior o mecanismo da prancheta pelo processo de soldagem MIG, e na extremidade inferior conecta-se a um dos lados da cadeira através de uma chapa de aço carbono que possui 134 mm de comprimento, 41 mm de largura e 1,9 mm de espessura aproximadamente. Essa chapa é unida na chapa do tubo de sustentação, este tubo localiza-se na parte inferior da cadeira, sendo fabricado em aço carbono com seção retangular de 40 x 20 mm e espessura de parede de 1,2 mm. Já o outro lado do reforço se fixa ao acabamento de aço localizado na outra extremidade da cadeira também através de parafusos. A prancheta é injetada em ABS e possui aproximadamente 550 mm de comprimento por 360mm de profundidade. Possui porta canetas frontal de aproximadamente 300 mm de comprimento por 28 mm de largura. O tampo é encaixado ao contra tampo, feito em ABS, e fixado ao trilho através de um sistema de encaixe com buchas e tubos deslizantes, que permitem a regulagem da distância entre a prancheta e o usuário em aproximadamente 100 mm. Porta -Livros: O porta-livros é composto por cinco filetes maciços de seção retangular de aproximadamente 3,60 x 6,35 mm dispostos paralelamente e curvados em ângulo de 90° em sua extremidade traseira, propiciando o apoio dos materiais armazenados. As extremidades desses filetes são unidas através de outros dois filetes de mesma dimensão, pelo processo de solda MIG, de forma a garantir a união e integridade do conjunto. Soldado a esse conjunto tem-se duas tiras de chapa de aço carbono, que propicia a fixação do porta-livros a cadeira. Apresentar a seguinte documentação: Laudo comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia e Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Apresentar normas ASTM E1252:1998 – ASTM D790:2017 – ISO 178:2019 – ASTM D256:2023e1, ASTM E1252:1998 – ABS ASTM D790:2017 – ABS, ISO 178:2019 – ABS, ASTM D256:2023e1 – ABS. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Fabricante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta, para que o pregoeiro possa confirmar a conformidade com a especificação. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto (s) possui tal licença.

Item 09: Carteira concha com prancheta frontal juvenil: Cadeira desenvolvida em uma configuração geométrica com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica os diversos biótipos de usuário, além de suportar todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. É produzida em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) aditivado com fibra de vidro, livre de elementos tóxicos. A cadeira possui o formato de concha e segue o conceito construtivo “Monobloco”, onde todas as partes que compõem o produto, como encosto, assento e pés, são produzidas através de um único ciclo de injeção, tornando-a robusta e ao mesmo tempo leve. O encosto possui formato anatômico e dimensões aproximadas de 390 mm de largura, 240mm de altura e espessura média de 4,5mm, apresentando em suas extremidades cantos arredondados e superfície texturizada. O mesmo conta ainda com um “pega mão” localizado em sua região inferior próximo ao assento, que possui dimensões aproximadas de 40 mm de altura e 150 mm de largura, tornando o produto de fácil manuseio. O assento possui formato anatômico e dimensões aproximadas de 390 mm de largura, 350mm de profundidade e espessura média de 4,0mm, apresentando em suas extremidades cantos arredondados e superfície texturizada. Os pés possuem conceito construtivo em “V”, e se originam próximo da região central do assento. Os pés de ambos os lados possuem cavidades para acomodar de forma concordante o suporte da prancheta, quando não utilizadas recebem acabamentos plásticos fabricados em copolímero de polipropileno (PP) pelo processo de injeção, que se fixam a cadeira através de encaixes. A extremidade inferior dos pés recebem sapatas, fabricadas em RSN Hytrel, com a finalidade de evitar o contato direto dos pés com a superfície de apoio e garantir melhor aderência e estabilidade a cadeira. As sapatas são encaixadas nas pernas e fixadas através de parafusos. Todas as regiões da cadeira possuem nervuras que atuam como reforço estrutural, distribuindo a força de maneira mais eficiente, melhorando a rigidez, evitando deformações exageradas e possíveis quebras, garantindo maior resistência e durabilidade ao produto. Prancheta Frontal: O suporte da prancheta é fabricado em tubo de aço carbono com seção retangular de 50 x 30 mm e espessura de 1,5mm. Esse se conecta em sua extremidade superior o mecanismo da prancheta pelo processo de soldagem MIG, e na extremidade inferior conecta-se a um dos lados da cadeira através de uma chapa de aço carbono que possui 134 mm de comprimento, 41 mm de largura e 1,9 mm de espessura aproximadamente. Essa chapa é unida na chapa do tubo de sustentação, este tubo localiza-se na parte inferior da cadeira, sendo fabricado em aço carbono com seção retangular de 40 x 20 mm e espessura de parede de 1,2 mm. Já o outro lado do reforço se fixa ao acabamento de aço localizado na outra extremidade da cadeira também através de parafusos. A prancheta é injetada em ABS e possui aproximadamente 550 mm de comprimento por 360mm de profundidade. Possui porta canetas frontal de aproximadamente 300 mm de comprimento por 28 mm de largura. O tampo é encaixado ao contra tampo, feito em ABS, e fixado ao trilho através de um sistema de encaixe com buchas e tubos deslizantes, que permitem a regulagem da distância entre a prancheta e o usuário em aproximadamente 100 mm. Porta -Livros: O porta-livros é composto por cinco filetes maciços de seção retangular de aproximadamente 3,60 x 6,35 mm dispostos paralelamente e curvados em ângulo de 90° em sua extremidade traseira, propiciando o apoio dos materiais armazenados. As extremidades desses filetes são unidas através de outros dois filetes de mesma dimensão, pelo processo de solda MIG, de forma a garantir a união e integridade do conjunto. Soldado a esse conjunto tem-se duas tiras de chapa de aço carbono, que propicia a fixação do porta-livros a cadeira. Apresentar a seguinte documentação: Laudo emitido pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia e Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Apresentar normas ASTM E1252:1998 – ASTM D790:2017 – ISO 178:2019 – ASTM D256:2023e1, ASTM E1252:1998 – ABS ASTM D790:2017 – ABS, ISO 178:2019 – ABS, ASTM D256:2023e1 – ABS. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Fabricante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta, para que o pregoeiro possa confirmar a conformidade com a especificação. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto (s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença.

Item 10: Carteira concha infantil: Cadeira desenvolvida em uma configuração geométrica com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica os diversos biótipos de usuário, além de suportar todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. É produzida em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) aditivado com fibra de vidro, livre de elementos tóxicos. Segue o conceito construtivo “Monobloco”, onde todas as partes que compõem o produto, como encosto, assento e pés,

são produzidas através de um único ciclo de injeção, tornando-a robusta e ao mesmo tempo leve e de fácil manuseio. Destaca-se também que a mesma é empilhável em até seis unidades. Os pés possuem conceito construtivo em “V”, e se originam próximo da região central do assento. As extremidades inferior dos pés recebem sapatas, fabricadas em RSN Hytrel, com a finalidade de evitar o contato direto dos pés com a superfície de apoio, essas são encaixadas na perna e fixadas através de parafusos. Dimensões aproximadas: encosto 310 mm de largura e 205 mm de altura. Assento 336 mm de largura e 310 mm de profundidade. Apresentar a seguinte documentação: Laudo emitido pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação /especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Apresentar normas ASTM E1252:1998 – ASTM D790:2017 – ISO 178:2019 – ASTM D256:2023e1, ASTM E1252:1998 – ABS ASTM D790:2017 – ABS, ISO 178:2019 – ABS, ASTM D256:2023e1 – ABS. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 1 (um) ano, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Fabricante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta, para que o pregoeiro possa confirmar a conformidade com a especificação. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença.

Item 11: Mesa retangular com regulagem de altura medindo 1200x800x660/1100mm. Tampo: Confeccionado em MDP (Médium Density Particleboard) com 25 mm de espessura, respectivamente produzido com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, faz o filme com acabamento texturizado melamina ou similar se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 2,5mm de espessura, toda borda deve ser colada, com cola PUR 3308.20 adesivo Hot Melt a base de poliuretano reativo (PUR) que cura com umidade atmosférica ou do material e raio equivalente normas técnicas da ABNT. Estrutura metálica: composta por 02 pedestais, confeccionado por base inferior tubo 30x50x1,2mm, coluna vertical com tubo 30x50x1,2mm dotado de cremalheira de regulagem, formando uma caixa de comando de regulagem acionada por manivela lateral, a estrutura possui coluna horizontal tipo longarina, com caixa para alojamento de mecanismo de elevação, na parte superior travessa de tubo 20x50x1,2mm par fixação do tampo. Pintura de acabamento realizada com pré-tratamento cerâmico à base de zircônio, em 5 estágios, seguido por secagem do prétratamento em estufa, resfriamento ao ar, aplicação de tinta pó híbrida a base de resinas epóxi e poliéster, finalizada com cura em estufa à temperatura mínima de 180°C e posterior resfriamento, garantindo resistência. Possui niveladores de piso base inferior fixados através de buchas metálicas e sapatas deslizantes.

Item 12: Cadeira Universitária - Adulto Obeso. Cadeira com assento e encosto em resina termoplástica virgem, baseada nas normas técnicas NBR 16671: 2018, e NBR 9050:2020 fabricados pelo processo de injeção termoplástico. Cadeira universitária com prancheta para destro e canhoto (a definir na ordem de entrega) em Resina termoplástica ABS, capaz de comportar, a totalidade de uma folha de papel A4 na horizontal / vertical, dotada de dois porta lápis na posição vertical e outro na horizontal. Prancheta medindo: 560x335mm. Fixação a estrutura através de 05 parafusos Plastic Flangeado 5x25 zincado branco. Assento com medidas 500x750mm ± 5mm altura assento/chão 450mm aproximadamente sem orifícios. Fixação do assento a estrutura através de parafusos Phillips M6 x 25mm. Encosto com medidas mínimas 300x750mm, sem orifícios e com puxador para facilitar o carregamento da cadeira. Fixação do encosto a estrutura através de 4 rebites de repuxo 4,8x12mm, dois em cada lado. Base da cadeira constituída por dois montantes verticais confeccionados em tubo oblongo medindo 20x48mm com espessura de 2,00mm que fazem a interligação da base do assento com os pés. Base do assento e interligação ao encosto em tubo oblongo 16x30mm com espessura de 2,00mm totalmente coberto pelo encosto. Uma barra horizontal de reforço em tubo oblongo medindo 20x48mm com espessura de 2,00mm xada entre uma das colunas que liga a base do assento aos pés. Base dos pés em tubos oblongos medindo 20x48mm com 2,00mm de espessura, em forma de arco com raio medindo no máximo 800mm. Sapatas antiderrapantes em resina termoplástica com cobertura total dos pés, injetadas em pol ipropi leno virgem, fixada a estrutura através de rebite de repuxo 4,8x12mm. Base da prancheta formada por um tubo medindo 25x25mm com 1,5mm de espessura e um suporte formado por um tubo 25x25mm com 1,2 mm de espessura, posicionado sob a prancheta, sem emendas, sem rugas, dobrado pelo processo de conformação mecânica por dobramento. Suportar no mínimo 150Kg.

Lote 02.

Item 13: CONJUNTO REFEITÓRIO 01 MESA COM 06 CADEIRAS - Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m: Conjunto para uso coletivo, contendo, mesa desmontável com tampo único injetado em resina de alto impacto e 06 (seis) cadeiras com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Mesa com tampo único, confeccionado em resina de alto impacto injetado, medindo 1750mm de comprimento, com espessura mínima de 4mm, cantos arredondados com R 80 (raio) (±5), bordas de 45mm (±3mm) de altura com R 20(raio) (±3), sem emendas, cor azul referência PANTONE (*) 287 C. A base sob os tampos é confeccionada em tubos de aço carbono de seção quadrada, 25x25mm com espessura de 1,5 mm, dobrados através de conformação mecânica e unidos através de solda, sendo fixada aos tampos através de encaixes e parafusos de utilização específica para material plástico. Dois montantes verticais confeccionados em tubos e chapas de aço carbono, compostos por: coluna, em tubo de seção retangular 50x25mm; pé em tubo de seção oblonga 20x48mm conformado em formato de arco; apoio nivelador, em tubo de seção quadrada 25x25mm, sendo, todos com espessura de 1,5mm e chapas de apoio lateral, confeccionadas em chapa #14, de 1,90mm de espessura, unidos através de solda. Um conjunto de travamento, compostos por travessa confeccionada em tubo de aço carbono de seção quadrada, 25x25mm com espessura de 1,5mm e chapas de fixação nas extremidades confeccionadas em chapa #14, de 1,90mm de espessura, unidos através de solda. O conjunto superior, composto por tampo e base e os montantes verticais, possuem, instalados as suas estruturas, rebites de rosca, e a união entre os conjuntos de travamento e eles se dá através de parafusos de rosca métrica, com cabeça panela, fenda phillips e porcas sextavadas. Para os pés em formato de arco são utilizadas sapatas longas, de aproximadamente, 151 mm de comprimento e 50 mm de altura, em formato calandrado e antiderrapantes, confeccionadas em material plástico injetado, fixadas ao tubo através de rebites de “repuxo”. Apoios niveladores também recebem ponteira de fechamento, em material plástico injetado, de acordo com o padrão de tubo utilizado. Cadeiras montadas sobre estruturas tubulares de aço, com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem injetados cor azul referência PANTONE (*) 287 C. Assento contendo bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm. Possui superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 3,8mm. Fixação do assento à estrutura através de quatro aletas, por meio de rebites de “repuxo”, contendo dois rasgos para alojamento dos tubos estruturais do encosto. Encosto alojado ao tubo por encaixe “tipo bucha” fechado arredondado 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 das cadeiras é fabricada em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro de 20,7 mm e espessura de 1,90mm, os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. O contato com o piso é através de sapatas em polipropileno copolímero virgem, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor 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 dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi /Poliéster eletrostática lisa cor cinza polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa/brilhante 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: Altura: 760mm (±10 mm); Largura: 1750 mm (±10 mm); Profundidade: 750 mm (±10 mm). Cadeira: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10); Largura do assento: 484 mm (+/-3); Profundidade do assento: 432 mm (+/-3); Largura do encosto: 431 mm (+/-3); Altura do encosto: 256 mm (+/-3). DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - 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 55 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 52Mpa. - 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 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - 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 - 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) - 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); - Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022.

