Edital de Licitação

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 00015/2026
LICITAÇÃO Nº. 00005/2026
MODALIDADE: PREGÃO ELETRÔNICO
CRITÉRIO: MENOR PREÇO POR ITEM
LEGISLAÇÃO: LEI 14.133/2021

Órgão Realizador do Certame:
PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO SEBASTIÃO DO UMBUZEIRO
RUA FREI FERNANDO, S/N - CENTRO – SÃO SEBASTIÃO DO UMBUZEIRO - PB.
CEP: 58530–000 - E-mail: prefeitura@ssdoumbuzeiro.pb.gov.br

O Órgão Realizador do Certame acima qualificado, inscrito no CNPJ 09.074.998/0001–43, doravante denominado simplesmente ORC, torna público para conhecimento de quantos possam interessar que fará realizar através do Agente de Contratação, sediado no endereço acima, às 10h do dia 29 de abril de 2026, por meio do site www.portaldecompraspublicas.com.br, licitação na modalidade Pregão nº 00005/2026, na forma eletrônica, com critério de julgamento menor preço por item, e sob o regime de empreitada por preço unitário; tudo de acordo com este instrumento e em observância a Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021; Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006; Instrução Normativa nº 73 SEGES/ME, de 30 de setembro de 2022; bem como da Lei Municipal 491 de 27 de março de 2024 e demais legislações pertinentes, consideradas as alterações posteriores das referidas normas; conforme os critérios e procedimentos a seguir definidos, almejando obter a melhor proposta para: Contratação da aquisição parcelada de combustíveis e lubrificantes, a fim de atender as demandas da frota do município de São Sebastião do Umbuzeiro–PB.

Data de abertura da sessão pública: 29/04/2026 Horário: 10h - horário de Brasília.
Local: www.portaldecompraspublicas.com.br

1.0. DO OBJETO

1.1. Contratação da aquisição de mobiliário escolar para uso nas unidades educacionais do Município com aplicação dos recursos financeiros de transferências voluntárias objeto do Convênio n.º 36/2024 firmado com o Estado da Paraíba.
1.2. As especificações do objeto ora licitado - quantitativo e condições -, encontram-se devidamente detalhadas no correspondente Termo de Referência - Anexo I deste instrumento.
1.3.A licitação será realizada por itens, conforme tabela constante do Termo de Referência - Anexo I, devendo o licitante oferecer proposta para todos os itens que o compõem.

1.4.O critério de julgamento adotado será o menor preço do item, observadas as exigências contidas neste instrumento e seus anexos quanto às especificações do objeto.
1.5. Na referida contratação será concedido tratamento diferenciado e simplificado para as Microempresas e Empresas de Pequeno Porte, nos limites previstos da Lei 123/06, consideradas as hipóteses e condições estabelecidas no Art. 4º, da Lei 14.133/21. Todavia, serão afastados os benefícios estabelecidos nos Arts. 47 e 48, por estarem presentes, isolada ou simultaneamente, as situações previstas nos Incisos II e III, do Art. 49, todos do mesmo diploma legal.
1.6. Todas as referências de tempo neste Edital, no respectivo aviso e durante a sessão pública obedecerão ao horário de Brasília - DF.

2.0. DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E DO PEDIDO DE ESCLARECIMENTO

2.1. Informações ou esclarecimentos sobre esta licitação, serão prestados nos horários normais de expediente: das 08:00 as 13:00 horas.
2.2. Qualquer pessoa - cidadão ou licitante - é parte legítima para impugnar o Edital deste certame por irregularidade ou para solicitar esclarecimento sobre os seus termos, devendo encaminhar o respectivo pedido, dirigido ao Pregoeiro, até 03 (três) dias úteis antes da data de abertura da sessão pública, por meio eletrônico, exclusivamente, da seguinte forma:
2.2.1. No endereço: www.portaldecompraspublicas.com.br.
2.3.O Pregoeiro responderá aos pedidos de esclarecimentos ou impugnação no prazo de até três dias úteis, contado da data de seu recebimento, limitado ao último dia útil anterior à data da abertura do certame, e poderá requisitar subsídios formais aos responsáveis pela elaboração deste Edital e dos seus anexos.
2.4.A impugnação não possui efeito suspensivo, sendo a sua concessão medida excepcional que deverá ser motivada pelo Pregoeiro, nos autos do processo de licitação.
2.5. Acolhida a impugnação contra o Edital, será definida e publicada nova data para realização do certame, observados os prazos fixados na norma vigente.
2.6. As respostas aos pedidos de esclarecimentos e impugnações serão divulgadas em sítio eletrônico oficial do ORC e no sistema, dentro do prazo estabelecido no item 2.3, e vincularão os participantes e a Administração.

3.0.DOS ELEMENTOS PARA LICITAÇÃO

3.1. Aos participantes serão fornecidos os seguintes elementos que integram este Edital para todos os fins e efeitos:
3.1.1. ANEXO I - TERMO DE REFERÊNCIA – ESPECIFICAÇÕES;
3.1.2. ANEXO II - MODELO DE DECLARAÇÃO – de não empregar menor;
3.1.3. ANEXO III - MODELO DE DECLARAÇÃO – que a proposta compreende a integralidade dos custos;
3.1.4. ANEXO IV - DO CONTRATO;
3.1.5. ANEXO V - MODELOS DE DECLARAÇÕES - cumprimento de requisitos normativos.
3.2.A obtenção do Edital será feita da seguinte forma:
3.2.1. Pelos endereços eletrônicos:
3.2.1.1.prefeitura@ssdoumbuzeiro.pb.gov.br;

3.2.1.2.www.tce.pb.gov.br;
3.2.1.3.www.portaldecompraspublicas.com.br; e
3.2.1.4.www.gov.br/pncp.

4.0.DO SUPORTE LEGAL

4.1. Esta licitação reger-se-á pela Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021; Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006; Instrução Normativa nº 73 SEGES/ME, de 30 de setembro de 2022; e legislação pertinente, consideradas as alterações posteriores das referidas normas; que ficam fazendo partes integrantes deste Edital, independente de transcrição.

5.0.DO PRAZO E DOS RECURSOS ORÇAMENTÁRIOS

5.1.O prazo máximo para a execução do objeto ora licitado, conforme suas características e as necessidades do ORC, e que admite prorrogação nas condições e hipóteses previstas na Lei 14.133/21.:
5.2.O fornecimento será executado de acordo com as especificações definidas no correspondente Termo de Referência - Anexo I.
5.3. A vigência da presente contratação será até 12 meses, considerado da data de sua assinatura; podendo ser prorrogado, nas hipóteses e nos termos dos Arts. 105 a 114, da Lei 14.133/21.
5.4. As despesas decorrentes do objeto deste certame, correrão por conta da Lei Municipal n.º 530/2025, que dispõe sobre o Orçamento do Município para o Exercício Financeiro do ano de 2026, na seguinte dotação:

02.05 SECRETARIA MUNICIPAL DA EDUCAÇÃO:

571. Transferências do Estado referentes a Convênios e Instrumentos Congêneres.
4.4.90.52.01 EQUIPAMENTOS E MATERIAL PERMAN ENTE

6.0.DAS CONDIÇÕES DE PARTICIPAÇÃO

6.1.A licitação será realizada à distância e em sessão pública, por meio do sistema disponível no endereço eletrônico: www.portaldecompraspublicas.com.br.
6.2. Deverão ser observadas as normas e procedimentos estabelecidos pelo provedor do sistema, disponíveis no referido sítio eletrônico para acesso ao sistema e operacionalização.
6.3. Caberá ao licitante interessado em participar deste certame, acompanhar as operações no sistema eletrônico durante o processo licitatório e responsabilizar–se pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da inobservância de mensagens emitidas pela Administração ou de sua desconexão; e comunicar imediatamente ao provedor do sistema qualquer acontecimento que possa comprometer o sigilo ou a segurança, para imediato bloqueio de acesso.
6.4.A participação neste certame é aberta a quaisquer interessados, inclusive as Microempresas e Empresas de Pequeno Porte, nos termos da legislação vigente.
6.4. Não poderão participar os interessados:
6.4.1. Que não atendam às condições deste Edital e seus anexos;

6.4.2. Estrangeiros que não tenham representação legal no Brasil com poderes expressos para receber citação e responder administrativa ou judicialmente;
6.4.3. Que estejam sob falência, concurso de credores, concordata ou em processo de dissolução ou liquidação;
6.4.4. Proibidos de participar de licitações e celebrar contratos administrativos, na forma da legislação vigente;
6.4.5. Cujo estatuto ou contrato social não incluir o objeto desta licitação; e
6.4.6. Que se enquadrem nas vedações previstas no Art. 14º, da Lei 14.133/21.
6.5.O presente Edital não possibilitará a participação das pessoas físicas.
6.6.É permitida a participação de pessoas jurídicas que estejam reunidas em consórcio, observadas as seguintes normas:
6.6.1. Comprovação da existência de compromisso público ou particular de constituição de consórcio, subscrito pelos consorciados, com indicação da empresa líder do consórcio, que será responsável por sua representação perante o ORC;
6.6.2. Apresentação dos documentos de habilitação exigidos neste instrumento, por parte de cada consorciado, com admissão, quando for o caso, para efeito de habilitação técnica, do somatório dos quantitativos de cada consorciado e, para efeito de habilitação econômico-financeira, do somatório dos valores de cada consorciado:
6.6.2.1. Será estabelecido para o consórcio acréscimo de 30% (trinta por cento) sobre o valor exigido de licitante individual para a habilitação econômico-financeira. O referido acréscimo não se aplica aos consórcios compostos, em sua totalidade, de microempresas e pequenas empresas, assim definidas em lei;
6.6.3. Impedimento de a empresa consorciada participar, na mesma licitação, de mais de um consórcio ou de forma isolada;
6.6.4. Responsabilidade solidária dos integrantes pelos atos praticados em consórcio, tanto na fase de licitação quanto na de execução do contrato;
6.6.5.O licitante vencedor é obrigado a promover, antes da celebração do contrato, a constituição e o registro do consórcio, nos termos do respectivo compromisso anteriormente subscrito pelos consorciados;
6.6.6.A substituição de consorciado deverá ser expressamente autorizada pelo ORC e condicionada à comprovação de que a nova empresa do consórcio possui, no mínimo, os mesmos quantitativos para efeito de habilitação técnica e os mesmos valores para efeito de qualificação econômico-financeira apresentados pela empresa substituída para fins de habilitação do consórcio no processo licitatório que originou o contrato; e
6.6.7.A proposta será enviada pela empresa responsável pelo consórcio.
6.7. Não será permitida a participação de sociedades cooperativas.
6.8. **CONDIÇÃO ESPECÍFICA**: O licitante deverá atender ao requisito abaixo e o respectivo comprovante, obrigatoriamente, integrará a documentação para fins de habilitação:
6.8.1. Se necessária a verificação da qualificação técnica e econômico-financeira do licitante, a documentação essencial, suficiente para comprovar as referidas capacidades, será restrita aquela definida nos Art. 67 e 69, da Lei 14.133/21, respectivamente.
6.8.2. Comprovação de aptidão no desempenho no fornecimento pertinente e compatível em características, quantidades e prazos com o objeto da licitação – Atestado (s) de Capacidade Técnica, fornecido (s) por pessoa jurídica de direito público ou privado,

quando for emitido por ente privado deverá este ser com firma reconhecida de quem o subscreveu.

6.8.2.1. Os atestados apresentados deverão demonstrar, no mínimo, que o licitante já executou fornecimento de produtos iguais, semelhantes ou equivalentes aos descritos neste Termo de Referência, de forma satisfatória.

7.0.DO CREDENCIAMENTO:

7.1. Poderão participar deste Pregão os interessados que estiverem previamente credenciados no sistema eletrônico de disputa à distância utilizado pelo ORC, acessando o seguinte endereço eletrônico: www.portaldecompraspublicas.com.br.

7.2. Os interessados deverão atender às condições e procedimento constantes do referido site, cujo credenciamento implica a responsabilidade do licitante ou de seu representante legal e a presunção de sua capacidade técnica para realização das transações inerentes ao certame.

7.3.O licitante responsabiliza–se exclusiva e formalmente pelas transações efetuadas em seu nome, assume como firmes e verdadeiras suas propostas e seus lances, inclusive os atos praticados, diretamente ou por seu representante, excluída a responsabilidade do provedor do sistema eletrônico ou do ORC por eventuais danos decorrentes de uso indevido das credenciais de acesso, ainda que por terceiros.

7.4.É de responsabilidade do cadastrado conferir a exatidão dos seus dados cadastrais no referido sistema e mantê–los atualizados junto aos órgãos responsáveis pela informação, devendo proceder, imediatamente, à correção ou à alteração dos registros tão logo identifique incorreção ou aqueles se tornem desatualizados.

7.5.A não observância do disposto no item anterior poderá ensejar desclassificação no momento da habilitação.

8.0. DA APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA

8.1. Os licitantes encaminharão, exclusivamente por meio do sistema eletrônico, a proposta com o preço, conforme o critério de julgamento adotado neste Edital, até a data e o horário estabelecidos para abertura da sessão pública.

8.2. No cadastramento da proposta inicial, o licitante declarará, em campo próprio do sistema, relativamente às declarações necessárias e obrigatórias, sem prejuízo da exigência de outras declarações previstas em legislação específica e na Lei 14.133/21; tais como:

8.2.1.Que está ciente e concorda com as condições contidas no Edital e seus anexos, bem como de que a proposta apresentada compreende a integralidade dos custos para atendimento dos direitos trabalhistas assegurados na Constituição Federal, nas leis trabalhistas, nas normas infralegais, nas convenções coletivas de trabalho e nos termos de ajustamento de conduta vigentes na data de sua entrega em definitivo e que cumpre plenamente os requisitos de habilitação definidos no instrumento convocatório.

8.2.2. Que não emprega menor de 18 anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de 16 anos, salvo menor, a partir de 14 anos, na condição de aprendiz, nos termos do Art. 7°, XXXIII, da Constituição Federal.