Item 14: CONJUNTO REFEITÓRIO 01 MESA COM 06 CADEIRAS - Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m: Conjunto para uso coletivo, contendo, mesa desmontável com tampo único injetado em resina de alto impacto e 06 (seis) cadeiras com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Mesa com tampo único, confeccionado em resina de alto impacto injetado, medindo 1750mm de comprimento, com espessura mínima de 4mm, cantos arredondados com R 80 (raio) (±5), bordas de 45mm (±3mm) de altura com R 20(raio) (±3), sem emendas, cor azul referência PANTONE (*) 287 C. A base sob os tampos é confeccionada em tubos de aço carbono de seção quadrada, 25x25mm com espessura de 1,5mm, dobrados através de conformação mecânica e unidos através de solda, sendo fixada aos tampos através de encaixes e parafusos de utilização específica para material plástico. Dois montantes verticais confeccionados em tubos e chapas de aço carbono, compostos por: coluna, em tubo de seção retangular 50x25mm; pé em tubo de seção oblonga 20x48mm conformado em formato de arco; apoio nivelador, em tubo de seção quadrada 25x25mm, sendo, todos com espessura de 1,5mm e chapas de apoio lateral, confeccionadas em chapa #14, de 1,90mm de espessura, unidos através de solda. Um conjunto de travamento, compostos por travessa confeccionada em tubo de aço carbono de seção quadrada, 25x25mm com espessura de 1,5mm e chapas de fixação nas extremidades confeccionadas em chapa #14, de 1,90mm de espessura, unidos através de solda. O conjunto superior, composto por tampo e base e os montantes verticais, possuem, instalados as suas estruturas, rebites de rosca, e a união entre os conjuntos de travamento e eles se dá através de parafusos de rosca métrica, com cabeça panela, fenda phillips e porcas sextavadas. Para os pés em formato de arco são utilizadas sapatas longas, de aproximadamente, 151 mm de comprimento e 50 mm de altura, em formato calandrado e antiderrapantes, confeccionadas em material plástico injetado, fixadas ao tubo através de rebites de “repuxo”. Apoios niveladores também recebem ponteira de fechamento, em material plástico injetado, de acordo com o padrão de tubo utilizado. Cadeiras montadas sobre estruturas tubulares de aço, com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem injetados cor azul referência PANTONE (*) 287 C. Assento contendo bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm. Possui superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 3,8mm. Fixação do assento à estrutura através de quatro aletas, por meio de rebites de “repuxo”, contendo dois rasgos para alojamento dos tubos estruturais do encosto. Encosto alojado ao tubo por encaixe “tipo bucha” fechado arredondado 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 das cadeiras é fabricada em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro de 20,7 mm e espessura de 1,90mm, os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. O contato com o piso é através de sapatas em polipropileno copolímero virgem, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor 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 dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi /Poliéster eletrostática lisa cor cinza polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa/brilhante 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: Altura: 590mm (±10 mm); Largura: 1750mm (±10 mm); Profundidade: 750 mm (±10 mm). Cadeira: Altura do Assento ao chão: 350 mm (±10 mm); Assento largura: 484 mm (±3 mm); Assento profundidade: 432 mm (±3 mm); Encosto largura: 431 mm (±3 mm); Encosto altura: 256 mm (±3 mm). DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - 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 55 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 52Mpa. - 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 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - 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 - 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). - 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); - Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022.

Item 15: 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 (1,5 mm); 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. 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 fornecedor deverá apresentar a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCREINMETRO 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: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - 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 - 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). - Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022. - 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.

Item 16: 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 (1,5 mm); 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. Ponteiros/ 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: - 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 fornecedor deverá apresentar a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - 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 2.000 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - •Obs.: Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados; Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - 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). - Certificado de conformidade da Rotulagem Ecológica de Produtos, emitido por Organismo Certificador comprovando o atendimento à ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022. - 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).

Lote 03.

Item 17: MÓDULO DE CARREGAMENTO PARA CELULARES, TABLETS E NOTEBOOKS COM 13 PORTAS E FECHADURAS ELETRONICAS. Modulo em aço carbono, MDF e ABS. Fechamento superior e inferior em ABS, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 “castelos” para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico. O modulo possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva. O modulo é montado com o uso de parafusos e rebites. Os pés do modulo em plástico injetado na mesma cor da base e cabeceira, com formato semiesférico e diâmetro de 70 mm, altura de 36,5 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, com oito “costelas” para estruturação, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 4 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. O módulo é subdividido em 13 compartimentos, sendo 12 para armazenamento e carregamento, e um compartimento para manutenção de equipamentos elétricos eletrônicos. Nos compartimentos para armazenamento e recarga de equipamentos eletrônicos, há uma tomada embutida modelo ABNT de três pontos e 10A e duas portas USB de 5V 1A permitindo assim a recarga do aparelho no armário apenas com o cabo USB e sem o uso de carregador, quando aberto o compartimento é automaticamente iluminado por meio de led na cor branca. O módulo possui aterramento Classe I de acordo com normas internacionais de segurança. Para o fechamento seguro do compartimento, há uma fechadura digital em cada compartimento possuindo senha

individualizada, o mesmo sistema também atua como puxador da porta do compartimento. Na parte inferior há um compartimento para acomodação e manutenção dos equipamentos elétricos/eletrônicos composto de dois protetores de surto DPS 45KA 175V IP CL2, um interruptor diferencial DR 30 MA 25ª DRS2L-025A 6 KA e uma fonte chaveada 12V 15ª 110V-220V. Para acessar o compartimento há uma porta com acionamento basculante confeccionada em MDF de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS. Cada porta deve possuir 2 dobradiças exceto a de manutenção, que deve possuir dois pistões a gás e fechadura do tipo tambor cilíndrico tipo “Yale” com chave dobrável. Corpo do armário em chapa de aço SAE 1010/1020 de espessura, 0,75 mm. Base estruturada por meio de tubo de aço carbono SAE 1020 25x25mm quadrado na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890 x 390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo MIG/MAG quatro tubos de aço carbono 1” polegada, de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário. Inserir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas. O fundo do módulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário. Todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, A pintura das peças em aço em tinta pó pelo processo eletrostático, na cor branca texturizada. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. Embalagem: todas as peças deverão ser embaladas e acondicionadas em filme plástico do tipo “plástico bolha” e envoltos em conjunto por meio de papelão ondulado. Cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de utilização informando todo o conteúdo da embalagem, por meio de desenho de conjunto, lista de peças e elementos de fixação, como também, a descrição passo a passo de cada fase de utilização. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados durante a sessão quando solicitados: Laudo emitido por laboratório em atendimento a NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina com duração igual ou superior a 1.600 horas. Laudo emitido por laboratório em atendimento a NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas com resultado de d0 = Isento de bolhas e t0 = Isento de bolhas com duração igual ou superior a 1.600 horas. Laudo emitido por laboratório em atendimento a NBR 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento com duração igual ou superior a 1.600 horas sem enferrujar. Laudo emitido por laboratório em atendimento a NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada com duração igual ou superior a 800 horas. Laudo emitido por laboratório em atendimento NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas com espessura mínima de 45 Micras. Laudo emitido por laboratório em atendimento ASTM D2794-93 (Revisão 2019) – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização, com massa de fosfato não superior a 0,5000 g/m². Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o licitante não for o fabricante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação.

Item 18: MÓDULO DE ARMAZENAMENTO, TRANSPORTE E RECARGA PARA NETBOOKS E TABLETS (TIPO “CHARGE MATE”), COM CAPACIDADE PARA ARMAZENAMENTO E CARREGAMENTO DE ATÉ 36 NOTEBOOKS. Módulo em aço carbono, MDF e ABS, desmontável em 8 partes sendo: 2 laterais, 1 fundo, 1 base, 1 cabeceira, 2 portas, 1 prateleira divisória. Fechamento superior e inferior em ABS, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 “castelos” para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico, possui os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas. O módulo é montado com o uso de parafusos e rebites. O fechamento superior deve ter um rebaixo em formato retangular com profundidade de 20 mm, revestido com uma manta emborrachada de 1 mm de espessura, para contenção dos equipamentos de forma segura antes ou depois do acondicionamento para carregamento. A base possui 4 rodízios para pisos frios, com sistema de travas por pedal, injetados em nylon reforçado com fibra de vidro, com eixos de aço, rodas duplas de 75 mm, injetadas em PVC, com capacidade de 60 kg cada. Banda de rodagem em poliuretano injetado. Eixo dotado de rosca métrica. Sistema de travas nos dois sentidos, tanto na rodagem como no giro, através de mecanismo metálico. Eixos com sistema de rosca M12. Corpo do armário em chapa de aço de espessura, 0,75 mm. Laterais direita e esquerda do armário, com ventilação por meio de furos redondos com diâmetro de 10 mm em número de no mínimo 184 furos (23 linhas e 8 colunas de furos), prateleira fixada a lateral por meio de cremalheiras estampadas diretamente na lateral. Base estruturada por meio de tubo de aço carbono 25x25mm quadrado na parede 1,5 mm, Duas portas confeccionada em MDF de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS azul de 2,5 mm de espessura. Cada porta deve possuir 2 dobradiças. Para o fechamento seguro do compartimento, há uma fechadura digital por senha individualizada, o mesmo sistema também atua como puxador da porta do compartimento. Fundo do módulo com 01 fechamento em chapa de aço com espessura de 0,75 mm, com diversos furos de diâmetro 10 mm. Todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. Cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de uso. Na lateral direita e esquerda do armário deve ter um puxador para deslocamento, em tubo redondo de espessura minha 1.5mm fixado a estrutura por meio de parafuso interno ao módulo. Também na parte externa deve existir uma peça em chapa de aço com espessura 2 mm, em formato de alça borboleta para enrolar o fio quando o mesmo não estiver em uso. O módulo deve ser conectado a rede elétrica de 220V ou 110V com capacidade de 10A. Distribuição de rede elétrica por prateleira, a rede de alimentação elétrica normatizada contando com 3 linhas de tomadas com 12 posições cada linha, tomadas padrão conforme a norma, cabo tipo chicote externo responsável pela entrada da corrente elétrica. Proteção por disjuntor geral DR/DPS com temporizador de desligamento automático. Dimensões: alt. 89 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados durante a sessão quando solicitados: Laudo emitido por laboratório em atendimento a NBR 17088: 2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina com duração igual ou superior a 1.600 horas. Laudo emitido por laboratório em atendimento a NBR 5841: 2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas com resultado de d0 = Isento de bolhas e t0 = Isento de bolhas com duração igual ou superior a 1.600 horas. Laudo emitido por laboratório em atendimento a NBR 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento com duração igual ou superior a 1.600 horas sem enferrujar. Laudo emitido por laboratório em atendimento a NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada com duração igual ou superior a 800 horas. Laudo emitido por laboratório em atendimento NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas com espessura mínima de 45 Micras. Laudo emitido por laboratório em atendimento ASTM D2794-93 (Revisão 2019) – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos

Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização, com massa de fosfato não superior a 0,5000 g/m². Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o licitante não for o fabricante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação.