8.2.3. Que não possui, em sua cadeia produtiva, empregados executando trabalho degradante ou forçado, observando o disposto nos Incisos III e IV, do Art. 1º e no Inciso III, do Art. 5º da Constituição Federal.
8.2.4. Que cumpre as exigências de reserva de cargos para pessoa com deficiência e para reabilitado da Previdência Social, previstas em Lei e em outras normas específicas.
8.3.O licitante enquadrado como Microempresa ou Empresa de Pequeno Porte deverá declarar, ainda, em campo próprio do sistema eletrônico, que cumpre os requisitos estabelecidos no Art. 3°, da Lei 123/06, estando apto a usufruir do tratamento favorecido previsto em seus Arts. 42 a 49, observado o disposto nos §§ 1º ao 3º, do Art. 4º, da Lei 14.133/21:
8.3.1. No item exclusivo para participação de microempresas e empresas de pequeno porte, a assinalação do campo "não" impedirá o prosseguimento no certame, para aquele item; e
8.3.2. Nos itens em que a participação não for exclusiva para microempresas e empresas de pequeno porte, a assinalação do campo "não" apenas produzirá o efeito de o licitante não ter direito ao tratamento favorecido previsto na Lei 123/06, mesmo que microempresa ou empresa de pequeno porte.
8.4. Os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta, anteriormente inserida no sistema, até a abertura da sessão pública.
8.5. Não haverá ordem de classificação na etapa de apresentação da proposta pelo licitante, o que ocorrerá somente após os procedimentos de abertura da sessão pública e da fase de envio de lances.
8.6. Serão disponibilizados para acesso público os documentos que compõem a proposta dos licitantes convocados para apresentação de propostas, após a fase de envio de lances.
8.7. Desde que disponibilizada a funcionalidade no sistema, o licitante poderá parametrizar o seu valor final mínimo quando do cadastramento da proposta e obedecerá às seguintes regras:
8.7.1.A aplicação do intervalo mínimo de diferença de valores, que incidirá tanto em relação aos lances intermediários quanto em relação ao lance que cobrir a melhor oferta; e
8.7.2. Os lances serão de envio automático pelo sistema, respeitado o valor final mínimo estabelecido e o intervalo de que trata o subitem anterior.
8.8.O valor final mínimo parametrizado no sistema poderá ser alterado pelo fornecedor durante a fase de disputa, sendo vedado valor superior a lance já registrado pelo fornecedor no sistema.
8.9.O valor final mínimo parametrizado possuirá caráter sigiloso para os demais licitantes e para o ORC, podendo ser disponibilizado estrita e permanentemente aos órgãos de controle externo e interno.
8.10. Caberá ao licitante acompanhar as operações no sistema eletrônico durante o processo licitatório e se responsabilizar pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da inobservância de mensagens emitidas pela Administração ou de sua desconexão.
8.11.O licitante deverá comunicar imediatamente ao provedor do sistema qualquer acontecimento que possa comprometer o sigilo ou a segurança, para imediato bloqueio de acesso.

8.12.A falsidade de declaração relativa ao cumprimento de qualquer condição sujeitará o licitante às sanções previstas na Lei 14.133/21, e neste Edital. O Pregoeiro poderá promover diligência destinada a esclarecer as informações declaradas.

9.0.DO PREENCHIMENTO DA PROPOSTA

9.1.O licitante deverá enviar sua PROPOSTA mediante o preenchimento, no sistema eletrônico, de todos os campos necessários e obrigatórios para o exame de forma objetiva da sua real adequação e exequibilidade, tais como:

9.1.1. Valor unitário do item: expresso em moeda corrente nacional;

9.1.2. Quantidade: conforme fixada no Termo de Referência - Anexo I;

9.1.3. Descrição do objeto: contendo as informações similares à especificação do Termo de Referência - Anexo I.

9.2. Todas as especificações do objeto contidas na proposta vinculam o Contratado.

9.3. Será cotado um único preço para cada item, com a utilização de duas casas decimais.

9.4.A quantidade de unidade a ser cotada está fixada no Termo de Referência - Anexo I.

9.5.A apresentação das propostas implica obrigatoriedade do cumprimento das disposições nelas contidas, em conformidade com o que dispõe este Edital e seus anexos, assumindo o proponente o compromisso de executar o objeto licitado nos seus termos, bem como de fornecer os materiais, equipamentos, ferramentas e utensílios necessários, em quantidades e qualidades adequadas à perfeita execução contratual, promovendo, quando requerido, sua substituição.

9.6. No valor proposto estará incluso todos os custos operacionais, encargos previdenciários, trabalhistas, tributários, comerciais e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente.

9.7.O preço ofertado, tanto na proposta inicial, quanto na etapa de lances, será de exclusiva responsabilidade do licitante, não lhe assistindo o direito de pleitear qualquer alteração, sob alegação de erro, omissão ou qualquer outro pretexto.

9.8. Se o regime tributário da empresa implicar o recolhimento de tributos em percentuais variáveis, a cotação adequada será a que corresponde à média dos efetivos recolhimentos da empresa nos últimos doze meses.

9.9. Independentemente do percentual de tributo inserido na planilha, no pagamento serão retidos na fonte os percentuais estabelecidos na legislação vigente.

9.10. Os licitantes devem respeitar os preços máximos estabelecidos nas normas de regência de contratações públicas federais, quando participarem de licitações públicas.

9.11. As propostas ficarão disponíveis no sistema eletrônico e qualquer elemento que possa identificar o licitante importa desclassificação da proposta correspondente, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital.

10.0. DA ABERTURA DA SESSÃO, CLASSIFICAÇÃO DAS PROPOSTAS E FORMULAÇÃO DE LANCES

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

10.2. Os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta, anteriormente inserida no sistema, até a abertura da sessão pública:

10.2.1. Será desclassificada a proposta que identifique o licitante;

10.2.2.A desclassificação será sempre fundamentada e registrada no sistema, com acompanhamento em tempo real por todos os participantes;
10.2.3.A não desclassificação da proposta não impede o seu julgamento definitivo em sentido contrário, levado a efeito na fase de aceitação.
10.3.O sistema ordenará automaticamente as propostas classificadas, sendo que somente estas participarão da fase de lances.
10.4.O sistema disponibilizará campo próprio para troca de mensagens entre o Pregoeiro e os licitantes.
10.5. Iniciada a fase competitiva, os licitantes poderão encaminhar lances exclusivamente por meio do sistema eletrônico, sendo imediatamente informados do seu recebimento e do valor consignado no registro:
10.5.1.O lance deverá ser ofertado pelo valor do item.
10.6. Os licitantes poderão oferecer lances sucessivos, observados o horário fixado para abertura da sessão e as regras estabelecidas neste Edital.
10.7.O licitante somente poderá oferecer lance de valor inferior ao último por ele ofertado e registrado pelo sistema:
10.7.1.O intervalo mínimo de diferença de valores entre os lances, que incidirá tanto em relação aos lances intermediários quanto em relação à proposta que cobrir a melhor oferta deverá ser de R$ 10,00 (dez reais).
10.8. Desde que disponibilizada a funcionalidade no sistema:
10.8.1.O licitante poderá, uma única vez, excluir seu último lance ofertado, no intervalo de quinze segundos após o registro no sistema, na hipótese de lance inconsistente ou inexequível;
10.8.2.O Pregoeiro poderá, durante a disputa, como medida excepcional, excluir a proposta ou o lance que possa comprometer, restringir ou frustrar o caráter competitivo desse processo licitatório, mediante comunicação eletrônica automática via sistema. Eventual exclusão de proposta do licitante implica a retirada do licitante do certame, sem prejuízo do direito de defesa.
10.9. Será adotado para o envio de lances neste certame o modo de disputa "aberto", em que os licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos, com prorrogações.
10.10.A etapa de lances da sessão pública terá duração de dez minutos e, após isso, será prorrogada automaticamente pelo sistema quando houver lance ofertado nos últimos dois minutos do período de duração da sessão pública.
10.11.A prorrogação automática da etapa de lances, de que trata o item anterior, será de dois minutos e ocorrerá sucessivamente sempre que houver lances enviados nesse período de prorrogação, inclusive no caso de lances intermediários.
10.12. Não havendo novos lances na forma estabelecida nos itens anteriores, a sessão pública encerrar-se-á automaticamente, e o sistema ordenará e divulgará os lances conforme a ordem final de classificação.
10.13. Definida a melhor proposta, se a diferença em relação à proposta classificada em segundo lugar for de pelo menos 5% (cinco por cento), o Pregoeiro poderá admitir o reinício da disputa aberta, para a definição das demais colocações:
10.13.1. Após o reinício previsto no item acima, os licitantes serão convocados para apresentar lances intermediários.

10.14. Encerrada a etapa de que trata o subitem anterior, o sistema ordenará e divulgará os lances segundo a ordem crescente.
10.15. Não serão aceitos dois ou mais lances de mesmo valor, prevalecendo aquele que for recebido e registrado em primeiro lugar.
10.16. Durante o transcurso da sessão pública, os licitantes serão informados, em tempo real, do valor do melhor lance registrado, vedada a identificação do licitante.
10.17. No caso de desconexão com o Pregoeiro, no decorrer da etapa competitiva do Pregão, o sistema eletrônico poderá permanecer acessível aos licitantes para a recepção dos lances.
10.18. Quando a desconexão do sistema eletrônico para o Pregoeiro persistir por tempo superior a dez minutos, a sessão pública será suspensa e reiniciada somente após decorridas vinte e quatro horas da comunicação do fato pelo Pregoeiro aos participantes, no sítio eletrônico utilizado para divulgação.
10.19. Caso o licitante não apresente lances, concorrerá com o valor de sua proposta.
10.20. Em relação ao item não exclusivo para participação de microempresas e empresas de pequeno porte, uma vez encerrada a etapa de lances, será efetivada a verificação automática do porte da entidade empresarial. O sistema identificará em coluna própria as microempresas e empresas de pequeno porte participantes, procedendo à comparação com os valores da primeira colocada, se esta for empresa de maior porte, assim como das demais classificadas, para o fim de aplicar-se o disposto nos Arts. 44 e 45, da Lei 123/06.
10.21. Nessas condições, as propostas de microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrarem na faixa de até cinco por cento acima da melhor proposta ou do melhor lance, serão consideradas empatadas com a primeira colocada.
10.22.A melhor classificada nos termos do item anterior terá o direito de encaminhar uma última oferta para desempate, obrigatoriamente em valor inferior ao da primeira colocada, no prazo de cinco minutos controlados pelo sistema, contados após a comunicação automática para tanto.
10.23. Caso a microempresa ou a empresa de pequeno porte melhor classificada desista ou não se manifeste no prazo estabelecido, serão convocadas as demais licitantes microempresa e empresa de pequeno porte que se encontrem naquele intervalo de cinco por cento, na ordem de classificação, para o exercício do mesmo direito, no prazo estabelecido no item anterior.
10.24. No caso de equivalência dos valores apresentados pelas microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrem nos intervalos estabelecidos nos itens anteriores, será realizado sorteio entre elas para que se identifique aquela que primeiro poderá apresentar melhor oferta.
10.25. Só poderá haver empate entre propostas iguais, não seguidas de lances.
10.26. Havendo eventual empate entre propostas ou lances, o critério de desempate será aquele previsto no Art. 60, da Lei 14.133/21, nesta ordem:
10.26.1. Disputa final, hipótese em que os licitantes empatados poderão apresentar nova proposta em ato contínuo à classificação;
10.26.2. Avaliação do desempenho contratual prévio dos licitantes, para a qual deverão preferencialmente ser utilizados registros cadastrais para efeito de atesto de cumprimento de obrigações previstos na Lei 14.133/21;

10.26.3. Desenvolvimento pelo licitante de ações de equidade entre homens e mulheres no ambiente de trabalho, conforme regulamento;
10.26.4. Desenvolvimento pelo licitante de programa de integridade, conforme orientações dos órgãos de controle.
10.27. Persistindo o empate, será assegurada preferência, sucessivamente, aos fornecimentos prestados por:
10.27.1. Empresas estabelecidas no território do Estado ou do Distrito Federal do ORC;
10.27.2. Empresas brasileiras;
10.27.3. Empresas que invistam em pesquisa e no desenvolvimento de tecnologia no País;
10.27.4. Empresas que comprovem a prática de mitigação, nos termos da Lei nº 12.187/09.
10.28. Encerrada a etapa de envio de lances da sessão pública, na hipótese da proposta do primeiro colocado permanecer acima do preço máximo definido para a contratação, o Pregoeiro poderá negociar condições mais vantajosas, após definido o resultado do julgamento:
10.28.1.A negociação poderá ser feita com os demais licitantes, segundo a ordem de classificação inicialmente estabelecida, quando o primeiro colocado, mesmo após a negociação, for desclassificado em razão de sua proposta permanecer acima do preço máximo definido para a contratação;
10.28.2.A negociação será realizada por meio do sistema, podendo ser acompanhada pelos demais licitantes;
10.28.3. Concluída a negociação, se houver, o resultado será divulgado a todos os licitantes e registrado na ata da sessão pública, devendo esta ser anexada aos autos do processo;
10.28.4.O Pregoeiro solicitará ao licitante melhor classificado que, no prazo de 24 (vinte e quatro) horas, envie a sua proposta atualizada, adequada ao último lance ofertado e após a negociação realizada, acompanhada, se for o caso, dos documentos complementares, quando necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados;
10.28.5.É facultado ao Pregoeiro prorrogar o prazo estabelecido, a partir de solicitação fundamentada e aceita, feita também no sistema pelo licitante, antes de findo o prazo, ou de ofício, quando constatado que o prazo estabelecido não é suficiente.
10.29. Havendo necessidade, o Pregoeiro suspenderá a sessão, informando no sistema a nova data e horário para a sua continuidade, observado o intervalo mínimo de vinte e quatro horas.
10.30. Após a negociação do preço, o Pregoeiro iniciará a fase de julgamento da proposta.

11.0. DA FASE DE JULGAMENTO

11.1. Encerrada a etapa de negociação, o Pregoeiro realizará a verificação da conformidade da proposta provisoriamente classificada em primeiro lugar quanto à adequação ao objeto estipulado e à compatibilidade do preço final em relação ao estipulado para contratação, conforme definido neste Edital.
11.2.O Pregoeiro poderá convocar o licitante para enviar documento digital complementar, por meio do sistema, no prazo de 2 (duas) horas, sob pena de não aceitação da proposta:

11.2.1.É facultado ao Pregoeiro prorrogar o prazo estabelecido, a partir de solicitação fundamentada e aceita, feita também no sistema pelo licitante, antes de findo o prazo, ou de ofício, quando constatado que o prazo estabelecido não é suficiente;
11.3. Será desclassificada a proposta vencedora que:
11.3.1. Contiver vícios insanáveis;
11.3.2. Não obedecer às especificações técnicas contidas no Termo de Referência - Anexo I;
11.3.3. Apresentar preços inexequíveis ou permanecerem acima do preço máximo definido para a contratação;
11.3.4. Não tiverem sua exequibilidade demonstrada, quando exigido pela Administração;
11.3.5. Apresentar desconformidade com quaisquer outras exigências deste Edital ou seus anexos, desde que insanável.
11.4.É indício de inexequibilidade das propostas valores inferiores a 50% (cinquenta por cento) do valor orçado pelo ORC; em tal situação, não sendo possível a imediata confirmação, será dada ao licitante a oportunidade de demonstrar a sua exequibilidade, sendo-lhe facultado o prazo de 2 (duas) horas para apresentar, por meio do sistema eletrônico, a documentação que comprove a viabilidade da proposta:
11.4.1.É facultado ao Pregoeiro prorrogar o prazo estabelecido, a partir de solicitação fundamentada e aceita, feita também no sistema pelo licitante, antes de findo o prazo, ou de ofício, quando constatado que o prazo estabelecido não é suficiente;
11.4.2.A inexequibilidade, nessa hipótese, só será considerada após diligência do Pregoeiro, que comprove:
11.4.2.1. Que o custo do licitante ultrapassa o valor da proposta; e
11.4.2.2. Inexistirem custos de oportunidade capazes de justificar o vulto da oferta.
11.5.O Pregoeiro poderá, no julgamento das propostas, sanar erros ou falhas que não alterem a sua substância e sua validade jurídica, atribuindo-lhes eficácia para fins de classificação.
11.6. Havendo necessidade, o Pregoeiro suspenderá a sessão pública inclusive para a realização de diligências com vistas ao saneamento de eventuais erros e falhas das propostas. Em qualquer hipótese, o seu reinício somente poderá ocorrer mediante aviso prévio no sistema com, no mínimo, vinte e quatro horas de antecedência e a ocorrência será registrada em ata.
11.7. Encerrada a fase de julgamento, após verificada a conformidade da proposta classificada em primeiro lugar quanto à adequação ao objeto estipulado e compatibilidade do preço final em relação ao estimado para a contratação, o Pregoeiro verificará a documentação de habilitação do licitante, observado o disposto neste Edital.

12.0. DA HABILITAÇÃO

12.1. Os documentos previstos neste instrumento, necessários e suficientes para demonstrar a capacidade do licitante de realizar o objeto da licitação, serão exigidos para fins de habilitação, conforme as disposições dos Arts. 62 a 70, da Lei 14.133/21.
12.2. Os licitantes deverão encaminhar, nos termos deste Edital, a documentação relacionada nos itens a seguir, para fins de HABILITAÇÃO:

12.3. PESSOA JURÍDICA:

12.3.1. Prova de inscrição no Cadastro Nacional da Pessoa Jurídica – CNPJ.
12.3.2. Prova de inscrição no cadastro de contribuintes municipal, relativo à sede do licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual.
12.3.3. No caso de empresário individual: inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede. Em se tratando de Microempreendedor Individual – MEI: Certificado da Condição de Microempreendedor Individual – CCMEI, cuja aceitação ficará condicionada à verificação da autenticidade no sítio www.portaldoempreendedor.gov.br. No caso de 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. No caso de sociedade simples: inscrição do ato constitutivo no Registro Civil de Pessoas Jurídicas do local de sua sede, acompanhada de documento comprobatório de seus administradores. No caso de 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 tem sede a matriz. Em se tratando de sociedade empresária estrangeira com atuação permanente no País: decreto de autorização para funcionamento no Brasil. Salienta–se que os documentos relacionados neste subitem deverão estar acompanhados de todas as alterações ou da consolidação respectiva.
12.3.4. Balanço patrimonial, demonstração de resultado de exercício e demais demonstrações contábeis dos dois últimos exercícios sociais. Os referidos documentos limitar–se–ão ao último exercício no caso de a pessoa jurídica ter sido constituída há menos de dois anos. As pessoas jurídicas criadas no exercício financeiro desta licitação deverão atender a todas as exigências da habilitação e poderão substituir os demonstrativos contábeis pelo balanço de abertura.
12.3.5.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.
12.3.6. Prova de regularidade com a Fazenda Municipal da sede do licitante, relativa à atividade em cujo exercício contrata ou concorre, mediante apresentação de certidão negativa, ou outro equivalente, na forma da lei.
12.3.7. Comprovação de regularidade relativa ao Fundo de Garantia por Tempo de Serviço – FGTS, apresentando o respectivo Certificado de Regularidade fornecido pela Caixa Econômica Federal.
12.3.8. Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas CNDT, 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.

12.3.9. Declaração do licitante atestando que não emprega menor de dezoito anos em trabalho noturno, insalubre ou perigoso e nem menor de dezesseis anos, em qualquer trabalho, podendo existir menor, a partir de quatorze anos, na condição de aprendiz, nos termos do Art. 7º, Inciso XXXIII, da Constituição Federal, conforme modelo – Anexo II.
12.3.10. Declaração do licitante, sob pena de desclassificação, de que sua proposta econômica compreende a integralidade dos custos para atendimento dos direitos trabalhistas assegurados na Constituição Federal, nas leis trabalhistas, nas normas infralegais, nas convenções coletivas de trabalho e nos termos de ajustamento de conduta vigentes na data de entrega das propostas, conforme modelo – Anexo III.
12.3.11. Certidão negativa de feitos sobre falência expedida pelo distribuidor da sede do licitante, no máximo 30 (trinta) dias da data prevista para abertura das propostas.
12.3.12. Consulta Consolidada de Pessoa Jurídica expedida pelo Tribunal de Contas da União, no máximo 30 (trinta) dias da data prevista para abertura das propostas, no endereço eletrônico: www.tcu.gov.br.
12.3.13. Comprovação do cumprimento de requisitos normativos, conforme modelos - Anexo V:
12.3.13.1. Declaração de ciência dos termos do Edital;
12.3.13.2. Declaração de inexistir fato impeditivo;
12.3.13.3. Declaração de não possuir no quadro societário servidor da ativa do ORC;
12.3.13.4. Declaração de não utilizar trabalho degradante ou forçado;
12.3.13.5. Declaração de cumprimento da reserva de cargo para deficiente e de acessibilidade; e
12.3.13.6. Declaração de observância do limite de contratação com a Administração Pública.
12.4. Documentação específica - pessoa jurídica:
12.4.1. Comprovação de capacidade técnico-operacional - item 6.8.1.
12.5. Documentação de licitantes reunidos em consórcio:
12.5.1.A documentação de cada pessoa jurídica que estejam reunidas em consórcio, nos termos das disposições deste Edital, deverá ser apresentada pela empresa responsável pelo consórcio, quando solicitada pelo Pregoeiro, correspondendo a:
12.5.1.1. Comprovação da existência de compromisso público ou particular de constituição de consórcio, subscrito pelos consorciados, com indicação da empresa líder do consórcio, que será responsável por sua representação perante o ORC;
12.5.1.2. Documentos de habilitação exigidos neste instrumento, por parte de cada consorciado, com admissão, quando for o caso, para efeito de habilitação técnica, do somatório dos quantitativos de cada consorciado e, para efeito de habilitação econômico-financeira, do somatório dos valores de cada consorciado:
12.5.1.2.1. Será estabelecido para o consórcio acréscimo de 30% (trinta por cento) sobre o valor exigido de licitante individual para a habilitação econômico-financeira. O referido acréscimo não se aplica aos consórcios compostos, em sua totalidade, de microempresas e pequenas empresas, assim definidas em lei.
12.6. Os documentos exigidos para habilitação serão enviados por meio do sistema, em formato digital, no prazo de 2 (duas) horas, contado da solicitação do Pregoeiro, prorrogável por igual período, nas seguintes situações:
12.6.1. Por solicitação do licitante, mediante justificativa aceita pelo Pregoeiro; ou

12.6.2. De oficio, a critério do Pregoeiro, quando constatado que o prazo estabelecido não é suficiente para o envio dos documentos exigidos.
12.7. Será exigida a apresentação dos documentos de habilitação apenas do licitante vencedor:
12.7.1. Os documentos relativos à regularidade fiscal constantes deste Edital, somente serão exigidos em momento posterior ao julgamento das propostas, e apenas do licitante mais bem classificado.
12.8.A verificação pelo Pregoeiro, em sítios eletrônicos oficiais de órgãos e entidades emissores de certidões constitui meio legal de prova, para fins de habilitação.
12.9. Após a entrega dos documentos para habilitação, não será permitida a substituição ou a apresentação de novos documentos, salvo em sede de diligência, para:
12.9.1. Complementação de informações acerca dos documentos já apresentados pelos licitantes e desde que necessária para apurar fatos existentes à época da abertura do certame; e
12.9.2. Atualização de documentos cuja validade tenha expirado após a data de recebimento das propostas.
12.10. Na hipótese de o licitante não atender às exigências para habilitação, o Pregoeiro examinará a proposta subsequente e assim sucessivamente, na ordem de classificação, até a apuração de uma proposta que atenda ao presente Edital, observados o prazo e os termos definidos neste instrumento para o envio da proposta e, se necessário, dos documentos complementares, adequada ao último lance ofertado:
12.10.1. Serão disponibilizados para acesso público os documentos de habilitação dos licitantes convocados para a apresentação da documentação habilitatória, após concluídos eventuais procedimentos da Comissão de Contratação, para sanar erros ou falhas que não alterem a substância dos documentos e a sua validade jurídica, observadas as disposições deste Edital.
12.11.A comprovação de regularidade fiscal e trabalhista das microempresas e empresas de pequeno porte somente será exigida para efeito de contratação, e não como condição para participação na licitação, observando-se o seguinte procedimento:
12.11.1. As microempresas e empresas de pequeno porte, por ocasião da participação nesta licitação, deverão apresentar toda a documentação exigida para comprovação de regularidade fiscal e trabalhista, dentre os documentos enumerados neste instrumento para efeito de habilitação, mesmo que esta apresente alguma restrição;
12.11.2. Na hipótese de haver alguma restrição relativa à regularidade fiscal e trabalhista quando da comprovação de que trata o item anterior, será assegurado prazo de cinco dias úteis, prorrogável por igual período, para a regularização da documentação, a realização do pagamento ou parcelamento do débito e a emissão de eventuais certidões negativas ou positivas com efeito de certidão negativa;
12.11.3. Para aplicação do disposto no subitem anterior, o prazo para regularização fiscal e trabalhista será contado a partir da divulgação do resultado da fase de habilitação. A prorrogação desse prazo poderá ser concedida, a critério do Pregoeiro, quando requerida pelo licitante, mediante apresentação de justificativa;
12.11.4.A abertura da fase recursal em relação ao resultado do certame ocorrerá após o prazo de regularização fiscal e trabalhista de que tratam os dois subitens anteriores;

12.11.5.A não regularização da documentação, no prazo acima previsto, implicará decadência do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas no Art. 156, da Lei 14.133/21, sendo facultado ao ORC convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, ou revogar a licitação;

12.11.6. Se, na ordem de classificação, seguir-se outra microempresa ou empresa de pequeno porte com alguma restrição na documentação fiscal e trabalhista, será concedido o mesmo prazo para regularização.

12.12. Somente haverá a necessidade de comprovação do preenchimento de requisitos, mediante apresentação dos documentos originais não digitais, quando houver alguma dúvida em relação à integridade do documento digital ou quando a lei expressamente o exigir.

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

12.13.1. Se o licitante for a matriz, todos os documentos deverão estar em nome da matriz, e se o licitante for a filial, todos os documentos deverão estar em nome da filial, exceto aqueles que, pela própria natureza, comprovadamente, forem emitidos somente em nome da matriz.

12.14. Os documentos exigidos para fins de habilitação no certame deverão ser organizados na ordem descrita neste instrumento, precedidos por índice correspondente, apresentados em original; ou por cópia autenticada por cartório competente, ou pelo Pregoeiro, ou por membro da Equipe de Apoio ou da Comissão de Contratação; ou publicação em órgão da imprensa oficial. Estando perfeitamente legíveis, sem conter borrões, rasuras, emendas ou entrelinhas e dentro do prazo de validade, considerado o disposto neste Edital. A eventual ausência do referido índice não inabilitará o licitante, sendo que:

12.14.1.A prova de autenticidade de cópia de documento público ou particular poderá ser feita perante os agentes do ORC relacionados no item anterior, mediante apresentação de original ou de declaração de autenticidade por advogado, sob sua responsabilidade pessoal;

12.14.2. Quando o documento for obtido via Internet sua autenticidade será comprovada no endereço eletrônico nele indicado;

12.14.3. Poderá ser utilizada, a critério do Pregoeiro, a documentação cadastral de fornecedor, constante dos arquivos do ORC, para comprovação da autenticidade de elementos apresentados pelo licitante.

12.15. Na análise dos documentos de habilitação, a Comissão de Contratação poderá sanar erros ou falhas que não alterem a substância dos documentos e sua validade jurídica, mediante decisão fundamentada, registrada em ata e acessível a todos, atribuindo-lhes eficácia para fins de habilitação.