Item 19: MODULO DE ARMAZENAMENTO BAIXO, COM 2 PORTAS E 1 PRATELEIRA (AÇO CARBONO, MDF E ABS). Modulo em aço carbono, MDF e ABS, podendo ser desmontável em 8 partes sendo: 2 laterais, 1 fundo, 1 base, 1 cabeceira, 2 portas, 1 prateleira divisória. Fechamento superior e inferior em ABS na cor cinza, com estrutura em parede de 4 mm. O módulo é montado com o uso de parafusos e rebites. Os pés do módulo em plástico injetado na cor cinza com parafuso que permita a sua regulagem. Fechadura com chave dobrável. Corpo do armário em chapa de aço de espessura, 0,75 m. Laterais direita e esquerda do armário, com cremalheiras estampadas diretamente na lateral, com regulagem mínima de 100 mm entre os pontos, permitindo ao usuário a colocação da prateleira em várias alturas. Base estruturada por meio de tubo de aço carbono 25x25mm quadrado na parede 1,5 mm, Duas portas confeccionada em MDF de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS. Cada porta deve possuir 2 dobradiças e um puxador plástico. O fundo do modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca. Todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, Pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. Cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 80 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados durante a sessão quando solicitados: Laudo emitido por laboratório em atendimento a NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina com duração igual ou superior a 1.600 horas. Laudo emitido por laboratório em atendimento a NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas com resultado de d0 = Isento de bolhas e t0 = Isento de bolhas com duração igual ou superior a 1.600 horas. Laudo emitido por laboratório em atendimento a NBR 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento com duração igual ou superior a 1.600 horas sem enferrujar. Laudo emitido por laboratório em atendimento a NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada com duração igual ou superior a 800 horas. Laudo emitido por laboratório em atendimento NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas com espessura mínima de 45 Micras. Laudo emitido por laboratório em atendimento ASTM D2794-93 (Revisão 2019) – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização, com massa de fosfato não superior a 0,5000 g/m². Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o licitante não for o fabricante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação.

Item 20: MODULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, COM 02 PORTAS E 04 PRATELEIRAS (AÇO CARBONO, MDF E ABS). Modulo em aço carbono, MDF e ABS, podendo ser desmontável em 11 partes sendo: 2 laterais, 1 fundos, 1 base, 1 cabeceira, 2 portas, 4 prateleiras divisórias. fechamento superior e inferior em ABS na cor cinza, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 “castelos” para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico. o modulo deve possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva. o modulo é montado com o uso de parafusos e rebites. os pés do modulo em plástico injetado na mesma cor cinza, com formato redondo e diâmetro de 50 mm, altura de 25 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 2 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. fechadura do tipo tambor cilíndrico com chave dobrável. corpo do armário em chapa de aço SAE 1010 /1020 de espessura, 0,75 mm. laterais direita e esquerda do armário, com cremalheiras estampadas diretamente na lateral, com regulagem mínima de 100 mm entre os pontos, permitindo ao usuário a colocação das prateleiras em várias alturas. base estruturada por meio de tubo de aço carbono SAE 1020 25 x 25, quadrado na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890 x 390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo MIG/MAG quatro tubos de aço carbono 1” polegada, de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário. inserir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas. duas portas confeccionada em MDF de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS de 2,5 mm da mesma cor do tampo superior e inferior. as dobradiças do modulo deverão ser invisíveis pelo lado interno e em número de duas em cada porta, utilizar dobradiça de fechamento automático super alta, e puxadores em plástico na mesma cor do tampo em ABS. o fundo do modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário. Todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização. pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada. soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados durante a sessão quando solicitados: Laudo emitido por laboratório em atendimento a NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina com duração igual ou superior a 1.600 horas. Laudo emitido por laboratório em atendimento a NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas com resultado de d0 = Isento de bolhas e t0 = Isento de bolhas com duração igual ou superior a 1.600 horas. Laudo emitido por laboratório em atendimento a NBR 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento com duração igual ou superior a 1.600 horas sem enferrujar. Laudo emitido por laboratório em atendimento a NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada com duração igual ou superior a 800 horas. Laudo emitido por laboratório em atendimento NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas com espessura mínima de 45 Micras. Laudo emitido por laboratório em atendimento ASTM D2794-93 (Revisão 2019) – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização, com massa de fosfato não superior a 0,5000 g/m². Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o licitante não for o fabricante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação.

Item 21: MODULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, COM 08 PORTAS (AÇO CARBONO, MDF E ABS). Modulo em aço carbono, MDF e ABS, desmontável em 20 partes sendo: 2 laterais, 1 fundo, 1 divisória, 1 base, 6 prateleiras, 1 cabeceira, 8 portas. Fechamento superior e inferior em ABS na cor cinza, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 “castelos” para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25

mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico. o modulo possui os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva. o modulo é montado com o uso de parafusos. os pés do modulo em plástico injetado na cor cinza, com formato redondo e diâmetro de 50 mm, altura de 25 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 2 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. corpo do armário em chapa de aço sae 1010/1020 de espessura, 0,75 mm. laterais direita e esquerda do armário, com cremalheiras estampadas diretamente na lateral, base estruturada por meio de tubo de aço carbono sae 1020 25x25mm quadrado na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890x390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo mig/mag quatro tubos de aço carbono 1" polegada, de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário. inserir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas. oito portas, com 08 fechaduras do tipo tambor cilíndrico com chave dobrável, portas confeccionadas em mdf de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fitas ABS de 2,5 mm da mesma cor do tampo superior e inferior. as dobradiças do modulo deverão ser invisíveis pelo lado interno e em número de 02(duas) em cada porta, utilizar dobradiça de fechamento automático super alta, puxador em plástico na mesma cor do tampo em ABS. o fundo do modulo com 01 fechamento em mdf de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário. a pintura das peças em aço em tinta epoxi pó, pelo processo eletrostático. todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, na cor branca texturizada. soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados durante a sessão quando solicitados: Laudo emitido por laboratório em atendimento a NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina com duração igual ou superior a 1.600 horas. Laudo emitido por laboratório em atendimento a NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas com resultado de d0 = Isento de bolhas e t0 = Isento de bolhas com duração igual ou superior a 1.600 horas. Laudo emitido por laboratório em atendimento a NBR 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento com duração igual ou superior a 1.600 horas sem enferrujar. Laudo emitido por laboratório em atendimento a NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada com duração igual ou superior a 800 horas. Laudo emitido por laboratório em atendimento NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas com espessura mínima de 45 Micras. Laudo emitido por laboratório em atendimento ASTM D2794-93 (Revisão 2019) – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização, com massa de fosfato não superior a 0,5000 g/m². Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o licitante não for o fabricante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação.

Item 22: MODULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, ABERTO, COM 04 PRATELEIRAS (AÇO CARBONO, MDF E ABS). Módulo em aço carbono, MDF e ABS, podendo ser desmontável em 9 partes sendo: 2 laterais, 1 fundos, 1 base, 1 cabeceira, 4 prateleiras divisórias. fechamento superior e inferior em ABS, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 “castelos” para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico. o modulo deve possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva. o modulo é montado com o uso de parafusos e rebites. os pés do modulo em plástico injetado na cor cinza, com formato semiesférico e diâmetro de 70 mm, altura de 36,5 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, com oito “costelas” para estruturação, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 4 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. Corpo do armário em chapa de aço SAE 1010/1020 de espessura, 0,75 mm. laterais direita e esquerda do armário, com cremalheiras estampadas diretamente na lateral, com regulagem mínima de 100 mm entre os pontos, permitindo ao usuário a colocação das prateleiras em várias alturas. base estruturada por meio de tubo de aço carbono SAE 1020 25 x 25 quadrados na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890 x 390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo MIG/MAG quatro tubos de aço carbono 1" polegada, de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário. inserir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas. o fundo do modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário. todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada, curada em estufa. soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. embalagem: todas as peças deverão ser embaladas e acondicionadas em filme plástico do tipo “plástico bolha” e envoltos em conjunto por meio de papelão ondulado. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem informando todo o conteúdo da embalagem, por meio de desenho de conjunto, lista de peças e elementos de fixação, como também, a descrição passo a passo de cada fase da montagem. o modulo deverá ser entregue desmontado. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados durante a sessão quando solicitados: Laudo emitido por laboratório em atendimento a NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina com duração igual ou superior a 1.600 horas. Laudo emitido por laboratório em atendimento a NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas com resultado de d0 = Isento de bolhas e t0 = Isento de bolhas com duração igual ou superior a 1.600 horas. Laudo emitido por laboratório em atendimento a NBR 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento com duração igual ou superior a 1.600 horas sem enferrujar. Laudo emitido por laboratório em atendimento a NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada com duração igual ou superior a 800 horas. Laudo emitido por laboratório em atendimento NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas com espessura mínima de 45 Micras. Laudo emitido por laboratório em atendimento ASTM D2794-93 (Revisão 2019) – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização, com massa de fosfato não superior a 0,5000 g/m². Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o licitante não for o fabricante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação.

Item 23: MODULO DE ARMAZENAMENTO ALTO ABERTO, COM 6 BAÚS PORTA TRECOS (AÇO CARBONO E PLÁSTICO ABS) Modulo em aço, plástico ABS, desmontável em 8 partes sendo: 2 laterais, 1 fundo, 1 base, 1 cabeceira, 3 bandejas divisórias porta trecos. Fechamento superior e

inferior em ABS, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 “castelos” para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico. O modulo possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva. O modulo é montado com o uso de parafusos e rebites. Os pés do modulo em plástico injetado na mesma cor da base e cabeceira, com formato semiesférico e diâmetro de 70 mm, altura de 36,5 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, com oito “costelas” para estruturação, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 4 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. Corpo do armário em chapa de aço de espessura, 0,75 mm. Laterais direita e esquerda do armário, com furação para fixar as três bandejas em ângulo de 45°. Base estruturada por meio de tubo de aço carbono SAE 1020 25 x 25 quadrado na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890 x 390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo MIG/MAG quatro tubos de aço carbono 1” polegada, de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário. Inserir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas. O fundo do modulo com 01 fechamento em chapa de aço de espessura, 0,75 mm em formato de retangular, posicionado ao centro na parte de traz do armário, tem por finalidade estabilizar o conjunto da estrutura. As bandejas porta trecos, são confeccionadas em metalon 20x20 na chapa (0.9) composta de duas travessa longitudinais com terminações em ponteiras internas com porca insertada 5/16 para fixação a lateral, dois suportes, um a direita e outro a esquerda também em metalon 20x20 na chapa (0.9) para contenção de baú plástico hexagonal, porta objetos central em chapa de aço 0,75 mm em formato trapezoidal espelhado, com profundidade de 50 mm, dividido ao meio por meio de chapa de aço na mesma espessura, fundo vazado no formato de triângulos equiláteros equidistantes e intercalados (lateral do triângulo com 9,67 mm), o formato do porta objetos central também tem por objetivo a contenção dos baús. Seis baú porta trecos em formato hexagonal em plástico injetado, em 6 cores variadas (azul, amarelo, verde, vermelho, laranja e lilás), com aba superior para fixação nas bandejas, com as seguintes medidas: 18,5 cm lateral, 37 cm comprimento, 24 cm de altura. Todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, garantindo pelo menos 336 horas de exposição pelo método descrito na NBR 8094:1983 – Material Metálico Revestido e Não revestido Corrosão por exposição à Névoa Salina. A pintura das peças em aço em tinta pó pelo processo eletrostático, curado a uma temperatura de pelo menos 200° C, com espessura média da camada de tinta com valor médio de 100 µm e ensaiado segundo a NBR 10443:2008 – Tintas e vernizes – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – Método de ensaio. Pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada, curada em estufa com 200°C. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. Embalagem: todas as peças deverão ser embaladas e acondicionadas em filme plástico do tipo “plástico bolha” e envoltos em conjunto por meio de papelão ondulado. Cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem informando todo o conteúdo da embalagem, por meio de desenho de conjunto, lista de peças e elementos de fixação, como também, a descrição passo a passo de cada fase da montagem. O modulo deverá ser entregue desmontado. DIMENSÕES: Alt. 165 cm, Larg. 95 cm, Prof. 43,5 cm. OBSERVAÇÃO: Apresentar no certame, junto a proposta, certificado do processo de pintura acompanhado dos respectivos laudos técnico de ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo INMETRO: névoa salina, camada úmida, SO2, aderência, brilho, dureza a lápis, espessura (ASTM 7091), espessura (NBR 10443), impacto, mandril cônico, camada de fosfato de ferro.