12.16. Havendo necessidade, o Pregoeiro suspenderá a sessão pública inclusive para a realização de diligências com vistas ao saneamento de eventuais erros e falhas dos documentos de habilitação apresentados. Em qualquer hipótese, o seu reinício somente poderá ocorrer mediante aviso prévio no sistema com, no mínimo, vinte e quatro horas de antecedência e a ocorrência será registrada em ata.

13.0.DO ENCAMINHAMENTO DA PROPOSTA VENCEDORA

13.1.A proposta final do licitante declarado vencedor - proposta atualizada - deverá ser encaminhada no prazo de 2 (duas) horas, a contar da solicitação do Pregoeiro no sistema eletrônico, e deverá:

13.1.1. Ser elaborada em consonância com as especificações constantes deste Edital e seus Anexos, redigida em língua portuguesa e impressa em uma via em papel timbrado do proponente, quando for o caso, sem emendas, rasuras, entrelinhas ou ressalvas; datada e assinada pelo licitante ou seu representante legal, com indicação: do valor global da proposta; do prazo de entrega; das condições de pagamento; e da sua validade;

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

13.1.3. Estar adequada ao último lance ofertado e a negociação realizada, acompanhada, dos documentos complementares eventualmente solicitados, quando necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados; especialmente de:

13.1.3.1. Planilha de quantitativos e preços; e

13.1.3.2. Composição de custos unitários.

13.2. Será desconsiderada a proposta cuja planilha apresente preço unitário, para qualquer um dos itens nela indicado, superior ao estimado pelo ORC que está devidamente detalhado na correspondente planilha dos itens a serem executados - orçamento base da licitação.

13.3.A planilha de quantitativos e preços e a composição de custos unitários, deverão ser assinadas por responsável da empresa:

13.3.1. Erros no preenchimento da planilha não constituem motivo para a desclassificação da proposta. A planilha poderá ser ajustada pelo licitante, no prazo indicado pelo sistema, desde que não haja majoração do preço;

13.3.O ajuste de que trata este dispositivo se limita a sanar erros ou falhas que não alterem a substância da proposta.

13.4. Será cotado um único preço para cada item, com a utilização de duas casas decimais, sendo que, nesse último caso, a indicação em contrário está sujeita a correção, observando-se aos seguintes critérios:

13.4.1. Falta de dígitos: serão acrescidos zeros;

13.4.2. Excesso de dígitos: sendo o primeiro dígito excedente menor que cinco, todo o excesso será suprimido, caso contrário haverá o arredondamento do dígito anterior para mais e os demais excedentes suprimidos.

13.5. Os preços deverão ser expressos em moeda corrente nacional, o preço unitário e o total em algarismos e o valor global da proposta em algarismos e por extenso:

13.5.1. Existindo discrepância entre o preço unitário e total, resultado da multiplicação do preço unitário pela quantidade, o preço unitário prevalecerá;

13.5.2. No caso de divergência entre o valor numérico e o expresso por extenso, prevalecerá o valor expresso por extenso;

13.5.3. Fica estabelecido que havendo divergência de preços unitários para um mesmo item, prevalecerá o de menor valor;

13.5.4.O deságio eventualmente obtido no valor do item será repassado integralmente e de forma linear a todos os seus itens, sendo que, se após esse rateio restar valor unitário, para qualquer item, superior ao estimado pelo ORC, será atribuído ao respectivo item o

valor estimado, procedendo-se novo rateio para que seja preservado o deságio obtido no item.

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

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

13.8. No valor proposto estará incluso todos os custos operacionais, encargos previdenciários, trabalhistas, tributários, comerciais e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente na execução do fornecimento; inclusive a integralidade dos custos para atendimento dos direitos trabalhistas assegurados na Constituição Federal, nas leis trabalhistas, nas normas infralegais, nas convenções coletivas de trabalho e nos termos de ajustamento de conduta vigentes na data de entrega das propostas.

13.9.A proposta final deverá ser documentada nos autos e será levada em consideração no decorrer da execução do contrato e aplicação de eventual sanção ao Contratado:

13.9.1. Todas as especificações do objeto contidas na proposta vinculam o Contratado.

13.10. As propostas que contenham a descrição do objeto, o valor e os documentos complementares estarão disponíveis na internet, após a homologação.

13.11.O prazo de validade da proposta não será inferior a 60 (sessenta) dias, a contar da data de seu encaminhamento.

14.0.DOS RECURSOS

14.1.A interposição de recurso referente ao julgamento das propostas, à habilitação ou inabilitação de licitantes, à anulação ou revogação da licitação, observará o disposto no Art. 165, da Lei 14.133/21.

14.2. Qualquer licitante poderá, durante o prazo concedido na sessão pública, que no presente certame será de 30 (trinta) minutos, de forma imediata após o término do julgamento das propostas e do ato de habilitação ou inabilitação, em campo próprio do sistema eletrônico, manifestar sua intenção de recorrer.

14.3. Quando o recurso apresentado impugnar o julgamento das propostas ou o ato de habilitação ou inabilitação do licitante:

14.3.1.A intenção de recorrer deverá ser manifestada imediatamente, sob pena de preclusão;

14.3.2.O prazo para apresentação das razões recursais será iniciado na data de intimação ou de lavratura da ata de habilitação ou inabilitação.

14.4.O prazo recursal é de 03 (três) dias úteis, contados da data de intimação ou de lavratura da ata.

14.5. As razões do recurso deverão ser apresentadas, exclusivamente, da seguinte forma:

14.5.1. Em campo próprio do sistema eletrônico.

14.6.O recurso será dirigido à autoridade que tiver editado o ato ou proferido a decisão recorrida, a qual poderá reconsiderar sua decisão no prazo de 03 (três) dias úteis, ou, nesse mesmo prazo, encaminhar recurso para a autoridade superior, a qual deverá proferir sua decisão no prazo de 10 (dez) dias úteis, contado do recebimento dos autos.

14.7. Os recursos interpostos fora do prazo não serão conhecidos.

14.8.O prazo para apresentação de contrarrazões ao recurso pelos demais licitantes será de 03 (três) dias úteis, contados da data da intimação pessoal ou da divulgação da interposição do recurso, assegurada a vista imediata dos elementos indispensáveis à defesa de seus interesses.
14.9.O recurso e o pedido de reconsideração terão efeito suspensivo do ato ou da decisão recorrida até que sobrevenha decisão final da autoridade competente.
14.10.O acolhimento do recurso invalida tão somente os atos insuscetíveis de aproveitamento.
14.11. Os autos do processo permanecerão com vista franqueada aos interessados no seguinte sítio: www.portaldecompraspublicas.com.br.

15.0. DA HOMOLOGAÇÃO

15.1. Encerradas as fases de julgamento e habilitação, e exauridos os recursos administrativos, o processo licitatório será encaminhado à autoridade superior, que poderá:
15.1.1. Determinar o retorno dos autos para saneamento de irregularidades;
15.1.2. Revogar a licitação por motivo de conveniência e oportunidade;
15.1.3. Proceder à anulação da licitação, de ofício ou mediante provocação de terceiros, sempre que presente ilegalidade insanável;
15.2.4. Adjudicar o objeto e homologar a licitação.

16.0.DO CONTRATO

16.1. Após a homologação pela autoridade superior do ORC, o licitante vencedor será convocado para, dentro do prazo de 05 (cinco) dias consecutivos da data de recebimento da notificação, e nas condições estabelecidas neste Edital e seus anexos, assinar o respectivo contrato, podendo o mesmo sofrer alterações nos termos definidos pela Lei 14.133/21:
16.1.1.O prazo de convocação poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, mediante solicitação da parte durante seu transcurso, devidamente justificada, e desde que o motivo apresentado seja aceito pela Administração;
16.1.2.A recusa injustificada do adjudicatário em assinar o contrato no prazo estabelecido pela Administração caracterizará o descumprimento total da obrigação assumida e o sujeitará às penalidades legalmente estabelecidas:
16.1.2.1.A regra do subitem anterior não se aplicará aos licitantes remanescentes convocados na forma estabelecida neste dispositivo;
16.1.3. Decorrido o prazo de validade da proposta indicado neste Edital sem convocação para a contratação, ficarão os licitantes liberados dos compromissos assumidos.
16.2. Na hipótese de o vencedor da licitação não assinar o contrato no prazo e nas condições estabelecidas, outro licitante poderá ser convocado, respeitada a ordem de classificação, para celebrar a contratação, ou instrumento hábil, nas condições propostas pelo licitante vencedor, sem prejuízo da aplicação das sanções previstas na Lei 14.133/21, e em outras legislações aplicáveis.
16.3. Na assinatura do contrato será exigida a comprovação de todas as condições de habilitação consignadas neste Edital, que deverão ser mantidas pelo Contratado durante a vigência do referido contrato.

16.4.O contrato que eventualmente venha a ser assinado pelo licitante vencedor, poderá ser alterado com a devida justificativa, unilateralmente pelo Contratante ou por acordo entre as partes, nos casos e condições previstas nos Arts. 124 a 136 e sua extinção, formalmente motivada nos autos do processo, assegurados o contraditório e a ampla defesa, ocorrerá nas hipóteses e disposições dos Arts. 137 a 139, todos da Lei 14.133/21; e executado sob o regime de empreitada por preço unitário.
16.5. Nas alterações unilaterais a que se refere o inciso I, do caput do Art. 124, da Lei 14.133/21, o Contratado será obrigado a aceitar, nas mesmas condições contratuais, acréscimos ou supressões que se fizerem nos fornecimentos, de até o respectivo limite fixado no Art. 125, do mesmo diploma legal, do valor inicial atualizado do contrato. Nenhum acréscimo ou supressão poderá exceder o limite estabelecido, salvo as supressões resultantes de acordo celebrado entre os contratantes.

17.0.DO REAJUSTAMENTO EM SENTIDO ESTRITO - REAJUSTE

17.1. O reajuste será aplicado sobre os valores contratados com base na variação do Índice Nacional de Preços ao Consumidor Amplo (IPCA), divulgado pelo Instituto Brasileiro de Geografia e Estatística (IBGE), ou outro índice que venha a substituí-lo oficialmente, visando à manutenção do equilíbrio econômico-financeiro do contrato.
17.2. O reajuste será implementado a cada 12 (doze) meses, contados a partir da data da assinatura do contrato. Esse prazo corresponde à revisão periódica dos valores inicialmente estabelecidos, assegurando sua compatibilidade com os preços praticados no mercado.
17.3. O valor a ser reajustado será calculado com base na variação acumulada do IPCA (ou índice equivalente) no período de 12 meses anteriores à data do requerimento do reajuste. A atualização será formalizada por meio de apostilamento ao contrato.
17.4. A empresa contratada poderá solicitar o reajuste por escrito, apresentando documentação comprobatória que demonstre a variação do índice oficial de preços. A Administração terá o prazo de até 30 (trinta) dias para analisar a solicitação e, se aprovada, proceder ao devido apostilamento contratual.
17.5. O reajuste concedido não poderá ultrapassar a variação percentual apurada no índice adotado, vedada a aplicação de reajustes com base em estimativas ou variações não reconhecidas oficialmente.
17.6. Todo o processo de reajuste será devidamente formalizado, mediante a inclusão de apostila contratual, garantindo transparência, controle e registro das alterações realizadas.
17.7. Nos casos de pedido de restabelecimento do equilíbrio econômico-financeiro do contrato, decorrente de fatos imprevisíveis ou previsíveis de consequências incalculáveis, o prazo para resposta por parte da Administração será de até 30 (trinta) dias, contados a partir da entrega da documentação comprobatória pela contratada, observando-se o disposto nos Arts. 124 a 136 da Lei nº 14.133/2021.

18.0. DA COMPROVAÇÃO DE EXECUÇÃO E RECEBIMENTO DO OBJETO

18.1. Executada a presente contratação e observadas as condições de adimplemento das obrigações pactuadas, os procedimentos e condições para receber o seu objeto pelo Contratante obedecerão, conforme o caso, às disposições do Art.140, da Lei 14.133/21.

18.2. A entrega dos equipamentos será realizada de forma única, devendo ocorrer em até 30 (trinta) dias após a ordem de fornecimento contendo a obtenção dos itens, quantidades e a, devidamente autorizados e identificados.
18.3. Os itens entregues serão submetidos à conferência para verificação do atendimento das especificações aplicáveis neste Termo de Referência. Caso sejam identificadas irregularidades, os produtos poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, devendo ser substituídos no prazo de 10 (dez) dias, a contar da notificação da contratada, às suas despesas, sem prejuízo da aplicação das tarifas cabíveis.
18.4. O recebimento definitivo dos equipamentos ocorrerá no prazo de 10 (dez) dias após o recebimento provisório, mediante verificação da qualidade e quantidade dos itens entregues e consequentemente facilitados formalizada por meio de termo circunstanciado.

19.0. DAS OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE E DO CONTRATADO
19.1. Obrigações do Contratante:
19.1.1. Efetuar o pagamento relativo ao objeto contratado efetivamente realizado, de acordo com as cláusulas do respectivo contrato ou outros instrumentos hábeis.
19.1.2. Proporcionar ao Contratado todos os meios necessários para a fiel execução do objeto da presente contratação, nos termos do correspondente instrumento de ajuste.
19.1.3. Notificar o Contratado sobre qualquer irregularidade encontrada quanto à qualidade dos produtos ou serviços, exercendo a mais ampla e completa fiscalização, o que não exime o Contratado de suas responsabilidades pactuadas e preceitos legais.
19.1.4. Observar, em compatibilidade com o objeto da contratação, as disposições dos Arts. 115 a 123 da Lei 14.133/21.
19.2. Obrigações do Contratado:
19.2.1. Responsabilizar-se por todos os ônus e obrigações concernentes à legislação fiscal, civil, tributária e trabalhista, bem como por todas as despesas e compromissos assumidos, a qualquer título, perante seus fornecedores ou terceiros em razão da execução do objeto contratado.
19.2.2. Substituir, arcando com as despesas decorrentes, os materiais que apresentarem defeitos, alterações, imperfeições ou quaisquer irregularidades discrepantes às exigências do instrumento de ajuste pactuado, ainda que constatados somente após o recebimento ou pagamento.
19.2.3. Não transferir a outrem, no todo ou em parte, o objeto da contratação, salvo mediante prévia e expressa autorização do Contratante.
19.2.4. Manter, durante a vigência do contrato ou outros instrumentos hábeis, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de regularidade e qualificação exigidas no respectivo processo de contratação.
19.2.5. Emitir Nota Fiscal correspondente à sede ou filial da empresa que efetivamente apresentou a documentação de regularidade e qualificação exigidas quando da instrução do referido processo.
19.2.6. Executar todas as obrigações assumidas sempre com observância a melhor técnica vigente, enquadrando-se, rigorosamente, dentro dos preceitos legais, normas e especificações técnicas correspondentes.