Item 24: SISTEMA DE SUPERFÍCIES. Sistema para múltiplas funções como escrever, projetar e fixar, composto de painéis com dimensões de 2280 mm de comprimento e altura de 1200 mm, para uso interno em ambientes pedagógicos, administrativos, circulações, áreas comuns e outros. painéis compostos por substrato de MDF, de 18 mm de espessura, revestido na superfície frontal com laminado de alta pressão tipo lousa branca brilhante com linhas horizontais e verticais formando quadrados com 50 x 50 mm, com fácil remoção da tinta do pincel a seco de espessura mínima de 1 mm. colagem dos revestimentos frontal adesivo bi componente. superfície posterior do painel em BP branco tx. bordos encabeçados em fita de borda pp espessura de 2,5mm. acabamento liso fosco. colagem da fita de borda com adesivo hot melting. cantoneiras para proteção, fixação e afastamento da parede, em material polimérico injetado em ABS, em duas partes denominadas base e capa, medindo 120mm (largura) x 120mm (profundidade) x 40mm (espessura) que se encaixam entre si por meio de registros e envolvem o conjunto painel-perfis de bordo. acabamento externo de superfície: brilhante espelhado. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados durante a sessão quando solicitados: Laudo de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas. Laudo de grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas. Laudo de grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 = isento de bolhas. Laudo de grau de enferrujamento conforme a norma ABNT ISO 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada. Laudo de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443: 2008 e a norma astm d7091:2013, com valor médio superior a 100 µm. Laudo de determinação de aderência da tinta, conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010. Laudo de determinação de aderência da tinta, conforme norma astm D3359:2017. Laudo de determinação de determinação da espessura da camada de tinta, conforme norma ABNT 10443:2008 e ASTM D7091:2013 com o valor mínimo de 100 micras. Laudo de teor de chumbo na pintura conforme a norma: NBR NM 300-3:2011 – Segurança de Brinquedos – Parte 3: Migração de Certos Elementos. Lei nº 11.762, de 1º de agosto de 2008 (Fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares e dá outras providências), com valor igual ou menor que 0,8750 por mg /kg. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação. Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o Licitante não for o fabricante. Todos os laudos deverão ser emitidos por um laboratório acreditado pelo INMETRO.

1.1.1. Os endereços de entrega inicialmente indicados poderão sofrer alterações no decorrer da execução contratual, em razão de necessidades supervenientes da Administração, ajustes operacionais ou redefinição dos pontos de atendimento, permanecendo, contudo, restritos aos limites territoriais da mesma cidade originalmente vinculada ao respectivo item/lote.

1.1.2. Eventuais alterações não implicarão modificação substancial do objeto contratado, tampouco alteração do equilíbrio econômico-financeiro do contrato, considerando que a logística de atendimento permanecerá vinculada à mesma localidade utilizada como referência para formulação da proposta comercial.

1.2. Os bens objeto desta contratação são caracterizados como comuns, conforme justificativa constante do Estudo Técnico Preliminar.[A3]

~~OU~~

~~1.3. Os bens objeto desta contratação são caracterizados como especiais, conforme justificativa constante do Estudo Técnico Preliminar.~~

1.4. O objeto desta contratação não se enquadra como bem de luxo, conforme Decreto nº 10.818, de 27 de setembro de 2021.[A4]

~~1.5. O prazo de vigência da contratação é de [indicar o prazo] contados do(a) [indicar o termo inicial da vigência], na forma do artigo 105 da Lei nº 14.133, de 2021.~~

~~OU~~

~~1.6. O prazo de vigência da contratação é de [indicar o prazo, limitado a 5 anos] contados do(a) [indicar o termo inicial da vigência], prorrogável por até 10 anos, na forma dos artigos 106 e 107 da Lei nº 14.133, de 2021.[A5]~~

~~1.7. 1.6.1 O fornecimento de bens é enquadrado como continuado tendo em vista que [...], sendo a vigência plurianual mais vantajosa considerando [...] OU [o Estudo Técnico Preliminar] OU [os termos da Nota Técnica .../...];~~

~~OU~~

~~1.8. O prazo de vigência da contratação é de [indicar o prazo, limitado a um ano da ocorrência da emergência ou calamidade] contados do(a) [indicar o termo inicial da vigência], improrrogável, na forma do art. 75, inciso VIII, da Lei nº 14.133/2021.~~

1.9. O contrato ou outro instrumento hábil que o substitua oferece maior detalhamento das regras que serão aplicadas em relação à vigência da contratação.

2. FUNDAMENTAÇÃO E DESCRIÇÃO DA NECESSIDADE DA CONTRATAÇÃO

2.1. A Fundamentação da Contratação e de seus quantitativos encontra-se pormenorizada em tópico específico dos Estudos Técnicos Preliminares, apêndice deste Termo de Referência.[A1]

2.3. O objeto da contratação está previsto no Plano de Contratações Anual 2026, conforme consta das informações básicas desse Termo de Referência.

3. DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO CONSIDERADO O CICLO DE VIDA DO OBJETO E ESPECIFICAÇÃO DO PRODUTO

3.1. A descrição da solução como um todo encontra-se pormenorizada em tópico específico dos Estudos Técnicos Preliminares, apêndice deste Termo de Referência.[A1]

4. REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO

Sustentabilidade[A1]

4.1. Os critérios de sustentabilidade estão indicados no descritivo técnico de cada item.

Da exigência de amostra

- 4.4. *Havendo o aceite da proposta quanto ao valor, o interessado classificado provisoriamente em primeiro lugar poderá ser convocado a apresentar amostra, que terá data, local e horário de sua realização divulgados por mensagem no sistema, cuja presença será facultada a todos os interessados, incluindo os demais fornecedores interessados.*
- 4.5. *Havendo necessidade, A Administração se reserva ao direito de solicitar amostra de qualquer dos itens, inclusive todos.*
- 4.6. *As amostras poderão ser entregues no endereço BR-364, Km 04 - Distrito Industrial, Rio Branco - AC, 69920-900 (Setor de Licitações), no prazo limite de 03 (três) dias úteis, sendo que a empresa assume total responsabilidade pelo envio e por eventual atraso na entrega.*
- 4.7. *É facultada prorrogação o prazo estabelecido, a partir de solicitação fundamentada no chat pelo interessado, antes de findo o prazo.*
- 4.8. *No caso de não haver entrega da amostra ou ocorrer atraso na entrega, sem justificativa aceita, ou havendo entrega de amostra fora das especificações previstas, a proposta será recusada.*
- 4.9. *Serão avaliados os seguintes aspectos e padrões mínimos de aceitabilidade:*
- 4.9.1. *Adequação com o descritivo técnico;*
 - 4.9.2. *Acabamento (sem rebarbas, falhas de pintura, empolamento, etc.); e*
 - 4.9.3. *Adequação com o catálogo/modelo apresentado na proposta de preços.*
- 4.10. *Os resultados das avaliações serão divulgados por meio de mensagem no sistema.*
- 4.11. *Se a(s) amostra(s) apresentada(s) pelo primeiro classificado não for(em) aceita(s), será analisada a aceitabilidade da proposta ou lance ofertado pelo segundo classificado. Seguir-se-á com a verificação da(s) amostra(s) e, assim, sucessivamente, até a verificação de uma que atenda às especificações constantes neste Termo de Referência.*
- 4.12. *Os exemplares colocados à disposição da Administração serão tratados como protótipos, podendo ser manuseados e desmontados pela equipe técnica responsável pela análise, não gerando direito a ressarcimento.*
- 4.13. *Após a divulgação do resultado final do certame, as amostras recusadas deverão ser recolhidas pelos fornecedores no prazo de **05 (cinco)** dias corridos, após o qual poderão ser descartadas pela Administração, sem direito a ressarcimento e, as aceitas serão retidas para comparação com a primeira entrega, após, deverão ser recolhidas pelos fornecedores no prazo de **05 (cinco)** dias corridos, após o qual poderão ser descartadas pela Administração, sem direito a ressarcimento*
- 4.14. *Os interessados deverão colocar à disposição da Administração todas as condições indispensáveis à realização de testes e fornecer, sem ônus, os manuais impressos em língua portuguesa, necessários ao seu perfeito manuseio, quando for o caso.[A3]*

Da exigência de carta de solidariedade

- 4.15. *Em caso de fornecedor, revendedor ou distribuidor, será exigida **do licitante/interessado provisoriamente classificado em primeiro lugar, nos termos do edital**, carta de solidariedade emitida pelo fabricante, que assegure a execução do contrato.[A4]*

Subcontratação

- 4.16. ***Não será admitida a subcontratação do objeto contratual.[A5]***

Garantia da contratação[A7]

- 4.24. ***Não haverá exigência da garantia da contratação dos art. 96 e seguintes da Lei nº 14.133, de 2021, pelas razões constantes do Estudo Técnico Preliminar.***

5. MODELO DE EXECUÇÃO DO OBJETO

Condições de Entrega

- 5.1. ***O prazo de entrega dos bens é de 45 dias, contados do(a) ordem de fornecimento, podendo ser parcelado, conforme necessidade da Administração.***

- 5.3. *Caso não seja possível a entrega na data assinalada, a empresa deverá comunicar as razões respectivas com pelo menos 03 (três) dias de antecedência para que qualquer pleito de prorrogação de prazo seja analisado, ressalvadas situações de caso fortuito e força maior.*
- 5.4. *Os bens deverão ser entregues nos endereços citados no subitem 1.1.1 deste documento.*

Garantia, manutenção e assistência técnica[A3]

- 5.6. *O prazo de garantia contratual dos bens, complementar à garantia legal, será o indicado em cada item ou, na ausência do mesmo, de no mínimo, 12 (doze) meses, ou pelo prazo fornecido pelo fabricante, se superior, contado a partir do primeiro dia útil subsequente à data do recebimento definitivo do objeto.*
- 5.7. *Caso o prazo da garantia oferecida pelo fabricante seja inferior ao estabelecido nesta cláusula, o fornecedor deverá complementar a garantia do bem ofertado pelo período restante. [A5]*
- 5.8. *A garantia será prestada com vistas a manter os equipamentos fornecidos em perfeitas condições de uso, sem qualquer ônus ou custo adicional para o Contratante.*
- 5.9. *A garantia abrange a realização da manutenção corretiva dos bens pelo próprio Contratado, ou, se for o caso, por meio de assistência técnica autorizada, de acordo com as normas técnicas específicas.*
- 5.10. *Entende-se por manutenção corretiva aquela destinada a corrigir os defeitos apresentados pelos bens, compreendendo a substituição de peças, a realização de ajustes, reparos e correções necessárias.*
- 5.11. *As peças que apresentarem vício ou defeito no período de vigência da garantia deverão ser substituídas por outras novas, de primeiro uso, e originais, que apresentem padrões de qualidade e desempenho iguais ou superiores aos das peças utilizadas na fabricação do equipamento.*
- 5.12. *Uma vez notificado, o Contratado realizará a reparação ou substituição dos bens que apresentarem vício ou defeito no prazo de até 15 (quinze) dias úteis, já incluído nesse prazo o tempo necessário para eventual retirada e devolução do bem, a cargo do Contratado.*
- 5.13. *O prazo indicado no subitem anterior, durante seu transcurso, poderá ser prorrogado uma única vez, por igual período, mediante solicitação escrita e justificada do Contratado, aceita pelo Contratante.*
- 5.14. *Na hipótese do subitem acima, o Contratado deverá disponibilizar equipamento equivalente, de especificação igual ou superior ao anteriormente fornecido, para utilização em caráter provisório pelo Contratante, de modo a garantir a continuidade dos trabalhos administrativos durante a execução dos reparos.*
- 5.15. *Decorrido o prazo para reparos e substituições sem o atendimento da solicitação do Contratante ou a apresentação de justificativas pelo Contratado, fica o Contratante autorizado a contratar empresa diversa para executar os reparos, ajustes ou a substituição do bem ou de seus componentes, bem como a exigir do Contratado o reembolso pelos custos respectivos, sem que tal fato acarrete a perda da garantia dos equipamentos.*
- 5.16. *O custo referente ao transporte dos equipamentos cobertos pela garantia será de responsabilidade do Contratado.*
- 5.17. *A garantia legal ou contratual do objeto tem prazo de vigência próprio e desvinculado daquele fixado no contrato, permitindo eventual aplicação de penalidades em caso de descumprimento de alguma de suas condições, mesmo depois de expirada a vigência contratual.[A6]*

6. MODELO DE GESTÃO DO CONTRATO

- 6.1. *O contrato deverá ser executado fielmente pelas partes, de acordo com as cláusulas avençadas e as normas da Lei nº 14.133, de 2021, e cada parte responderá pelas consequências de sua inexecução total ou parcial.*
- 6.2. *Em caso de impedimento, ordem de paralisação ou suspensão do contrato, o cronograma de execução será prorrogado automaticamente pelo tempo correspondente, anotadas tais circunstâncias mediante simples apostila.*
- 6.3. *As comunicações entre o órgão ou entidade e a contratada devem ser realizadas por escrito sempre que o ato exigir tal formalidade, admitindo-se o uso de mensagem eletrônica para esse fim.*
- 6.4. *O órgão ou entidade poderá convocar representante da empresa para adoção de providências que devam ser cumpridas de imediato.*
- 6.5. *Após a assinatura do contrato ou instrumento equivalente, o órgão ou entidade poderá convocar o representante da*

empresa contratada para reunião inicial para apresentação do plano de fiscalização, que conterá informações acerca das obrigações contratuais, dos mecanismos de fiscalização, das estratégias para execução do objeto, do plano complementar de execução da contratada, quando houver, do método de aferição dos resultados e das sanções aplicáveis, dentre outros.