19.2.7. Observar, em compatibilidade com o objeto da contratação, as disposições dos Arts. 115 a 123 da Lei 14.133/21.

20.0.DO PAGAMENTO

20.1.O pagamento será realizado mediante processo regular e em observância às normas e procedimentos adotados pelo ORC, bem como as disposições dos Arts. 141 a 146 da Lei 14.133/21; da seguinte maneira: Para ocorrer no prazo de (15) quinze dias, após o recebimento da fatura/nota fiscal de acordo com a nota de empenho.

20.2.O desembolso máximo do período, não será superior ao valor do respectivo adimplemento, de acordo com o cronograma aprovado, quando for o caso, e sempre em conformidade com a disponibilidade de recursos financeiros.

20.3. Nenhum valor será pago ao Contratado enquanto pendente de liquidação qualquer obrigação financeira que lhe for imposta, em virtude de penalidade ou inadimplência, a qual poderá ser compensada com o pagamento pendente, sem que isso gere direito a acréscimo de qualquer natureza.

20.4. Nos casos de eventuais atrasos de pagamento nos termos deste instrumento, e desde que o Contratado não tenha concorrido de alguma forma para o atraso, será admitida a compensação financeira, devida desde a data limite fixada para o pagamento até a data correspondente ao efetivo pagamento da parcela. Os encargos moratórios devidos em razão do atraso no pagamento serão calculados com utilização da seguinte fórmula: EM = N × VP × I, onde: EM = encargos moratórios; N = número de dias entre a data prevista para o pagamento e a do efetivo pagamento; VP = valor da parcela a ser paga; e I = índice de compensação financeira, assim apurado: I = (TX ÷ 100) ÷ 365, sendo TX = percentual do IPCA–IBGE acumulado nos últimos doze meses ou, na sua falta, um novo índice adotado pelo Governo Federal que o substitua. Na hipótese do referido índice estabelecido para a compensação financeira venha a ser extinto ou de qualquer forma não possa mais ser utilizado, será adotado, em substituição, o que vier a ser determinado pela legislação então em vigor.

21.0.DAS INFRAÇÕES ADMINISTRATIVAS E SANÇÕES

21.1.O licitante ou o Contratado será responsabilizado administrativamente, facultada a defesa no prazo legal do interessado, pelas infrações previstas no Art. 155, da Lei 14.133/21 e serão aplicadas, na forma, condições, regras, prazos e procedimentos definidos nos Arts. 156 a 163, do mesmo diploma legal, as seguintes sanções: a – advertência aplicada exclusivamente pela infração administrativa de dar causa à inexecução parcial do contrato, quando não se justificar a imposição de penalidade mais grave; b – multa de mora de 0,5% (zero vírgula cinco por cento) aplicada sobre o valor do contrato, por dia de atraso injustificado na execução do objeto da contratação; c – multa de 10% (dez por cento) sobre o valor do contrato por qualquer das infrações administrativas previstas no referido Art. 155; d – impedimento de licitar e contatar no âmbito da Administração Pública direta e indireta do ente federativo que tiver aplicado a sanção, pelo prazo de dois anos, aplicada ao responsável pelas infrações administrativas previstas nos incisos II, III, IV, V, VI e VII do caput do referido Art. 155, quando não se justificar a imposição de penalidade mais grave; e – declaração de inidoneidade para licitar ou contratar no âmbito da Administração Pública direta e indireta de todos os entes

federativos, pelo prazo de cinco anos, aplicada ao responsável pelas infrações administrativas previstas nos incisos VIII, IX, X, XI e XII do caput do referido Art. 155, bem como pelas infrações administrativas previstas nos incisos II, III, IV, V, VI e VII do caput do mesmo artigo que justifiquem a imposição de penalidade mais grave que a sanção referida no § 4º do referido Art. 156; f – aplicação cumulada de outras sanções previstas na Lei 14.133/21.

21.2. Se o valor da multa ou indenização devida não for recolhido no prazo de 15 (quinze) dias após a comunicação ao Contratado, será automaticamente descontado da primeira parcela do pagamento a que o Contratado vier a fazer jus, acrescido de juros moratórios de 1% (um por cento) ao mês, ou, quando for o caso, cobrado judicialmente.

22.0.DAS OBRIGAÇÕES PERTINENTES À LGPD

22.1. As partes contratantes deverão cumprir a Lei nº 13.709, de 14 de agosto de 2018, que é a Lei Geral de Proteção de Dados Pessoais LGPD, quanto a todos os dados pessoais a que tenham acesso em razão deste certame ou do termo de ajuste que eventualmente venha a ser firmado, a partir da apresentação da proposta no procedimento de contratação, independentemente de declaração ou de aceitação expressa.

22.2. Os dados obtidos somente poderão ser utilizados para as finalidades que justificaram seu acesso e de acordo com a boa-fé e com os princípios do Art. 6º, da Lei 13.709/18.

22.3.É vedado o compartilhamento com terceiros de qualquer dado obtido, fora das hipóteses permitidas em Lei.

22.4. Outras obrigações estabelecidas e relacionadas na do Contrato - Anexo IV.

23.0.DAS DISPOSIÇÕES GERAIS:

23.1. Será divulgada ata da sessão pública no sistema eletrônico.

23.2. Não havendo expediente ou ocorrendo qualquer fato superveniente que impeça a realização do certame na data marcada, a sessão será automaticamente transferida para o primeiro dia útil subsequente, no mesmo horário anteriormente estabelecido, desde que não haja comunicação em contrário, pelo Pregoeiro.

23.3. Todas as referências de tempo no Edital, nos seus anexos, no aviso e durante a sessão pública observarão o horário de Brasília – DF.

23.4.A homologação do resultado desta licitação não implicará direito à contratação.

23.5. As normas disciplinadoras da licitação serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa entre os interessados, desde que não comprometam o interesse do ORC, o princípio da isonomia, a finalidade e a segurança da contratação.

23.6. Os licitantes assumem todos os custos de preparação e apresentação de suas propostas e o ORC não será, em nenhum caso, responsável por esses custos, independentemente da condução ou do resultado do processo licitatório.

23.7. Para todos os efeitos, na contagem dos prazos estabelecidos neste Edital e seus anexos, excluir-se-á o dia do início e incluir-se-á o do vencimento. Só se iniciam e vencem os prazos em dias de expediente no ORC.

23.8.O desatendimento de exigências formais não essenciais não importará o afastamento do licitante, desde que seja possível o aproveitamento do ato, observados os princípios da isonomia e do interesse público.
23.9. Em caso de divergência entre disposições do Edital e de seus anexos ou demais peças que compõem o processo, prevalecerá as do Edital.
23.10.O Edital e seus anexos também estão disponibilizados na íntegra no endereço eletrônico: www.portaldecompraspublicas.com.br; no Portal Nacional de Contratações Públicas PNCP; e poderão ser lidos, e quando for o caso obtidos, mediante processo regular e observados os procedimentos definidos pelo ORC, no endereço: Rua Frei Fernando, S/N – Centro – São Sebastião do Umbuzeiro – PB, nos horários normais de expediente: das 08:00 as 13:00 horas; mesmo endereço e horário nos quais os autos do processo administrativo permanecerão com vista franqueada aos interessados.
23.11. Para dirimir eventuais controvérsias decorrentes deste certame, excluído qualquer outro, o foro competente é o da Monteiro, Estado da Paraíba.

São Sebastião do Umbuzeiro - PB, 10 de abril de 2026.

Jonas Cleison Souza de Oliveira - Mat. 2923
Diretor de Contratações e Compras

ANEXO I

TERMO DE REFERÊNCIA

1.0. DO OBJETO:

1.1. Constitui objeto do presente Termo de Referência o estabelecimento das condições e parâmetros para a contratação da aquisição de mobiliário escolar para uso nas unidades educacionais do Município com aplicação dos recursos financeiros de transferências voluntárias objeto do Convênio n.º 36/2024 firmado com o Estado da Paraíba.

1.2. A contratação da aquisição, objeto deste termo de referência, deverá considerar os seguintes normativos:

- Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021; e
- Lei Municipal nº 491, de 27 de março de 2024;

2.0. JUSTIFICATIVA:

2.1. A presente contratação justifica-se pela necessidade de suprimento, renovação e complementação do mobiliário escolar e de apoio institucional destinado às unidades da rede municipal de ensino de São Sebastião do Umbuzeiro/PB.

2.2. A demanda administrativa foi formalmente identificada pela Secretaria Municipal de Educação por meio da Nota Técnica nº 001/2026/SME, que registrou carência de mobiliário em parte das unidades escolares do Município.

2.3. A necessidade decorre da insuficiência quantitativa de parte dos bens atualmente disponíveis, do desgaste natural decorrente do uso contínuo e da inadequação funcional de determinados móveis utilizados no ambiente escolar.

2.4. A contratação destina-se ao atendimento da Escola Municipal de Ensino Infantil e Fundamental Pedro Pedrosa Amador, da Escola Municipal de Ensino Fundamental II Professor Mauro Severiano Leite e da Creche Professora Quitéria Laurinete Campos.

2.5. As unidades escolares beneficiadas atendem, em conjunto, 633 alunos, distribuídos em 26 salas de aula, além de diversos ambientes pedagógicos, administrativos e de apoio.

2.6. A demanda não se restringe às salas de aula, alcançando também setores como direção, secretaria, coordenação, atendimento educacional especializado, refeitório, cozinha, despensa, biblioteca, almoxarifado, pátios e outros espaços necessários ao funcionamento regular do serviço educacional.

2.7. A solução pretendida consiste na aquisição de mobiliário escolar padronizado e de apoio institucional, já fabricado e disponibilizado por fornecedores especializados no mercado.

2.8. A escolha dessa solução mostra-se adequada porque os bens pretendidos são comuns, divisíveis, padronizáveis e compatíveis com especificações objetivas de qualidade, resistência, funcionalidade e desempenho.

2.9. A contratação visa melhorar as condições materiais de funcionamento das unidades escolares, proporcionando maior organização, funcionalidade, padronização e suporte às atividades pedagógicas, administrativas e de apoio.

2.10. A futura aquisição guarda aderência material com o Convênio nº 36/2024, firmado com o Estado da Paraíba, cuja finalidade consiste na melhoria da infraestrutura da rede municipal de ensino mediante aquisição de mobiliário escolar.

2.11. A contratação também se justifica pela necessidade de adequada aplicação dos recursos vinculados ao convênio, com observância do planejamento, da eficiência, da economicidade e da boa administração.

2.12. Diante disso, a aquisição pretendida mostra-se necessária, conveniente e administrativamente recomendável para o reequipamento e a melhoria das condições de funcionamento da rede municipal de ensino de São Sebastião do Umbuzeiro PB.

3.0. DO PROCEDIMENTO DA CONTRATAÇÃO:

3.1. Para a contratação do objeto pretendido sugere-se a adoção do procedimento na modalidade pregão eletrônico, com critério de julgamento pelo menor preço, na hipótese arts. 28, inciso I, 29, 17, § 2º, 31 e 6º, inciso XLI, da Lei nº 14.133/2021;

3.2. Para obtenção da melhor proposta deverá ser adotado o tipo menor preço por item;

3.3. A disputa entre os licitantes ocorrerá pelo modo aberto.

4.0. DOS PRODUTOS:

4.1. As características e especificações do objeto da referida contratação são:

Item	Denominação do Produto	Descrição Detalhada	Quantitativo
01	Conjunto aluno retangular concha infantil com cadeira empilhável	**CONJUNTO ALUNO RETANGULAR CONCHA INFANTIL** **Composição:** Mesa e Cadeira. Cadeira: Dimensões aproximadas: Altura: 600 mm, Largura: 456 mm, Profundidade: 410 mm Altura do assento até o chão: 359 mm. Estrutura: Produzida em termoplástico de engenharia (Copolímero de polipropileno) aditivado com fibra de vidro, livre de elementos tóxicos. Conceito construtivo "Monobloco". As extremidades inferiores dos pés recebem sapatas, fabricadas em RSN Hytrel. Mesa:Dimensões aproximadas: Altura: 590 mm,Largura: 621 mm Profundidade: 488 mm Estrutura:_Confeccionada em tubos de aço 1010/1020, Base do tampo em tubo quadrado de 20 x 20 mm com espessura de 1,9 mm, soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo 29 x 58 mm com espessura de parede de 1,5 mm, unidas entre sí por um tubo oblongo 29 x 58 mm com espessura de parede de 1,2 mm. Pernas da mesa confecccionadas com tubo oblongo 29 x 58 mm com espessura de 1,5 mm, soldados aos pés da mesa que são confeccionados em tubo de ø 38,10 mm com espessura de 1,5 mm. Ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE, fixadas por meio de rebites	30