Fiscalização

6.6. A execução do contrato deverá ser acompanhada e fiscalizada pelo(s) fiscal(is) do contrato, ou pelos respectivos substitutos.[A1]

Fiscalização Técnica

- 6.7. O fiscal técnico do contrato acompanhará a execução do contrato, para que sejam cumpridas todas as condições estabelecidas no contrato, de modo a assegurar os melhores resultados para a Administração.
- 6.8. O fiscal técnico do contrato anotar no histórico de gerenciamento do contrato todas as ocorrências relacionadas à execução do contrato, com a descrição do que for necessário para a regularização das faltas ou dos defeitos observados.
- 6.9. Identificada qualquer inexistência ou irregularidade, o fiscal técnico do contrato emitirá notificações para a correção da execução do contrato, determinando prazo para a correção.
- 6.10. O fiscal técnico do contrato informará ao gestor do contrato, em tempo hábil, a situação que demandar decisão ou adoção de medidas que ultrapassem sua competência, para que adote as medidas necessárias e saneadoras, se for o caso.
- 6.11. No caso de ocorrências que possam inviabilizar a execução do contrato nas datas aprazadas, o fiscal técnico do contrato comunicará o fato imediatamente ao gestor do contrato.
- 6.12. O fiscal técnico do contrato comunicará ao gestor do contrato, em tempo hábil, o término do contrato sob sua responsabilidade, com vistas à renovação tempestiva ou à prorrogação contratual.

Fiscalização Administrativa

- 6.13. O fiscal administrativo do contrato verificará a manutenção das condições de habilitação da contratada, acompanhará o empenho, o pagamento, as garantias, as glosas e a formalização de apostilamento e termos aditivos, solicitando quaisquer documentos comprobatórios pertinentes, caso necessário.
- 6.14. Caso ocorra descumprimento das obrigações contratuais, o fiscal administrativo do contrato atuará tempestivamente na solução do problema, reportando ao gestor do contrato para que tome as providências cabíveis, quando ultrapassar a sua competência.
- ~~6.15. Além do disposto acima, a fiscalização contratual obedecerá às seguintes rotinas:~~
- ~~6.15.1. [...];~~
- ~~6.15.2. [...]; e~~
- ~~6.15.3. [...].(A2)~~
- 6.16. A fiscalização de que trata esta cláusula não exclui nem reduz a responsabilidade do Contratado, inclusive perante terceiros, por qualquer irregularidade, ainda que resultante de imperfeições técnicas, vícios redibitórios, ou emprego de material inadequado ou de qualidade inferior e, na ocorrência desta, não implica corresponsabilidade da Contratante ou de seus agentes, gestores e fiscais, de conformidade.

Gestor do Contrato

- 6.17. Cabe ao gestor do contrato:
- 6.17.1. coordenar a atualização do processo de acompanhamento e fiscalização do contrato contendo todos os registros formais da execução no histórico de gerenciamento do contrato, a exemplo da ordem de serviço, do registro de ocorrências, das alterações e das prorrogações contratuais, elaborando relatório com vistas à verificação da necessidade de adequações do contrato para fins de atendimento da finalidade da administração.
- 6.17.2. acompanhar os registros realizados pelos fiscais do contrato, de todas as ocorrências relacionadas à execução do contrato e as medidas adotadas, informando, se for o caso, à autoridade superior àquelas que ultrapassarem a sua competência.
- 6.17.3. acompanhar a manutenção das condições de habilitação da contratada, para fins de empenho de despesa e pagamento, e anotar os problemas que obstem o fluxo normal da liquidação e do pagamento da despesa no relatório de riscos eventuais.
- 6.17.4. emitir documento comprobatório da avaliação realizada pelos fiscais técnico, administrativo e setorial quanto ao cumprimento de obrigações assumidas pelo Contratado, com menção ao seu desempenho na execução contratual, baseado nos indicadores objetivamente definidos e aferidos, e a eventuais penalidades aplicadas, devendo constar do cadastro de atesto de cumprimento de obrigações.
- 6.17.5. tomar providências para a formalização de processo administrativo de responsabilização para fins de aplicação de sanções, a ser conduzido pela comissão de que trata o art. 158 da Lei nº 14.133, de 2021, ou pelo agente ou pelo setor

com competência para tal, conforme o caso.

6.17.6. elaborar relatório final com informações sobre a consecução dos objetivos que tenham justificado a contratação e eventuais condutas a serem adotadas para o aprimoramento das atividades da Administração.

6.17.7. enviar a documentação pertinente ao setor de contratos para a formalização dos procedimentos de liquidação e pagamento, no valor dimensionado pela fiscalização e gestão nos termos do contrato.

7. INFRAÇÕES E SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

7.1. Comete infração administrativa, nos termos da Lei nº 14.133, de 2021, o Contratado que:

- a. der causa à inexecução parcial do contrato;
- b. der causa à inexecução parcial do contrato que cause grave dano à Administração ou ao funcionamento dos serviços públicos ou ao interesse coletivo;
- c. der causa à inexecução total do contrato;
- d. ensejar o retardamento da execução ou da entrega do objeto da contratação sem motivo justificado;
- e. apresentar documentação falsa ou prestar declaração falsa durante a execução do contrato;
- f. praticar ato fraudulento na execução do contrato;
- g. comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude de qualquer natureza;
- h. praticar ato lesivo previsto no art. 5º da Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013.

7.2. Serão aplicadas ao Contratado que incorrer nas infrações acima descritas as seguintes sanções:

7.2.1. Advertência, quando o Contratado der causa à inexecução parcial do contrato, sempre que não se justificar a imposição de penalidade mais grave;

7.2.2. Impedimento de licitar e contratar, quando praticadas as condutas descritas nas alíneas “b”, “c” e “d” do subitem acima, sempre que não se justificar a imposição de penalidade mais grave;

7.2.3. Declaração de inidoneidade para licitar e contratar, quando praticadas as condutas descritas nas alíneas “e”, “f”, “g” e “h” do subitem acima, bem como nas alíneas “b”, “c” e “d”, que justifiquem a imposição de penalidade mais grave.

7.2.4. Multa:[A1]

7.2.4.1. *Moratória, para as infrações descritas no item “d”, de 0,5% (meio por cento) por dia de atraso injustificado sobre o valor da parcela inadimplida, até o limite de 60 (sessenta) dias*

7.2.4.2. *Moratória de 0,07% (sete centésimos por cento) por dia de atraso injustificado sobre o valor total do contrato, até o máximo de 2% (dois por cento), pela inobservância do prazo fixado para apresentação, suplementação ou reposição da garantia:[A2]*

7.2.4.2.1. *O atraso superior a 25 (vinte e cinco) dias para apresentação, suplementação ou reposição da garantia autoriza a Administração a promover a extinção do contrato por descumprimento ou cumprimento irregular de suas cláusulas, conforme dispõe o inciso I do art. 137 da Lei n. 14.133, de 2021.*

7.2.4.3. *Compensatória, para as infrações descritas acima alíneas “e” a “h” de 10% (dez por cento) a ~~XX%~~ (XXXX por cento) do valor da contratação.*

7.2.4.4. *Compensatória, para a inexecução total do contrato prevista acima na alínea “c”, de 15% (quinze por cento) a ~~XX%~~ (XXXX por cento) do valor da contratação.*

7.2.4.5. *Compensatória, para a infração descrita acima na alínea “b”, de 05% (cinco por cento) a 15% (quinze por cento) do valor da contratação.*

7.2.4.6. *Compensatória, em substituição à multa moratória para a infração descrita acima na alínea “d”, de 01% (um por cento) a 15% (quinze por cento) do valor da contratação.*

7.2.4.7. *Compensatória, para a infração descrita acima na alínea “a”, de 02% (dois por cento) a 10% (dezx por cento) do valor da contratação [, ressalvadas as seguintes infrações também enquadráveis nessa alínea:]*

~~7.2.4.7.1. [INDICAR ITENS ESPECÍFICOS DE INEXECUÇÃO PARCIAL QUE JUSTIFIQUEM PENALIDADE DIVERSA];[A3] [A4]~~

7.3. A aplicação das sanções previstas neste Termo de Referência não exclui, em hipótese alguma, a obrigação de reparação integral do dano causado ao Contratante.

- 7.4. Todas as sanções previstas neste Termo de Referência poderão ser aplicadas cumulativamente com a multa.
- 7.5. Antes da aplicação da multa será facultada a defesa do interessado no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data de sua intimação.
- 7.6. Se a multa aplicada e as indenizações cabíveis forem superiores ao valor do pagamento eventualmente devido pelo Contratante ao Contratado, além da perda desse valor, a diferença será descontada da garantia prestada ou será cobrada judicialmente.
- 7.7. A multa poderá ser recolhida administrativamente no prazo máximo de **30 (trinta)** dias, a contar da data do recebimento da comunicação enviada pela autoridade competente.
- 7.8. A aplicação das sanções realizar-se-á em processo administrativo que assegure o contraditório e a ampla defesa ao Contratado, observando-se o procedimento previsto no caput e parágrafos do art. 158 da Lei nº 14.133, de 2021, para as penalidades de impedimento de licitar e contratar e de declaração de inidoneidade para licitar ou contratar.
- 7.8.1. Para a garantia da ampla defesa e contraditório, as notificações serão enviadas eletronicamente para os endereços de e-mail informados na proposta comercial, bem como os cadastrados pela empresa no SICAF.
- 7.8.2. Os endereços de e-mail informados na proposta comercial e/ou cadastrados no SICAF serão considerados de uso contínuo da empresa, não cabendo alegação de desconhecimento das comunicações a eles comprovadamente enviadas.
- 7.9. Na aplicação das sanções serão considerados:
- 7.9.1. a natureza e a gravidade da infração cometida;
 - 7.9.2. as peculiaridades do caso concreto;
 - 7.9.3. as circunstâncias agravantes ou atenuantes;
 - 7.9.4. os danos que dela provierem para o Contratante; e
 - 7.9.5. a implantação ou o aperfeiçoamento de programa de integridade, conforme normas e orientações dos órgãos de controle.
- 7.10. Os atos previstos como infrações administrativas na Lei nº 14.133, de 2021, ou em outras leis de licitações e contratos da Administração Pública que também sejam tipificados como atos lesivos na Lei nº 12.846, de 2013, serão apurados e julgados conjuntamente, nos mesmos autos, observados o rito procedimental e autoridade competente definidos na referida Lei.
- 7.11. A personalidade jurídica do Contratado poderá ser desconsiderada sempre que utilizada com abuso do direito para facilitar, encobrir ou dissimular a prática dos atos ilícitos previstos neste Termo de Referência ou para provocar confusão patrimonial, e, nesse caso, todos os efeitos das sanções aplicadas à pessoa jurídica serão estendidos aos seus administradores e sócios com poderes de administração, à pessoa jurídica sucessora ou à empresa do mesmo ramo com relação de coligação ou controle, de fato ou de direito, com o Contratado, observados, em todos os casos, o contraditório, a ampla defesa e a obrigatoriedade de análise jurídica prévia.
- 7.12. O Contratante deverá, no prazo máximo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data de aplicação da sanção, informar e manter atualizados os dados relativos às sanções por ela aplicadas, para fins de publicidade no Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas (CEIS) e no Cadastro Nacional de Empresas Punidas (CNEP), instituídos no âmbito do Poder Executivo Federal.
- 7.12.1. As penalidades serão obrigatoriamente registradas no SICAF.
- 7.13. As sanções de impedimento de licitar e contratar e declaração de inidoneidade para licitar ou contratar são passíveis de reabilitação na forma do art. 163 da Lei nº 14.133, de 2021.
- 7.14. Os débitos do Contratado para com a Administração Contratante, resultantes de multa administrativa e/ou indenizações, não inscritos em dívida ativa, poderão ser compensados, total ou parcialmente, com os créditos devidos pelo referido órgão decorrentes deste mesmo contrato ou de outros contratos administrativos que o Contratado possua com o mesmo órgão ora Contratante, na forma da Instrução Normativa SEGES/ME nº 26, de 13 de abril de 2022.