Item	Denominação do Produto	Descrição Detalhada	Quantitativo
		tipo POP. Montagem das pernas a estrutura do tampo da mesa por meio de encaixe cônico e travado por meio de um parafuso. Pintura com revestimento eletroestático epóxi em pó, com preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica).Porta Livro: Porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada. Aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. Tampo Injetado em termoplástico virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho. Laterais com ângulos possibilitando a formação de círculos. Tampo fixado ao contra tampo por meio de seis encaixes, quatro cliques do tipo *Snap-fit* e 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. Um porta objeto retangular em sua parte frontal. Dimensões aproximadas: Largura: 605 mm Profundidade: 455 mm. Documentos apresentar: 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.Certificado de conformidade emitido por uma OCP, prescrito no PRO-027 – Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação (auditoria e coleta de amostras para ensaios), comprovando que o fabricante possui seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado através do atendimento às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545, NBR 5841, NBR ISO 4628-3 e ASTM D 7091. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 17088:2023, com resultado mínimo de 2000 horas (Ri0 e d0/t0). Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015, com resultado mínimo de 1600 horas (Ri0 e d0/t0). Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8096:1983, com resultado mínimo de 20 ciclos (Ri0 e d0/t0). Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 10443:2008, com resultado mínimo de 50 micras.	
02	Conjunto professor com cadeira fixa	CONJUNTO PROFESSOR COM CADEIRA FIXA Aplicação: para professor; Componentes: Mesa e Cadeira, Material Assento e encosto da cadeira Resina Plástica, giratória com sapata; Material do tampo, termoplástico ABS virgem; Formato retangular. Opções de cores: Azul, Cereja, verde, amarelo e laranja. Mesa com tampo injetado em termoplástico à base de ABS Natural, com pigmentação, superfície lisa, sem brilho e com formato retangular que se fixa à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais e 4 parafusos. Possui um Painel Frontal de 650x250mm	20

Item	Denominação do Produto	Descrição Detalhada	Quantitativo
		laminado melamínico de Baixa Pressão na espessura de 15 mm, branco e fixado na parte frontal da mesa por 4 parafusos soberbos. Após montada a mesa mede 610x810mm e tem 760mm de altura. A estrutura é formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 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 2,25mm 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 1.1/2"x0,9mm de parede. Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi. . Cadeira: Dimensões Mínimas: Largura do assento: 395mm, Profundidade do assento: 420mm, Espessura do assento: 4mm, Largura do encosto: 375mm, Altura do encosto: 195mm A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL:	

Item	Denominação do Produto	Descrição Detalhada	Quantitativo
		Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando a resistência ao impacto izod do acrilonitrilabutadieno estireno – ABS – norma ASTM D256-10, com resistência mínima ao impacto de 80 kj/m2; Laudo e/ou Relatório de Ensaio acreditado pelo INMETRO, atestando a Análise de Materiais por Espectroscopia no Infravermelho (FTIR) em Plástico PP(Polipropileno) e ABS (Acrilonitrila Butadieno Estireno), Norma ASTM E1252:1998. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,55g/m²; Laudo atestando que os produtos da aderência da tinta, conforme ABNT NBR 11003/2010, pelo método A evidenciando resultado X=0 /Y=0; com espessura de camada de tinta seca maior ou igual a 100 micras; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/08, com no mínimo 70 micros, com ensaio feito a partir de chapa de aço A36 6.35x76,20mm; Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR Ergonomia, companhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo; Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a resistência a flexão do assento e encosto, carteiras e pranchetas em resina termoplástica copolímero de polipropileno – norma ASTM D790; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO 178:2019 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto, carteiras e pranchetas em resina termoplástica copolímero de polipropileno; Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante; Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado	

Item	Denominação do Produto	Descrição Detalhada	Quantitativo
		pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794,NBR ISO 4628-3.	
03	Cadeira fixa 4 pés empilhável	CADEIRA FIXA COM ESTRUTURA EM 4 PÉ. Estrutura fixa de base formada por tubos oblongos de seção 30x16mm com no mínimo 1,5mm de espessura, unidos através de solda do tipo Metal Inert Gas (MIG). Acabamento em pintura eletrostática à pó de cor preto. Equipada com sapatas deslizantes injetadas em nylon. Assento: injetado em polipropileno, permitindo fácil higienização. Dimensional interno: 460mm de largura e 400mm de profuntidade. Encosto: injetado em polipropileno, permitindo fácil higienização. Dimensional interno: 450mm de largura e 390mm de altura em relação ao assento. Dimensões gerais: 0,54m de largura, 0,50m de profundidade e 0,78m de altura. Peso suportado: 135kg. A empresa participante do processo licitatório deverá apresentar as seguintes documentações: - Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 02 (DOIS) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); - Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 02 (DOIS) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item. Apresentar Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas PE 289 emitido pela ABNT ou qualquer unidade certificadora acreditada pelo INMETRO em nome do fabricante, com a NBR 17088 COM 330 H; - Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR- 17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que deverão vir acompanhados dos documentos e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título e estar dentro da nova portaria (PORTARIA/MTP Nº 423, de 07 de outubro de 2021); - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro/Cgcre para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina dos elementos metálicos (com solda) pintados, conforme Norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 2500horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme Normas ABNT	60

Item	Denominação do Produto	Descrição Detalhada	Quantitativo
		NBR ISO 4628- 3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores; - Apresentar relatório de ensaio com exposição ao ensaio de umidade saturada segundo ABNT NBR 8095/2015 por um período de 2500 horas, com classificação do grau de enferrujamento e empolamento ao término do ensaio, conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, em nome do fabricante; - Apresentar laudo de ensaio de tinta em nome do fabricante realizado por laboratório acreditado pelo INMETRO comprovando que a tinta utilizada é livre de metais pesados (Pb, Cd, Hg, Cr6+, PBB e PBDE); - Apresentar laudo NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura Processo de fosforização em nome do fabricante; Se o pregoeiro achar necessário, poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.	
04	Assentos compartilhados para estudo, com opções com braço e sem braço	ASSENTOS COMPARTILHADOS PARA ESTUDO Base: Deve ser constituído por um tubo oblongo de aço carbono ABNT 1008/1020 de 29 x 58 mm, com espessura de 1,9 mm, fabricado pelo processo de estampagem, que possui uma extremidade conificada para propiciar o encaixe nas luvas da travessa. O pé plástico, em formato de arco, deve ser injetado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçado com fibra de vidro, com espessura média de parede de 4 mm e nervuras em todo o comprimento. O pé deve possuir dimensões aproximadas de 510 mm de comprimento e 65 mm de largura e deve ser unido sob pressão ao tubo, de maneira a resistir as condições severas de uso. O pé deve envolver a extremidade inferior do tubo metálico, evitando assim, o contato com a umidade do chão. conta com uma travessa desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60 x 40 mm e espessura de 1,2 mm. Cada extremidade possui uma luva conificada de 29 x 58 mm e espessura de 1,9 mm, propiciando a união dos pés. A travessa dispõe de dois suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020, nervurados pelo processo de estampagem, com espessura de 4,75 mm, que são unidos pelo processo de soldagem MIG. Para montagem de cada assento são utilizados quatro parafusos sextavados. Assento: Deve apresentar 3 assentos, que devem ser em compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possuir porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e ser revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 55 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 40 mm. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser de aproximadamente 500 mm de	9

Item	Denominação do Produto	Descrição Detalhada	Quantitativo
		largura e 450 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deve possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia. Braço: Deve ser fabricado em tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 no diâmetro de 25,4 mm, com 1,9 mm de espessura, cortado em maquinas de corte e dobrados em curvadoras CNC. O apoio de braço deve ser fabricado pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e possuir dimensões aproximadas de 253 mm de comprimento, 54 mm de largura e 4 mm de espessura. Para a montagem de cada apoio braços à estrutura devem ser utilizados dois parafusos flangeados para plástico. Encosto: Deve ser constituído por uma estrutura em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com dimensões aproximadas de 420 mm de largura, 450 mm de altura e espessura média de 4,5 mm. É fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos, com combinações de raios e concordâncias anatômicas, referenciado a um polígono irregular que combina a uma geometria semelhante a um pentágono, além de possuir aberturas que facilitam a transferência térmica. O suporte do encosto é fabricado em tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 de 25,4 mm de diâmetro e espessura de 1,5 mm. Cada extremidade do suporte possui uma chapa de fixação, fabricada em material aço ABNT 1008/1020 com 3 mm de espessura, a qual será responsável por realizar a fixação do suporte ao assento. As chapas são unidas aos suportes pelo processo de soldagem MIG. Para que o suporte se una ao assento são utilizados seis parafusos, três em cada chapa. A fixação do encosto ao suporte se dá através de três parafusos para plástico. Apresentar a relação de laudos a seguir: Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 16031:2012 Móveis – Assentos Múltiplos - Requisitos e métodos para resistência e durabilidade, pelo modelo de certificação 5. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. Laudo ou declaração emitido pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação e especialização em ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante	

Item	Denominação do Produto	Descrição Detalhada	Quantitativo
		tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Relatório de ensaio de acordo com NBR 8515:2010 – Espuma flexível de poliuretano Determinação da resistência à tração; Relatório de ensaio de acordo com NBR 8516:2020 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8619/15 – Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Resiliência. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8797/17 Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Deformação a Compressão. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8910/2016 – Espuma flexível de Poliuretano – Determinação da Resistência a compressão; Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9176/16 – Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação da Força de Incidentação. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9177/15- Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação de Fadiga Dinâmica. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9178/2015 – Espuma Flexivel de Poliuretano - Determinação das características de queima. Relatório de Isenção de CFC. Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015.	
05	Cadeira fixa 4 pés – linha de apoio	CADEIRA FIXA QUATRO PÉS • Base: A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de aço 1010/1020, de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados pelo processo de soldagem MIG. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés a estrutura deve receber ponteiras plásticas injetadas em termoplástico de engenharia. Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. • Assento: deve ser produzido em termoplástico de engenharia fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possuir dimensões aproximadas de 400 mm (largura) x 420 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possuir aberturas longitudinais em sua superfície, que facilitam a transferência térmica. Deve ser fixado a estrutura por meio de encaixe em sua parte frontal e por dois parafusos para plástico 5 x 20 mm em sua parte traseira. A altura do assento ao chão deve ser	30

Item	Denominação do Produto	Descrição Detalhada	Quantitativo
		de 460mm. Encosto: Deve ser fabricado em termoplástico de engenharia injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 398 mm (largura) x 250 mm (altura) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Deve ser unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que deve se encaixar na estrutura metálica. O travamento do encosto deve se dar por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Possuir ainda aberturas longitudinais em sua superfície, que facilita a transferência térmica. DEVERÁ APRESENTAR A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO: Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar juntamente com o Certificado o relatório de ensaio. Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015. Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015. Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, com Firma Reconhecida e Registrada em Cartório. Laudo de Ergonomia de acordo com a NR 17 com imagem e medidas emitido por Médico do Trabalho, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CRM) que comprove habilitação e especialização em Medicina do Trabalho. CADEIRA GIRATÓRIA COM ESPALDAR ALTO ESTOFADO • A cadeira deve possuir rodízios que devem ser constituídos de duas roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro, com corpo fabricado em termoplástico denominado de poliamida e banda de rodagem em PU, dedicados assim para serem utilizadas em pisos rígidos. As roldanas devem ser fixadas ao corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que deve ser 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 deve ser constituído por um eixo vertical de aço carbono ABNT 1008/10, protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco, na dimensão de 11 mm, o qual deve ser encaixado na base através de um anel elástico sob pressão. Base: configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e constituída com cinco pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades devem ser conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade	

Item	Denominação do Produto	Descrição Detalhada	Quantitativo
		de buchas ou peças adicionais. Possuir um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/1020, onde as pás devem ser fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. O conjunto deve ser coberto por uma blindagem central 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 devem ser fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno. • Coluna a Gás: deve ser 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 mm e ser conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna deve possuir curso de 115 mm. O conjunto câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo. • Mecanismo: Deve ser fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 3 mm de espessura. O mecanismo deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. Deve possuir três alavancas sendo que duas delas funcionam por meio de giro, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que deve travar e destravar o movimento de reclinação do encosto. A terceira alavanca deve localizar-se também no lado direito, porém localizada um pouco mais à frente, que deve liberar e travar o mecanismo de reclinação do assento. O mecanismo deve possuir os seguintes recursos: Ø Movimento sincronizado de reclinação do encosto/assento com cinco posições de travamento, e ter relação de inclinação de 2:1. Sistema de anti-impacto em todas as posições de travamento do encosto, o qual não deve liberar o movimento apenas com o acionamento da alavanca, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário. Para que o sistema seja liberado, deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento da alavanca. Ø Opção de livre flutuação, onde o encosto deve encontrar- se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão deve ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. Ø Slider, que deve permitir regular horizontalmente o avanço e recuo do assento em 50 mm, dispostos em cinco posições distintas. • Assento: Conjunto deve ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possuir porcas de fixação com garras inseridas	

Item	Denominação do Produto	Descrição Detalhada	Quantitativo
		nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano, fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 60 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 45 mm. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser de aproximadamente 482 mm de largura e 457 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. • Apoio de braços: Possuir regulagem de altura, que deve se dar pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. Possuir 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas. A alma do apoio de braço deve ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já o restante dos componentes deve ser fabricado em termoplástico de engenharia para montar o braço no assento, devem ser utilizados dois parafusos sextavados para cada braço. • Encosto: Deve possuir estrutura injetada em termoplástico de engenharia reforçada com fibra de vidro com espessura média de 5 mm. Na localização dos furos devem ser inseridas quatro porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do Encosto deve ser fixada uma almofada de espuma flexível á base de poliuretano, ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 54 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10 %. O encosto deve receber uma blindagem de acabamento, fabricado em material termoplástico denominado polipropileno, com a função principal de proteção contra batidas e funcionalidades dos componentes mecânicos. Este conjunto deve ser tapeçado em poliéster onde inicialmente são cortados em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixado na almofada pelo processo de tapeçamento por colagem e grampeamento. Possuir dimensões aproximadas de 485 mm de largura x 527 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial nos membros superiores das pessoas. • Regulagem de Altura: A regulagem de altura do encosto deve se dar por meio de uma catraca automática, ou seja, ser regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manípulos, bastando puxar e mover o encosto para cima e posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo deve se desarmar e o liberar até a posição mais baixa. Possui curso de 65 mm dispostos em nove posições definidas. DEVERÁ APRESENTAR A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR	