8. CRITÉRIOS DE MEDIÇÃO E DE PAGAMENTO

Recebimento

- 8.1. Os bens serão recebidos provisoriamente, de forma sumária[A1] , no ato da entrega, juntamente com a nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente, pelo(a) responsável pelo acompanhamento e fiscalização do contrato, para efeito de posterior verificação de sua conformidade com as especificações constantes no Termo de Referência e na proposta.
- 8.2. Os bens poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, inclusive antes do recebimento provisório, quando em desacordo com as especificações constantes no Termo de Referência e na proposta, devendo ser substituídos no prazo de **30 (trinta)** dias, a contar da notificação da contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.
- 8.3. O recebimento definitivo ocorrerá no prazo de **10 (dez)** dias úteis, a contar do recebimento da nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente pela Administração, após a verificação da qualidade e quantidade do material e consequente aceitação mediante termo detalhado.[A2]
- 8.4. Para as contratações decorrentes de despesas cujos valores não ultrapassem o limite de que trata o inciso II do art. 75 da Lei nº 14.133, de 2021, o prazo máximo para o recebimento definitivo será de até **05 (cinco)** dias úteis.[A3]
- 8.5. O prazo para recebimento definitivo poderá ser excepcionalmente prorrogado, de forma justificada, por igual período, quando houver necessidade de diligências para a aferição do atendimento das exigências contratuais.
- 8.6. No caso de controvérsia sobre a execução do objeto, quanto à dimensão, qualidade e quantidade, deverá ser observado o teor do art. 143 da Lei nº 14.133, de 2021, comunicando-se à empresa para emissão de Nota Fiscal quanto à parcela incontroversa da execução do objeto, para efeito de liquidação e pagamento.
- 8.7. O prazo para a solução, pelo Contratado, de inconsistências na execução do objeto ou de saneamento da nota fiscal ou de instrumento de cobrança equivalente, verificadas pela Administração durante a análise prévia à liquidação de despesa, não será computado para os fins do recebimento definitivo.
- 8.8. O recebimento provisório ou definitivo não excluirá a responsabilidade civil pela solidez e pela segurança dos bens nem a responsabilidade ético-profissional pela perfeita execução do contrato.
- 8.9. As atividades de montagem, instalação e quaisquer outras necessárias para o funcionamento ou uso do bem correrão por conta do Contratado e são condição para o recebimento do objeto.

Liquidação

- 8.10. Recebida a Nota Fiscal ou documento de cobrança equivalente, correrá o prazo de dez dias úteis para fins de liquidação, na forma desta seção, prorrogáveis por igual período, nos termos do art. 7º, §3º da Instrução Normativa SEGES /ME nº 77/2022.
- 8.11. O prazo de que trata o item anterior será reduzido à metade, mantendo-se a possibilidade de prorrogação, no caso de contratações decorrentes de despesas cujos valores não ultrapassem o limite de que trata o inciso II do art. 75 da Lei nº 14.133, de 2021.
- 8.12. Para fins de liquidação, o setor competente deverá verificar se a nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente apresentado expressa os elementos necessários e essenciais do documento, tais como:
- 8.12.1. o prazo de validade;
 - 8.12.2. a data da emissão;
 - 8.12.3. os dados do contrato e do órgão contratante;
 - 8.12.4. o período respectivo de execução do contrato;
 - 8.12.5. o valor a pagar; e
 - 8.12.6. eventual destaque do valor de retenções tributárias cabíveis.
- 8.13. Havendo erro na apresentação da nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente, ou circunstância que impeça a liquidação da despesa, esta ficará sobrestada até que o Contratado providencie as medidas saneadoras, reiniciando-se o prazo após a comprovação da regularização da situação, sem ônus ao Contratante;
- 8.14. A nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente deverá ser obrigatoriamente acompanhado da comprovação da regularidade fiscal, constatada por meio de consulta on-line ao SICAF ou, na impossibilidade de acesso ao referido Sistema, mediante consulta aos sítios eletrônicos oficiais ou à documentação mencionada no art. 68 da Lei nº 14.133, de 2021.

8.15. A Administração deverá realizar consulta ao SICAF para:

8.15.1 verificar a manutenção das condições de habilitação exigidas;

8.15.2. identificar possível razão que impeça a participação em licitação/contratação no âmbito do órgão ou entidade, tais como a proibição de contratar com a Administração ou com o Poder Público, bem como ocorrências impeditivas indiretas.

8.16. Constatando-se, junto ao SICAF, a situação de irregularidade do Contratado, será providenciada sua notificação, por escrito, para que, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, regularize sua situação ou, no mesmo prazo, apresente sua defesa. O prazo poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, a critério do Contratante.

8.17. Não havendo regularização ou sendo a defesa considerada improcedente, o Contratante deverá comunicar aos órgãos responsáveis pela fiscalização da regularidade fiscal quanto à inadimplência do Contratado, bem como quanto à existência de pagamento a ser efetuado, para que sejam acionados os meios pertinentes e necessários para garantir o recebimento de seus créditos.

8.18. Persistindo a irregularidade, o Contratante deverá adotar as medidas necessárias à rescisão contratual nos autos do processo administrativo correspondente, assegurada ao Contratado a ampla defesa.

8.19. Havendo a efetiva execução do objeto, os pagamentos serão realizados normalmente, até que se decida pela rescisão do contrato, caso o Contratado não regularize sua situação junto ao SICAF.

Prazo de pagamento

8.20. O pagamento será efetuado no prazo de até 10 (dez) dias úteis contados da finalização da liquidação da despesa, conforme seção anterior, nos termos da Instrução Normativa SEGES/ME nº 77, de 2022.

8.21. No caso de atraso pelo Contratante, os valores devidos ao Contratado serão atualizados monetariamente entre o termo final do prazo de pagamento até a data de sua efetiva realização, mediante aplicação do índice **IPCA** de correção monetária.[A4]

Forma de pagamento

8.22. O pagamento será realizado por meio de ordem bancária, para crédito em banco, agência e conta corrente indicados pelo Contratado.

8.23. Será considerada data do pagamento o dia em que constar como emitida a ordem bancária para pagamento.

8.24. Quando do pagamento, será efetuada a retenção tributária prevista na legislação aplicável.

8.25. Independentemente do percentual de tributo inserido na planilha, quando houver, serão retidos na fonte, quando da realização do pagamento, os percentuais estabelecidos na legislação vigente.[A5]

8.26. O Contratado regularmente optante pelo Simples Nacional, nos termos da Lei Complementar nº 123, de 2006, não sofrerá a retenção tributária quanto aos impostos e contribuições abrangidos por aquele regime. No entanto, o pagamento ficará condicionado à apresentação de comprovação, por meio de documento oficial, de que faz jus ao tratamento tributário favorecido previsto na referida Lei Complementar.

Cessão de Crédito[A11]

8.38. As cessões de crédito dependerão de prévia aprovação do Contratante.[A12]

8.38.1. A eficácia da cessão de crédito, em relação à Administração, está condicionada à celebração de termo aditivo ao contrato administrativo.

8.38.2. Sem prejuízo do regular atendimento da obrigação contratual de cumprimento de todas as condições de habilitação por parte do Contratado (cedente), a celebração do aditamento de cessão de crédito e a realização dos pagamentos respectivos também se condicionam à regularidade fiscal e trabalhista do cessionário, bem como à certificação de que o cessionário não se encontra impedido de licitar e contratar com o Poder Público, conforme a legislação em vigor, ou de receber benefícios ou incentivos fiscais ou creditícios, direta ou indiretamente, conforme o art. 12 da Lei nº 8.429, de 1992, nos termos do Parecer JL-01, de 18 de maio de 2020.

8.38.3. O crédito a ser pago à cessionária é exatamente aquele que seria destinado à cedente (Contratado) pela execução do objeto contratual, restando absolutamente incólumes todas as defesas e exceções ao pagamento e todas as demais cláusulas exorbitantes ao direito comum aplicáveis no regime jurídico de direito público incidente sobre os contratos administrativos, incluindo a possibilidade de pagamento em conta vinculada ou de pagamento pela efetiva comprovação do fato gerador, quando for o caso, e o desconto de multas, glosas e prejuízos causados à Administração.

8.38.4. A cessão de crédito não afetará a execução do objeto contratado, que continuará sob a integral responsabilidade do Contratado.[A13]

8.39. O disposto nesta seção não afeta as operações de crédito de que trata a Instrução Normativa SEGES/MGI nº 82, de 21 de fevereiro de 2025, as quais ficam por esta regidas.[A14]

Reajuste

8.40. Os preços inicialmente contratados são fixos e irrevogáveis no prazo de um ano contado da data do orçamento estimado, em __/__/__ (DD/MM/AAAA^[A15]).

8.41. Após o interregno de um ano, e independentemente de pedido do Contratado^[A16], os preços iniciais serão reajustados, mediante a aplicação, pelo Contratante, do índice **IPCA**, exclusivamente para as obrigações iniciadas e concluídas após a ocorrência da anualidade^[A17].

8.42. Nos reajustes subsequentes ao primeiro, o interregno mínimo de um ano será contado a partir dos efeitos financeiros do último reajuste.

8.43. No caso de atraso ou não divulgação do(s) índice (s) de reajustamento, o Contratante pagará ao Contratado a importância calculada pela última variação conhecida, liquidando a diferença correspondente tão logo seja(m) divulgado(s) o (s) índice(s) definitivo(s).

8.44. Nas aferições finais, o(s) índice(s) utilizado(s) para reajuste será(ão), obrigatoriamente, o(s) definitivo(s).

8.45. Caso o(s) índice(s) estabelecido(s) para reajustamento venha(m) a ser extinto(s) ou de qualquer forma não possa (m) mais ser utilizado(s), será(ão) adotado(s), em substituição, o(s) que vier(em) a ser determinado(s) pela legislação então em vigor.

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

8.47. O reajuste será realizado por apostilamento.

9. FORMA E CRITÉRIOS DE SELEÇÃO DO FORNECEDOR E FORMA DE FORNECIMENTO

Forma de seleção e critério de julgamento da proposta^[A1]

9.1. O fornecedor será selecionado por meio da realização de procedimento de LICITAÇÃO, na modalidade **[PREGÃO]**, sob a forma ELETRÔNICA, com adoção do critério de julgamento pelo **[MENOR PREÇO]**

Forma de fornecimento

9.3. O fornecimento do objeto será parcelado, conforme necessidade.

Critérios de aceitabilidade de preços

9.4. ***Em se tratando de contratação para registro de preços, caso adotado o critério de julgamento de menor preço ou de maior desconto por grupo de itens, o critério de aceitabilidade de preços unitários máximos será^[A2].***

9.4.1 Valores unitários: conforme planilha de composição de preços anexa ao edital

Exigências de habilitação^[A3]

9.5. Para fins de habilitação, deverá o interessado comprovar os seguintes requisitos:

Habilitação jurídica

9.6. 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;^[A4] ^[A5]

9.7. empresário individual: inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede;

9.8. 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>;

9.9. 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, acompanhada de documento comprobatório de seus administradores;[A6]

9.10. 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 n.º 77, de 18 de março de 2020;

9.11. sociedade simples: inscrição do ato constitutivo no Registro Civil de Pessoas Jurídicas do local de sua sede, acompanhada de documento comprobatório de seus administradores;

9.12. 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;

9.13. sociedade cooperativa: ata de fundação e estatuto social, com a ata da assembleia que o aprovou, devidamente arquivado na Junta Comercial ou inscrito no Registro Civil das Pessoas Jurídicas da respectiva sede, além do registro de que trata o art. 107 da Lei nº 5.764, de 16 de dezembro 1971.

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

Habilitação fiscal, social e trabalhista

9.16. Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas ou no Cadastro de Pessoas Físicas, conforme o caso;

9.17. Prova de regularidade fiscal perante a Fazenda Nacional, mediante apresentação de certidão expedida conjuntamente pela Secretaria da Receita Federal do Brasil (RFB) e pela Procuradoria-Geral da Fazenda Nacional (PGFN), referente a todos os créditos tributários federais e à Dívida Ativa da União (DAU) por elas administrados, inclusive aqueles relativos à Seguridade Social, nos termos da Portaria Conjunta nº 1.751, de 02 de outubro de 2014, do Secretário da Receita Federal do Brasil e da Procuradora-Geral da Fazenda Nacional;

9.18. Prova de regularidade com o Fundo de Garantia do Tempo de Serviço (FGTS);

9.19. Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de certidão negativa ou positiva com efeito de negativa, nos termos do Título VII-A da Consolidação das Leis do Trabalho, aprovada pelo Decreto-Lei nº 5.452, de 1º de maio de 1943;

9.20. Prova de inscrição no cadastro de contribuintes Estadual ou Distrital relativo ao domicílio ou sede do fornecedor, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual;

9.21. Prova de regularidade com a Fazenda Estadual ou Distrital do domicílio ou sede do fornecedor, relativa à atividade em cujo exercício contrata ou concorre;[A8]

9.22. Caso o fornecedor seja considerado isento dos tributos relacionados ao objeto contratual, deverá comprovar tal condição mediante a apresentação de declaração da Fazenda respectiva do seu domicílio ou sede, ou outra equivalente, na forma da lei.