Item	Denominação do Produto	Descrição Detalhada	Quantitativo
		14961/2016 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano. Relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 10591:2008 – Materiais têxteis –Determinação da gramatura de superfícies têxteis com resultado de no mínimo 350 g/m². Relatório de ensaio da NBR 9925:2009, NBR 9925:2009 - Tecido plano – Determinação do esgarçamento em uma costura-padrão. Relatório de ensaio de acordo com NBR 8515:2010 – Espuma flexível de poliuretano Determinação da resistência à tração; Relatório de ensaio de acordo com NBR 8516:2020 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8619/15 – Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Resiliência. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8797/17 Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Deformação a Compressão. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8910/2016 – Espuma flexível de Poliuretano – Determinação da Resistência a compressão; Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9176/16 – Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação da Força de Incidentação. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9177/15- Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação de Fadiga Dinâmica. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9178/2015 – Espuma Flexivel de Poliuretano - Determinação das características de queima, com resultado de queima zero. Relatório de Isenção de CFC das espumas Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015. Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais emitido pelo Ibama. Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, com Firma Reconhecida e Registrada em Cartório. Laudo de Ergonomia, comprovando através de imagem e medidas que o mobiliário ofertado atende à Norma Regulamentadora NR 17 , acompanhado por cópia de documento de identidade profissional CREA e ART paga com comprovação de autenticidade, comprovando habilitação e especialização em Ergonomia ou Engenharia Segurança do Trabalho, para emissão do respectivo laudo. Certificado de Conformidade emitido por OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, atendendo às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar juntamente com o certificado o relatório de ensaio. Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 13962:2018 Móveis para escritório – Cadeiras – Requisitos e métodos de ensaios, pelo modelo de certificação 5.	
06	Mesa de reunião retangular	MESA REUNIÃO RETANGULAR 8 DIMENSÕES: 2500 X 1100 X 740 MM Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos. Tampo em MDP, com 25 mm de	3

Item	Denominação do Produto	Descrição Detalhada	Quantitativo
		espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo. Painel frontal duplo em MDP, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais confeccionada com tubos e chapas metálicas, base superior de fixação ao tampo em tubo de aço 30 x 20 x 1,2 mm de espessura, colunas dupla e paralela formando um duto para passagem de fiação confeccionada em chapa de 0,6 mm de espessura conformada em formato triangular, calha externa sacável por encaixe boleada e calha interna fixa, ambas em chapa de aço 0,6 mm. Base inferior em chapa de aço 1,2 mm de espessura, repuxada curva e declive reto dispensando o uso de ponteiras de PVC. Estrutura unida pelo processo de solda MIG dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO: A. Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; B. Laudo de profissional (Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; UNID. 300 C. A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de	

Item	Denominação do Produto	Descrição Detalhada	Quantitativo
		revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. D. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo. 1152 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0; E. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0; F. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo 23 ciclos, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo apresentar pontos de corrosão após o término do ensaio; G. Apresentar comprovação de atendimento a NBR–14020:2002 e NBR–14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários; H. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; I. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); J. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; K. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.	
07	Estante para biblioteca	ESTANTE PARA BIBLIOTECA INFANTIL FACE DUPLA Estante infantil Dupla Face Base Fechada, 06 Prateleiras – 1,42m Totalmente confeccionada em chapa de aço de baixo teor de carbono, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (anti-ferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 90 micras nas cores: base inferior, colunas e travessa superior na cor verde, prateleiras na cor branca e anteparos	12

Item	Denominação do Produto	Descrição Detalhada	Quantitativo
		laterais na cor vermelha. Contendo: 02 (duas) colunas de sustentação confeccionadas em chapa de aço nº 16 (1,50mm), com furação do tipo cremalheira em toda sua extensão, permitindo regulagem das prateleiras em passos de 6,0 cm. 01 (uma) base inferior em formato retangular, fechada, confeccionada em chapa nº 20 (0,90mm) com reforço interno em Omega confeccionada em chapa nº 20 (0,90mm) e 02 (dois) anteparos laterais base confeccionados em chapa nº 16 (1,50mm) com encaixes para as colunas. 01 (uma) travessa superior horizontal (chapéu) com dobra interna para travamento das colunas, confeccionado em chapa nº 20 (0,90mm), unida as 02 (duas) extremidades das colunas através de 04 (quatro) parafusos com porcas de cada lado. 06 (seis) prateleiras com dimensões de 1,00 (um) metro de comprimento e 235 mm de profundidade, confeccionadas em chapa nº 24 (0,60mm), cada prateleira unida pelo sistema de encaixe (sem parafusos) a 02 (dois) anteparos laterais em forma de flor, dotados de ganchos para encaixe na cremalheira das colunas, confeccionados em chapa nº 18 (1,20mm). Dimensões: Altura: 142 cm Largura 102 cm Profundidade: 58,5 cm. Como garantia de qualidade dos produtos ofertados, a empresa mais bem classificada, deverá apresentar juntamente com a proposta readequada ao seu último lance a seguinte documentação: - Laudo INMETRO ASTM D 3359/17 com resultado igual ao grau 5a / Em casos avarias acidentais a tinta não destaca da superfície em que está aplicada. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, atestando que os produtos resistem a no mínimo 10 ciclos (240 horas) de exposição ao dióxido de enxofre, de acordo com a ABNT NBR 8096/1983, com avaliações pela ABNT NBR 5841/2015 e ABNT NBR ISO 4628-3/2015, não podendo ocorrer, pontos de corrosão vermelha ou destacamento da pintura na superfície da amostra. - Laudo especifico para cada item, emitido por médico do trabalho, atestando que os produtos possuem características compatíveis com a NR- 17. - Laudo ABNT NBR 17088/2023 - Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3/2015: Ri0 e NBR 5841/2015: d0/t0, com duração igual ou superior a 840 horas. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 0,5g/m². - Declaração de garantia de no mínimo 5 anos fornecida pelo fabricante do produto, específica para este processo licitatório. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, atestando que os produtos resistem a no mínimo 2400 hs, à corrosão por exposição a atmosfera úmida saturada, de acordo com a NBR 8095/2015, não podendo ocorrer, pontos de corrosão vermelha ou destacamento da pintura na superfície da amostra. - Catálogo do item com descritivo, medidas e imagem.	

Item	Denominação do Produto	Descrição Detalhada	Quantitativo
08	Armário de aço com 2 portas	**Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 (#22) com dimensões de 1980x900x450mm,** cor cinza cristal e acabamento texturizado, constituído de 02 portas com pivotamento lateral. A Porta Direita possui 5 dobras na parte lateral esquerda, formando o puxador embutido na porta, sendo a primeira com 8mm com sentido para fora da porta em 180º, a segunda com 14,5mm com sentido para fora da porta em 90º, a terceira com 17,5mm com sentido para fora da porta em 90º, a quarta com 51,5mm com sentido para fora da porta em 90° e a quinta com 17,5mm com sentido para dentro da porta em 90°. Na parte lateral direita deve possuir 2 dobras, superior e inferior da porta, sendo a primeira com 13mm e a segunda com 18mm, ambas com sentido para dentro da porta em 90º. A Porta Esquerda possui 3 dobras na parte lateral direita, formando o batente para a porta direita, sendo a primeira com 8mm com sentido para dentro da porta em 180º, a segunda com 13,5mm com sentido para fora da porta em 90º e a terceira com 18,5mm com sentido para dentro da porta em 90º, na parte lateral esquerda possui 2 dobras, superior e inferior da porta, sendo a primeira com 13mm e a segunda com 18mm, ambas com sentido para dentro da porta em 90º. Cada Porta deve conter 2 reforços em formato ômega horizontais em "C" por meio de solda ponto na parte superior e inferior das portas, por toda sua extensão, e um reforço em ômega vertical em cada porta na parte central por toda sua extensão, assim como 3 dobradiças em locais adequados, sendo que cada uma recebe 3 pontos de solda ponto, também é soldado na área da fechadura um suporte para maçaneta para auxiliar no sistema de travamento. Para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de maçaneta e sistema cremona que trava a porta na região central, superior e inferior, acompanha duas chaves. Possui 04 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com duas dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm, em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana	15

Item	Denominação do Produto	Descrição Detalhada	Quantitativo
		corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco) (condições dimensionadas para suportar as cargas e solicitações em utilização normal), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando duas estruturas (portas e gabinete). Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer dois sistemas de ventilação de furos com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Cada armário deverá ter um porta etiqueta que permite a colocação da etiqueta pela parte interna da porta e estampado na própria porta em baixo relevo, o que proporciona maior segurança contra avarias e acidentes, as medidas do porta etiqueta devem ser de aproximadamente 80 mm x 37 mm. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos continuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 mícrons. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200º C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.	
09	Roupeiro de aço com 12 portas	**Roupeiro com 12 portas, dividido em 3 corpos com 4 portas em cada, confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,75mm (#22)** de espessura. Dimensões aproximadas: 925(L)x420(P x1900(H)mm. Sistema de travamento das portas é individualizado por porta do tipo fechadura cilíndrica com duas chaves Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência as portas devem são embutidas, minimizando presença arestas cortantes, e possuem reforço interno tipo "ômega" fixado na parte central no sentido vertical. Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com duas dobradiças internas em cada porta. As dobradiças são formadas por dois corpos com duas e três bainhas, respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as duas faces cilíndricas e são unidos por um pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das duas dobradiças, após união é de 63 mm. Sistema de circulação de ar individualizado por portas, atendendo NR 24, cada porta contêm dois conjuntos que facilitam a circulação de ar, um na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por portas, cada porta possui um porta etiqueta, estampado no próprio corpo, em baixo relevo, de aproximadamente 80 x	10

Item	Denominação do Produto	Descrição Detalhada	Quantitativo
		37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta, proporcionando maior segurança contra avarias e acidentes. Quatro pés niveladores confeccionados em polipropileno injetado, que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abriga uma porca rebite utilizada para fixar, por rosca, os pés niveladores. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos continuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 mícrons. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO: Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos em nome do fabricante: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN-654/2018, ou análogo). Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17; Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010; Apresentar certificação ABNT NBR 13961/2010 ou relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. A Lista com os ensaios a serem feitos se encontra em documento abaixo: Requisitos dimensionais: Resistência à corrosão de componentes metálicos: Requisitos de segurança e usabilidade: Ensaio de estabilidade: Estabilidade do móvel vazio. Estabilidade com carga vertical nas partes moveis. Estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal. Ensaios de resistência e durabilidade: Devem ser realizados ensaios cíclicos que atestem a durabilidade, simulando o uso prático de longa duração. Ensaios de carga estática que simulem	

Item	Denominação do Produto	Descrição Detalhada	Quantitativo
		o funcionamento sob condições mais severas que as de uso normal e ensaios de impacto que verifiquem a resistência e o funcionamento do móvel sob o efeito rápido de aplicação de carga. Ensaio de Resistencia da estrutura. Ensaio de resistência dos suportes de planos horizontais. Ensaio de deflexão de planos horizontais. Ensaio de resistência de plano horizontais à carga concentrada. Ensaio de resistência de portas com pivotamento vertical a cargas verticais. Ensaio de resistência de portas com pivotamento vertical a cargas horizontais. Ensaio de durabilidade de portas com pivotamento vertical. Ensaio de Carga máxima total. Arquivo confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 (# 22) com dimensões de 1330x470x600mm, cor cinza cristal e acabamento texturizado, três reforços internos, verticais formato ômega em chapa #22, soldados em cada estrutura lateral, 04 (quatro) gavetas, com capacidade para no mínimo de 60 kg cada, sistema de deslizamento em trilho telescópico progressivo, com dois amortecedores produzidos em material polimérico para evitar impacto das gavetas no "abre e fecha", puxadores estampados na própria estrutura da gaveta ocupando toda sua extensão, para fins estruturais não podendo ocupar as extremidades superior ou inferior da mesma, varetas laterais para sustentação de pastas, porta etiquetas estampados na própria estrutura de aço, fechadura com 02 chaves. Em cada extremidade inferior da base do arquivo será soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deve abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores. Pé nivelador de polímero injetado (preto), sextavado com nivelador em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento. Porca-rebite tipo cabeça plana, corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco). Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos continuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó hibrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada mínima de 60 mícrons. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 ºC por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:	

Item	Denominação do Produto	Descrição Detalhada	Quantitativo
		Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN 654/2018, ou análogo). Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17 e NR24; Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010; Apresentar certificação normativa de produto conforme modelo 5 de certificação - Móveis para Escritório – Armários (EX CERTA MOV-PRP-023, ABNT NBR 13961/2010, ou análogo) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. A Lista com os ensaios a serem feitos se encontra em documento abaixo: Requisitos dimensionais: Resistência à corrosão de componentes metálicos: Requisitos de segurança e usabilidade: Ensaio de estabilidade: Estabilidade do móvel vazio. Estabilidade com carga vertical nas partes moveis. Estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal. Ensaios de resistência e durabilidade: Devem ser realizados ensaios cíclicos que atestem a durabilidade, simulando o uso prático de longa duração. Ensaios de carga estática que simulem o funcionamento sob condições mais severas que as de uso normal e ensaios de impacto que verifiquem a resistência e o funcionamento do móvel sob o efeito rápido de aplicação de carga. Ensaio de Resistencia da estrutura. Ensaio de resistência dos suportes de planos horizontais. Ensaio de deflexão de planos horizontais. Ensaio de resistência de plano horizontais à carga concentrada. Ensaio de resistência de portas com pivotamento vertical a cargas verticais. Ensaio de resistência de portas com pivotamento vertical a cargas horizontais. Ensaio de durabilidade de portas com pivotamento vertical. Ensaio de Carga máxima total.	
10	Cadeira giratória espaldar baixo estofado	CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR BAIXO ESTOFADO • A cadeira deve possuir rodízios que devem ser constituídos de duas roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro, com corpo fabricado em termoplástico denominado de poliamida e banda de rodagem em PU, dedicados assim para serem utilizadas em pisos rígidos. As roldanas devem ser fixadas ao corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que deve ser 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 deve ser constituído por um eixo vertical de aço carbono ABNT 1008/10, protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco, na dimensão de 11	09

Item	Denominação do Produto	Descrição Detalhada	Quantitativo
		mm, o qual deve ser encaixado na base através de um anel elástico sob pressão. • Base: configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e constituída com cinco pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades devem ser conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possuir um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/1020, onde as pás devem ser fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. O conjunto deve ser coberto por uma blindagem central 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 devem ser fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno. • Coluna a Gás: deve ser 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 mm e ser conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna deve possuir curso de 115 mm. O conjunto câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo. • Mecanismo: Deve ser fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 3 mm de espessura. O mecanismo deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. Deve possuir três alavancas sendo que duas delas funcionam por meio de giro, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que deve travar e destravar o movimento de reclinação do encosto. A terceira alavanca deve localizar-se também no lado direito, porém localizada um pouco mais à frente, que deve liberar e travar o mecanismo de reclinação do assento. O mecanismo deve possuir os seguintes recursos: Ø Movimento sincronizado de reclinação do encosto/assento com cinco posições de travamento, e ter relação de inclinação de 2:1.	