9.23. O fornecedor enquadrado como microempreendedor individual que pretenda auferir os benefícios do tratamento diferenciado previstos na Lei Complementar n. 123, de 2006, estará dispensado da prova de inscrição nos cadastros de contribuintes estadual e municipal.[A9]

Qualificação Econômico-Financeira[A10]

- 9.24. certidão negativa de insolvência civil expedida pelo distribuidor do domicílio ou sede do interessado, caso se trate de pessoa física, desde que admitida a sua participação na licitação/contratação, ou de sociedade simples;
- 9.25. certidão negativa de falência expedida pelo distribuidor da sede do fornecedor;
- 9.26. balanço patrimonial, demonstração de resultado de exercício e demais demonstrações contábeis *[dos dois últimos exercícios sociais]*, já exigíveis e apresentados na forma da lei, comprovando, índices de Liquidez Geral (LG), Liquidez Corrente (LC), e Solvência Geral (SG) superiores a 1 (um), obtidos por meio da aplicação das seguintes fórmulas[A11] :

LG =	Ativo Circulante + Realizável a Longo Prazo
	Passivo Circulante + Passivo Não Circulante

SG =	Ativo Total
	Passivo Circulante + Passivo Não Circulante

LC =	Ativo Circulante
	Passivo Circulante

- 9.27. Caso a empresa interessada apresente resultado inferior ou igual a 1 (um) em qualquer dos índices de Liquidez Geral (LG), Solvência Geral (SG) e Liquidez Corrente (LC), será exigido para fins de habilitação ~~ou~~ *[patrimônio líquido mínimo]* de **05%** do *[valor total estimado da parcela pertinente]*
- 9.28. *Os indicadores fixados acima deverão ser atingidos em cada um dos dois últimos exercícios sociais, sob pena de inabilitação[A13] ;*
- 9.29. Os documentos referidos acima limitar-se-ão ao último exercício no caso de a pessoa jurídica ter sido constituída há menos de 2 (dois) anos;
- 9.30. Os documentos referidos acima deverão ser exigidos com base no limite definido pela Receita Federal do Brasil para transmissão da Escrituração Contábil Digital - ECD ao Sped.
- 9.31. As empresas criadas no exercício financeiro da licitação/contratação deverão atender a todas as exigências da habilitação e poderão substituir os demonstrativos contábeis pelo balanço de abertura.
- 9.32. *O atendimento dos índices econômicos previstos neste item deverá ser atestado mediante declaração assinada por profissional habilitado da área contábil, apresentada pelo fornecedor.[A14]*

Qualificação Técnica[A15] [A16]

- 9.34. *Comprovação de aptidão para o fornecimento de bens similares, de complexidade tecnológica e operacional equivalente ou superior à do objeto desta contratação, ou do item pertinente, por meio da apresentação de certidões ou atestados emitidos por pessoas jurídicas de direito público ou privado, ou pelo conselho profissional competente, quando for*

o caso.

9.34.1. *Para fins da comprovação de que trata este subitem, os atestados deverão dizer respeito a contratos executados com as seguintes características mínimas:*

9.34.1.1. *Itens de mesma natureza/composição;*

-

9.34.2. *Serão admitidos, para fins de comprovação de quantitativo mínimo exigido, a apresentação e o somatório de diferentes atestados relativos a contratos executados de forma concomitante.[A18]*

9.34.3. *Os atestados de capacidade técnica poderão ser apresentados em nome da matriz ou da filial do fornecedor. [A19]*

9.34.4. *O fornecedor disponibilizará todas as informações necessárias à comprovação da legitimidade dos atestados, apresentando, quando solicitado pela Administração, cópia do contrato que deu suporte à contratação, endereço atual do Contratante e local em que foi executado o objeto contratado, dentre outros documentos.*

Disposições gerais sobre habilitação

9.36. Quando permitida a participação de empresas estrangeiras que não funcionem no País, as exigências de habilitação serão atendidas mediante documentos equivalentes, inicialmente apresentados em tradução livre.

9.37. Na hipótese de o fornecedor ser empresa estrangeira que não funcione no País, para assinatura do contrato ou da ata de registro de preços ou do aceite do instrumento equivalente, os documentos exigidos para a habilitação serão traduzidos por tradutor juramentado no País e apostilados nos termos do disposto no Decreto nº 8.660, de 29 de janeiro de 2016, ou de outro que venha a substituí-lo, ou consularizados pelos respectivos consulados ou embaixadas.

9.38. Não serão aceitos documentos de habilitação com indicação de CNPJ/CPF diferentes, salvo aqueles legalmente permitidos.

9.39. Se o fornecedor for a matriz, todos os documentos deverão estar em nome da matriz, e se o fornecedor for a filial, todos os documentos deverão estar em nome da filial, exceto para atestados de capacidade técnica, e no caso daqueles documentos que, pela própria natureza, comprovadamente, forem emitidos somente em nome da matriz.

9.40. Serão aceitos registros de CNPJ de fornecedor matriz e filial com diferenças de números de documentos pertinentes ao CND e ao CRF/FGTS, quando for comprovada a centralização do recolhimento dessas contribuições.

10. ESTIMATIVAS DO VALOR DA CONTRATAÇÃO

10.3. *O custo estimado da contratação possui caráter sigiloso e será tornado público apenas e imediatamente após o julgamento das propostas. [A2]*

10.3.1. *Quando as propostas permanecerem com preços acima do orçamento estimado, o custo estimado da contratação será tornado público após a fase de lances.*

10.4. *A estimativa de custo levou em consideração o risco envolvido na contratação e sua alocação entre Contratante e Contratado, conforme especificado na matriz de risco constante do Contrato.[A3]*

10.5. *Em caso de Registro de Preços, os preços registrados poderão ser alterados ou atualizados em decorrência de eventual redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve o custo dos bens, das obras ou dos serviços registrados, nas seguintes situações:*

10.5.1. *em caso de força maior, caso fortuito ou fato do príncipe ou em decorrência de fatos imprevisíveis ou previsíveis de consequências incalculáveis, que inviabilizem a execução da ata tal como pactuada, nos termos do disposto na alínea "d" do inciso II do caput do art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021;*

10.5.2. *em caso de criação, alteração ou extinção de quaisquer tributos ou encargos legais ou superveniência de disposições legais, com comprovada repercussão sobre os preços registrados;*

10.5.3. serão reajustados os preços registrados, respeitada a contagem da anualidade e o índice previsto para a contratação; ou

10.5.4. poderão ser repactuados, a pedido do interessado, conforme critérios definidos para a contratação.

11. ADEQUAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

11.4. A indicação da dotação orçamentária fica postergada para o momento da assinatura do contrato ou instrumento equivalente[A2] .

12. DISPOSIÇÕES FINAIS

12.1. As informações contidas neste Termo de Referência não são classificadas como sigilosas [exceto o custo estimado da contratação, que possui caráter sigiloso até o julgamento das propostas].[A1]

[Local], [dia] de [mês] de [ano].

Identificação e assinatura do servidor (ou equipe) responsável

13. ANEXO I

~~Regras aplicáveis ao instrumento substitutivo ao contrato~~

~~(Contratações de pequeno valor – art. 95, inciso I, da Lei n. 14.133/2021, Orientação Normativa nº 84, de 17 de maio de 2024)~~

~~OU~~

~~(Compra com entrega imediata e integral de bens adquiridos, sem previsão de obrigações futuras, inclusive quanto à assistência técnica, independentemente do valor – art. 95, inciso II, da Lei n. 14.133/2021)~~

~~1. FORMALIZAÇÃO DA CONTRATAÇÃO~~

~~1.1. O adjudicatário terá o prazo de, contado a partir da data de sua convocação, para aceitar o instrumento equivalente ao contrato [Nota de Empenho/Carta Contrato/Autorização] OU [constante deste Anexo], sob pena de decair do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas.~~

~~1.2. O prazo poderá ser prorrogado, por igual período, por solicitação justificada do adjudicatário e aceita pela Administração.~~

~~1.3. O aceite do instrumento equivalente pelo adjudicatário implica no reconhecimento de que:~~

~~1.3.1 referido instrumento substitui o termo de contrato, sendo-lhe aplicáveis as disposições da Lei nº 14.133/2021;~~

~~1.3.2. o Contratado se vincula à sua proposta e às previsões contidas no Edital OU na Autorização de Contratação Direta e/ou no Aviso de Dispensa Eletrônica, no Termo de Referência e em seus anexos, conforme Termo de Ciência e Concordância (Anexo II);~~

~~2. VIGÊNCIA E PRORROGAÇÃO~~

~~2.1. O prazo de vigência da contratação é aquele estabelecido no Termo de Referência, na forma do artigo 105 da Lei nº 14.133, de 2021.~~

~~2.2. O prazo de vigência será automaticamente prorrogado, independentemente de termo aditivo, quando o objeto não for concluído no período firmado acima, ressalvadas as providências cabíveis no caso de culpa do Contratado, previstas neste instrumento.~~

~~OU~~

~~2.3. O prazo de vigência da contratação é aquele estabelecido no Termo de Referência, prorrogável por até 10 anos, na forma dos artigos 106 e 107 da Lei nº 14.133, de 2021. [A1]~~

~~2.4. A prorrogação de que trata este item é condicionada ao ateste, pela autoridade competente, de que as condições e os preços permanecem vantajosos para a Administração, permitida a negociação com o Contratado, bem como à inexistência de registros no Cadastro Informativo de créditos não quitados do setor público federal (Cadin) [A2].~~

~~2.5. O Contratado não tem direito subjetivo à prorrogação contratual.~~

~~2.6. A prorrogação contratual deverá ser promovida mediante celebração de termo aditivo.~~

~~2.7. A contratação não poderá ser prorrogada quando o Contratado tiver sido penalizado nas sanções de declaração de inidoneidade ou impedimento de licitar e contratar com poder público, observadas as abrangências de aplicação.~~

~~OU~~

~~2.8. O prazo de vigência da contratação é de (máximo de um ano) contados do(a) (data da ocorrência da emergência ou da calamidade), improrrogável, na forma do art. 75, VIII, da Lei nº 14.133/2021 [A3].~~

~~3. OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE~~

~~3.1. São obrigações do Contratante:~~

~~3.1.1. Exigir o cumprimento de todas as obrigações assumidas pelo Contratado, de acordo com o Termo de Referência e seus anexos;~~

~~3.1.2. Receber o objeto no prazo e condições estabelecidas no Termo de Referência;~~

~~3.1.3. Notificar o Contratado, por escrito, sobre vícios, defeitos incorreções, imperfeições, falhas ou irregularidades verificadas na execução do objeto contratual, fixando prazo para que seja substituído, reparado ou corrigido, total ou parcialmente, às suas expensas, certificando-se de que as soluções por ele propostas sejam as mais adequadas;~~

~~3.1.4. Acompanhar e fiscalizar a execução contratual e o cumprimento das obrigações pelo Contratado;~~

~~3.1.5. Efetuar o pagamento ao Contratado do valor correspondente ao fornecimento do objeto, no prazo, forma e condições estabelecidos no Termo de Referência e neste Anexo;~~

~~3.1.6. Aplicar ao Contratado as sanções previstas na lei e no Termo de Referência;~~

~~3.1.7. Cientificar o órgão de representação judicial da Advocacia Geral da União para adoção das medidas cabíveis quando do descumprimento de obrigações pelo Contratado;~~

~~3.1.8. Explicitamente emitir decisão sobre todas as solicitações e reclamações relacionadas à execução contratual, ressalvados os requerimentos manifestamente impertinentes, meramente protelatórios ou de nenhum interesse para a boa execução do ajuste.~~

~~3.1.8.1. A Administração terá o prazo de XXXXXXX, a contar da data do protocolo do requerimento para decidir, admitida a prorrogação motivada, por igual período. [A4]~~

~~3.1.9. Responder eventuais pedidos de reestabelecimento do equilíbrio econômico-financeiro feitos pelo Contratado no prazo máximo de XXXXXX. [A5]~~

~~3.1.10. Notificar os emitentes das garantias quanto ao início de processo administrativo para apuração de descumprimento de cláusulas contratuais. [A6] [A7]~~

~~3.2. A Administração não responderá por quaisquer compromissos assumidos pelo Contratado com terceiros, ainda que vinculados à execução do objeto contratual, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato do Contratado, de seus empregados, prepostos ou subordinados.~~

~~4. OBRIGAÇÕES DO CONTRATADO [A8]~~

~~4.1. O Contratado deve cumprir todas as obrigações constantes do Termo de Referência e deste Anexo, assumindo como exclusivamente seus os riscos e as despesas decorrentes da boa e perfeita execução do objeto, observando, ainda, as obrigações a seguir dispostas:~~

- ~~4.1.1. Entregar o objeto acompanhado do manual do usuário, com uma versão em português, e da relação da rede de assistência técnica autorizada[A9];~~
- ~~4.1.2. Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do objeto, de acordo com o Código de Defesa do Consumidor;~~
- ~~4.1.3. Comunicar ao Contratante, no prazo máximo de 24 (vinte e quatro) horas que antecede a data da entrega, os motivos que impossibilitem o cumprimento do prazo previsto, com a devida comprovação;~~
- ~~4.1.4. Atender às determinações regulares emitidas pelo fiscal ou gestor contratuais ou autoridade superior e prestar todo esclarecimento ou informação por eles solicitados;~~
- ~~4.1.5. Reparar, corrigir, remover, reconstruir ou substituir, às suas expensas, no total ou em parte, no prazo fixado pelo fiscal contratual, os bens nos quais se verificarem vícios, defeitos ou incorreções resultantes da execução ou dos materiais empregados;[A10]~~
- ~~4.1.6. Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes da execução do objeto, bem como por todo e qualquer dano causado à Administração ou terceiros, não reduzindo essa responsabilidade a fiscalização ou o acompanhamento da execução contratual pelo Contratante, que ficará autorizado a descontar dos pagamentos devidos ou da garantia, caso exigida, o valor correspondente aos danos sofridos;~~
- ~~4.1.7. Quando não for possível a verificação da regularidade no Sistema de Cadastro de Fornecedores – SICAF, o Contratado deverá entregar ao setor responsável pela fiscalização contratual, junto com a Nota Fiscal para fins de pagamento, os seguintes documentos:~~
- ~~4.1.7.1. prova de regularidade relativa à Seguridade Social;~~
- ~~4.1.7.2. certidão conjunta relativa aos tributos federais e à Dívida Ativa da União;~~
- ~~4.1.7.3. certidões que comprovem a regularidade perante a Fazenda Estadual ou Distrital do domicílio ou sede do Contratado;~~
- ~~4.1.7.4. Certidão de Regularidade do FGTS – CRF; e~~
- ~~4.1.7.5. Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas – CNDT;~~
- ~~4.1.8. Responsabilizar-se pelo cumprimento de todas as obrigações trabalhistas, previdenciárias, fiscais, comerciais e as demais previstas em legislação específica, cuja inadimplência não transfere a responsabilidade ao Contratante e não poderá onerar o objeto da contratação;~~
- ~~4.1.9. Comunicar ao Fiscal, no prazo de 24 (vinte e quatro) horas, qualquer ocorrência anormal ou acidente que se verifique no local da execução do objeto contratual;~~
- ~~4.1.10. Paralisar, por determinação do Contratante, qualquer atividade que não esteja sendo executada de acordo com a boa técnica ou que ponha em risco a segurança de pessoas ou bens de terceiros.~~
- ~~4.1.11. Manter, durante toda a vigência da contratação, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições exigidas para habilitação na licitação ou para qualificação na contratação direta;~~
- ~~4.1.12. Cumprir, durante todo o período de execução contratual, 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 na legislação;~~
- ~~4.1.13. Comprovar a reserva de cargos a que se refere a cláusula acima, no prazo fixado pela fiscalização contratual, com a indicação dos empregados que preencheram as referidas vagas;~~
- ~~4.1.14. Guardar sigilo sobre todas as informações obtidas em decorrência da execução do objeto;~~
- ~~4.1.15. Arcar com o ônus decorrente de eventual equívoco no dimensionamento dos quantitativos de sua proposta, inclusive quanto aos custos variáveis decorrentes de fatores futuros e incertos, devendo complementá-los, caso o previsto inicialmente em sua proposta não seja satisfatório para o atendimento do objeto da contratação, exceto quando ocorrer algum dos eventos arrolados no art. 124, II, d, da Lei nº 14.133, de 2021;~~
- ~~4.1.16. Cumprir, além dos postulados legais vigentes de âmbito federal, estadual ou municipal, as normas de segurança do Contratante;~~
- ~~4.1.17. Alocar os empregados necessários, com habilitação e conhecimento adequados, ao perfeito cumprimento das obrigações assumidas, fornecendo os materiais, equipamentos, ferramentas e utensílios demandados, cuja quantidade, qualidade e tecnologia deverão atender às recomendações de boa técnica e a legislação de regência;~~
- ~~4.1.18. Orientar e treinar seus empregados sobre os deveres previstos na Lei nº 13.709, de 14 de agosto de 2018, adotando medidas eficazes para proteção de dados pessoais a que tenha acesso por força da execução contratual;~~
- ~~4.1.19. Conduzir os trabalhos com estrita observância às normas da legislação pertinente, cumprindo as determinações dos Poderes Públicos, mantendo sempre limpo o local de execução do objeto e nas melhores condições de segurança, higiene e disciplina.~~
- ~~4.1.20. Submeter previamente, por escrito, ao Contratante, para análise e aprovação, quaisquer mudanças nos métodos executivos que fujam às especificações do memorial descritivo ou instrumento congênere.~~
- ~~4.1.21. Não permitir a utilização de qualquer trabalho do menor de dezesseis anos, exceto na condição de aprendiz para os maiores de quatorze anos, nem permitir a utilização do trabalho do menor de dezoito anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre.[A11]~~

- ~~4.1.22. Cumprir as normas de proteção ao trabalho, inclusive aquelas relativas à segurança e à saúde no trabalho[112];~~
~~4.1.23. Não submeter os trabalhadores a condições degradantes de trabalho, jornadas exaustivas, servidão por dívida ou trabalhos forçados;~~
~~4.1.24. Não permitir a utilização de qualquer trabalho do menor de dezesseis anos de idade, exceto na condição de aprendiz para os maiores de quatorze anos de idade, observada a legislação pertinente;~~
~~4.1.25. Não submeter o menor de dezoito anos de idade à realização de trabalho noturno e em condições perigosas e insalubres e à realização de atividades constantes na Lista de Piores Formas de Trabalho Infantil, aprovada pelo Decreto nº 6.481, de 12 de junho de 2008;~~
~~4.1.26. Receber e dar o tratamento adequado a denúncias de discriminação, violência e assédio no ambiente de trabalho.~~

5. DA EXTINÇÃO CONTRATUAL

- ~~5.1. A contratação será extinta quando cumpridas as obrigações de ambas as partes, ainda que isso ocorra antes do prazo estipulado para tanto.~~
~~5.2. Se as obrigações não forem cumpridas no prazo estipulado, a vigência ficará prorrogada até a conclusão do objeto, caso em que deverá a Administração providenciar a readequação do cronograma fixado para a contratação.~~
~~5.3. Quando a não conclusão do objeto referida no item anterior decorrer de culpa do Contratado:~~
~~— 5.3.1. ficará ele constituído em mora, sendo-lhe aplicáveis as respectivas sanções administrativas; e~~
~~— 5.3.2. poderá a Administração optar pela extinção contratual e, nesse caso, adotará as medidas admitidas em lei para a continuidade da execução contratual.[113]~~

OU

- ~~5.4. A contratação será extinta quando vencido o prazo estipulado, independentemente de terem sido cumpridas ou não as obrigações de ambas as partes contraentes[114].~~
~~5.5. O contrato poderá ser extinto antes do prazo nele fixado, sem ônus para o CONTRATANTE, mediante justificativa formal de que não dispõe de créditos orçamentários para sua continuidade ou de que o contrato não mais lhe oferece vantagem[115].~~
~~— 5.5.1. Nesse caso, a extinção antecipada ocorrerá na próxima data de aniversário do contrato, garantido um prazo mínimo de dois meses para ciência formal do contratado, devendo ser observada a regra do art. 183 da Lei nº 14.133, de 2021 para a contagem deste prazo;~~
~~5.6. O contrato poderá ser extinto com fundamento na ausência de créditos orçamentários ou na perda de vantagem contratual antes da data de aniversário, desde que ocorra com ônus para o CONTRATANTE, conforme previsto no art. 138, §2º, da Lei nº 14.133, de 2021.~~

OU

- ~~5.7. O contrato será extinto quando vencido o prazo nele estipulado, observado o art. 75, inciso VIII, da Lei nº 14.133 /2021, independentemente de terem sido cumpridas ou não as obrigações de ambas as partes[116] contraentes.~~
~~5.8. A contratação poderá ser extinta antes de cumpridas as obrigações nela estipuladas, ou antes do prazo fixado, por algum dos motivos previstos no artigo 137 da Lei nº 14.133/21, bem como amigavelmente, assegurados o contraditório e a ampla defesa:~~
~~— 5.8.1. Nesta hipótese, aplicam-se também os artigos 138 e 139 da mesma Lei;~~
~~— 5.8.2. A alteração social ou a modificação da finalidade ou da estrutura da empresa não ensejará a extinção se não restringir sua capacidade de concluir o objeto.~~
~~— 5.8.2.1. Se a operação implicar mudança da pessoa jurídica contratada, deverá ser formalizado termo aditivo para alteração subjetiva.~~
~~5.9. O termo de extinção, sempre que possível, será precedido:~~
~~— 5.9.1. Balanço dos eventos contratuais já cumpridos ou parcialmente cumpridos;~~
~~— 5.9.2. Relação dos pagamentos já efetuados e ainda devidos;~~
~~— 5.9.3. Indenizações e multas;~~
~~5.10. A extinção contratual não configura óbice para o reconhecimento do desequilíbrio econômico-financeiro, hipótese em que será concedida indenização por meio de termo indenizatório.~~
~~5.11. A contratação poderá ser extinta caso se constate que o Contratado mantém vínculo de natureza técnica, comercial, econômica, financeira, trabalhista ou civil com dirigente do órgão ou entidade contratante ou com agente público que tenha desempenhado função na licitação ou na contratação direta, ou atue na fiscalização ou na gestão contratuais, ou que deles seja cônjuge, companheiro ou parente em linha reta, colateral ou por afinidade, até o terceiro grau.~~

6. DOS CASOS OMISSOS

~~6.1. Os casos omissos serão decididos pelo Contratante, segundo as disposições contidas na Lei nº 14.133, de 2021, e demais normas federais aplicáveis e, subsidiariamente, segundo as disposições contidas na Lei nº 8.078, de 1990 – Código de Defesa do Consumidor – e normas e princípios gerais dos contratos.[A17]~~

~~7. ALTERAÇÕES~~

- ~~7.1. Eventuais alterações contratuais reger-se-ão pela disciplina dos arts. 124 e seguintes da Lei nº 14.133, de 2021.~~
- ~~7.2. O Contratado é obrigado a aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem necessários, até o limite de 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado da contratação.~~
- ~~7.3. As supressões resultantes de acordo celebrado entre as partes contratantes poderão exceder o limite de 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do contrato.[A18]~~
- ~~7.4. As alterações contratuais deverão ser promovidas mediante celebração de termo aditivo, submetido à prévia aprovação da consultoria jurídica do Contratante, salvo nos casos de justificada necessidade de antecipação de seus efeitos, hipótese em que a formalização do aditivo deverá ocorrer no prazo máximo de 1 (um) mês.~~
- ~~7.5. Registros que não caracterizam alterações contratuais podem ser realizados por simples apostila, dispensada a celebração de termo aditivo, na forma do art. 136 da Lei nº 14.133, de 2021.~~

~~8. FORO~~

- ~~8.1. Fica definido o Foro da Justiça Federal em, Seção Judiciária de para dirimir os litígios que decorrerem da execução contratual que não puderem ser compostos pela conciliação, conforme art. 92, §1º, da Lei nº 14.133, de 2021.~~

14. ANEXO II

TERMO DE CIÊNCIA E CONCORDÂNCIA[A1]

Por meio deste instrumento, ... (*identificar o Contratado*) declara que está ciente e concorda com as disposições e obrigações previstas no *Edital **OU** Aviso de Contratação Direta*, no Termo de Referência e nos demais anexos a que se refere o *Pregão/Concorrência/Dispensa Eletrônica* nº...../20....., bem como que se responsabiliza, sob as penas da Lei, pela veracidade e legitimidade das informações e documentos apresentados durante o processo de contratação.

Local-UF, ... de de 20.... .

(Nome *e Cargo do Representante Legal*)

15. Responsáveis

Todas as assinaturas eletrônicas seguem o horário oficial de Brasília e fundamentam-se no §3º do Art. 4º do [Decreto nº 10.543, de 13 de novembro de 2020](#).

JANIO DA CUNHA BASTOS

INTEGRANTE ADMINISTRATIVO



Assinou eletronicamente em 18/06/2026 às 11:19:45.

KAREN CRISTINA MELO DA SILVA

INTEGRANTE REQUISITANTE



Assinou eletronicamente em 18/06/2026 às 10:57:19.

THIAGO CASTRO SAAB

INTEGRANTE ADMINISTRATIVO SUBSTITUTO



Assinou eletronicamente em 18/06/2026 às 10:59:33.