Item	Denominação do Produto	Descrição Detalhada	Quantitativo
		Ø Sistema de anti-impacto em todas as posições de travamento do encosto, o qual não deve liberar o movimento apenas com o acionamento da alavanca, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário. Para que o sistema seja liberado, deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento da alavanca. Ø Opção de livre flutuação, onde o encosto deve encontrar-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão deve ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. Ø Slider, que deve permitir regular horizontalmente o avanço e recuo do assento em 50 mm, dispostos em cinco posições distintas. • Assento: Conjunto deve ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possuir porcas de fixação com garras inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano, fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 60 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 45 mm. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser de aproximadamente 482 mm de largura e 457 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Apoio de braços: Possuir regulagem de altura, que deve se dar pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. Possuir 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas. A alma do apoio de braço deve ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já o restante dos componentes deve ser fabricado em termoplástico de engenharia para montar o braço no assento, devem ser utilizados dois parafusos sextavados para cada braço. • Encosto: Deve possuir estrutura injetada em termoplástico de engenharia reforçada com fibra de vidro com espessura média de 5 mm. Na localização dos furos devem ser inseridas quatro porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do Encosto deve ser fixada uma	

Item	Denominação do Produto	Descrição Detalhada	Quantitativo
		almofada de espuma flexível á base de poliuretano, ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 54 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10 %. O encosto deve receber uma blindagem de acabamento, fabricado em material termoplástico denominado polipropileno, com a função principal de proteção contra batidas e funcionalidades dos componentes mecânicos. Este conjunto deve ser tapeçado em poliéster onde inicialmente são cortados em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixado na almofada pelo processo de tapeçamento por colagem e grampeamento. Deve possuir as seguintes dimensões aproximadas de 485 mm de largura x 527 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial nos membros superiores das pessoas. • Regulagem de Altura: A regulagem de altura do encosto deve se dar por meio de uma catraca automática, ou seja, deve ser regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manípulos, bastando puxar e mover o encosto para cima e posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo deve se desarmar e o liberar até a posição mais baixa. O curso disponível deve ser de 70 mm dispostos em sete posições definidas. A regulagem de altura do encosto deve se dar por meio de uma catraca automática, ou seja, ser regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manípulos, bastando puxar e mover o encosto para cima e posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo deve se desarmar e o liberar até a posição mais baixa. Possuir curso de 65 mm dispostos em nove posições definidas. DEVERÁ APRESENTAR A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 14961/2016 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano. Relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 10591:2008 – Materiais têxteis –Determinação da gramatura de superfícies têxteis com resultado de no mínimo 350 g/m². Relatório de ensaio da NBR 9925:2009, NBR 9925:2009 - Tecido plano – Determinação do esgarçamento em uma costura-padrão. Relatório de ensaio de acordo com NBR 8515:2010 – Espuma flexível de poliuretano Determinação da resistência à tração;	

Item	Denominação do Produto	Descrição Detalhada	Quantitativo
		Relatório de ensaio de acordo com NBR 8516:2020 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8619/15 – Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Resiliência. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8797/17 Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Deformação a Compressão. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8910/2016 – Espuma flexível de Poliuretano – Determinação da Resistência a compressão; Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9176/16 – Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação da Força de Incidentação. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9177/15- Espuma Flexível de Poliuretano -- Determinação de Fadiga Dinâmica. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9178/2015 – Espuma Flexivel de Poliuretano - Determinação das características de queima, com resultado de queima zero. Relatório de Isenção de CFC das espumas Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015. Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais emitido pelo Ibama. Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, com Firma Reconhecida e Registrada em Cartório. Laudo de Ergonomia, comprovando através de imagem e medidas que o mobiliário ofertado atende à Norma Regulamentadora NR 17 , acompanhado por cópia de documento de identidade profissional CREA e ART paga com comprovação de autenticidade, comprovando habilitação e especialização em Ergonomia ou Engenharia Segurança do Trabalho, para emissão do respectivo laudo. Certificado de Conformidade emitido por OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, atendendo às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar juntamente com o certificado o relatório de ensaio. Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 13962:2018	

Item	Denominação do Produto	Descrição Detalhada	Quantitativo
		Móveis para escritório – Cadeiras – Requisitos e métodos de ensaios, pelo modelo de certificação 5.	
11	MESA- Conjunto Refeitório 10 Lugares – Infantil 4 e 5 anos	CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL 10 LUGARES Mesa: A extremidade superior dos pés deve possuir formato cônico com objetivo de fixar-se, por interferência, aos alojamentos presentes na parte inferior do tampo. O tampo deve ser injetado em termoplástico de engenharia e possuir rasgos longitudinais e transversais distribuídos ao longo de sua superfície. Apresentar chapa de laminado melamínico de alta pressão em sua face superior, o qual é colado com adesivo bicomponente. Este laminado deve possuir espessura de 0,8 mm e acabamento texturizado na cor cinza. A superfície inferior do tampo deve conter os alojamentos para os pés posicionados convenientemente um em cada extremidade. Em uma de suas laterais deve possuir dois acoplamentos que realizam a função "connect", encaixando quatro mesas em suas extremidades laterais para conectar uma mesa à outra quando colocadas lado a lado, dando capacidade para 8 lugares. A mesa deve possuir 590 mm de altura. • Cadeiras: A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de aço 1010/1020, de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados pelo processo de soldagem MIG. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés a estrutura deve receber ponteiras plásticas injetadas em termoplástico de engenharia. Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. • Assento: deve ser produzido em termoplástico de engenharia fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possuir dimensões aproximadas de 400 mm (largura) x 420 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possuir aberturas longitudinais em sua superfície, que facilitam a transferência térmica. Deve ser fixado a estrutura por meio de encaixe em sua parte frontal e por dois parafusos para plástico 5 x 20 mm em sua parte traseira. A altura do assento ao chão deve ser de 355mm. • Encosto: Deve ser fabricado em termoplástico de engenharia injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 398 mm (largura) x 250 mm (altura) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Deve ser unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que deve se encaixar na estrutura metálica. O travamento do encosto deve se dar por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Possuir ainda aberturas longitudinais em sua superfície, que facilita a transferência térmica. · Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO que ateste a	04

Item	Denominação do Produto	Descrição Detalhada	Quantitativo
		resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo com resultado de no mínimo 80 J/M. • Laudo emitido por laboratório que demonstre a análise quantitativa de materiais por Espectroscopia por Infravermelho. • Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 . Laudo de Ergonomia de acordo com a NR 17 com imagem e medidas emitido por Médico do Trabalho, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CRM) que comprove habilitação e especialização em Medicina do Trabalho. • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 que determine a resistência à tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto à resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. • Catálogo técnico do produto, com imagens e cotas comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. CJ. 1.500 • Certificado de Conformidade emitido por OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, atendendo às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar juntamente com o certificado o relatório de ensaio. • Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, com Firma Reconhecida e Registrada em Cartório. • Certificado de Conformidade do Fabricante de acordo com NBR ISO 9001/2015 • Certificado de Qualidade do Fabricante dos itens de acordo com NBR ISO 14001/2015.	

5.0. DO TRATAMENTO DIFERENCIADO PARA ME/EPP:

5.1. Salienta-se que na referida contratação, será concedido o tratamento diferenciado e simplificado para as Microempresas e Empresas de Pequeno Porte, nos termos das disposições contidas nos Arts. 47 e 48, da Lei Complementar nº 123/2006.

6.0. DAS OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE:

6.1. Exigir o cumprimento integral de todas as obrigações assumidas pela CONTRATADA, de acordo com este Termo de Referência, com o contrato, com a proposta vencedora e com a legislação aplicável.

6.2. Proporcionar à CONTRATADA todas as condições necessárias à regular execução do objeto, inclusive prestando as informações e os esclarecimentos que se fizerem necessários ao fornecimento dos bens.

6.3. Designar servidor(es) responsável(is) pela gestão e pela fiscalização do contrato, na forma da legislação vigente, para acompanhar, controlar e avaliar a execução contratual.

6.4. Receber o objeto no prazo e nas condições estabelecidas neste Termo de Referência, procedendo à conferência quantitativa e qualitativa dos bens entregues.

6.5. Rejeitar, no todo ou em parte, os bens fornecidos em desacordo com as especificações constantes deste Termo de Referência, do contrato e da proposta da CONTRATADA.

6.6. Notificar formalmente a CONTRATADA acerca de imperfeições, falhas, irregularidades ou desconformidades verificadas na execução do objeto, fixando prazo para sua correção, substituição ou regularização.

6.7. Efetuar o pagamento devido à CONTRATADA, após a regular liquidação da despesa, mediante apresentação da documentação exigível e desde que constatado o adimplemento das obrigações assumidas.

6.8. Verificar, antes de cada pagamento, a manutenção das condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação, quando cabível, bem como a regularidade documental necessária à liquidação da despesa.

6.9. Aplicar as penalidades cabíveis, assegurado o contraditório e a ampla defesa, na hipótese de inexecução total ou parcial do contrato ou de descumprimento de quaisquer obrigações contratuais.

6.10. Registrar, em processo próprio, as ocorrências relacionadas à execução contratual, inclusive atrasos, falhas de entrega, substituições, sanções e demais eventos relevantes à gestão do ajuste.

6.11. Promover o recebimento provisório e definitivo dos bens, quando cabível, observando os critérios de aceitação previstos neste Termo de Referência e no contrato.

6.12. Proceder ao devido tombamento, registro patrimonial e destinação dos bens às unidades escolares beneficiadas, após o regular recebimento do objeto.

6.13. Zelar pela compatibilidade da execução contratual com a finalidade do Convênio nº 36/2024, mantendo nos autos os documentos necessários à fiscalização, ao controle e à futura prestação de contas.

6.14. Acompanhar o prazo de vigência contratual e adotar, em tempo oportuno, as providências administrativas necessárias à regular continuidade, encerramento ou eventual prorrogação do ajuste, na forma da lei.

7.0. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA:

7.1. Executar o objeto contratado em estrita conformidade com este Termo de Referência, com o contrato, com a proposta apresentada, com as especificações técnicas exigidas e com a legislação aplicável.

7.2. Fornecer os bens de forma regular, completa e satisfatória, observando os quantitativos, as características, os padrões de qualidade, as condições de entrega e os prazos estabelecidos.

7.3. Entregar somente bens novos, sem uso anterior, em perfeitas condições de utilização, conservação e funcionamento, livres de defeitos, vícios, avarias ou impropriedades que comprometam sua destinação.

7.4. Responsabilizar-se pela qualidade, resistência, durabilidade, integridade e segurança dos bens fornecidos, respondendo pelos vícios e defeitos que vierem a ser constatados.

7.5. Substituir, às suas expensas, no prazo fixado pela Administração, os bens recusados, defeituosos, avariados ou entregues em desconformidade com as especificações do objeto.

7.6. Arcar integralmente com os custos de embalagem, transporte, frete, carga, descarga, montagem, instalação, seguro, tributos, encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais, comerciais e demais despesas necessárias à execução do objeto, sem ônus adicional para o CONTRATANTE.

7.7. Observar rigorosamente os prazos de entrega estabelecidos, comunicando formalmente ao CONTRATANTE, de imediato, qualquer fato superveniente que possa comprometer a execução contratual.

7.8. Fornecer, quando exigível, manuais, catálogos, certificados, termos de garantia, instruções de uso, documentos técnicos e demais elementos necessários à verificação da conformidade e à adequada utilização dos bens.

7.9. Manter, durante toda a execução contratual, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na contratação.

7.10. Responsabilizar-se pelos danos causados diretamente à Administração ou a terceiros, decorrentes de sua culpa ou dolo na execução do contrato, sem prejuízo das demais sanções cabíveis.

7.11. Não transferir a terceiros, no todo ou em parte, o objeto contratado, sem prévia e expressa autorização do CONTRATANTE, quando juridicamente admitido.

7.12. Atender prontamente às solicitações, notificações, diligências e determinações da fiscalização e da gestão contratual, prestando os esclarecimentos necessários à boa execução do ajuste.

7.13. Reparar, corrigir, remover, reconstruir ou substituir, às suas expensas, no total ou em parte, os bens ou as parcelas do objeto em que se verificarem vícios, defeitos ou incorreções resultantes da execução, transporte, montagem ou material empregado.

7.14. Responder integralmente pela garantia dos bens fornecidos durante o período ofertado ou legalmente exigido, assegurando assistência, substituição ou solução adequada para eventuais falhas verificadas após o recebimento.

7.15. Emitir documento fiscal idôneo e apresentar a documentação necessária à liquidação e ao pagamento da despesa, em conformidade com as exigências contratuais e administrativas.

7.16. Observar, na execução do objeto, a vinculação material à finalidade do Convênio nº 36/2024, abstendo-se de fornecer itens em desacordo com a destinação escolar e institucional definida pela Administração.

7.17. Guardar sigilo sobre informações e documentos a que tiver acesso em razão da execução contratual, quando for o caso, responsabilizando-se pelo uso indevido de dados ou informações.

7.18. Cumprir integralmente as demais obrigações decorrentes deste Termo de Referência, do contrato, da proposta apresentada e da legislação vigente.

8.0. DOS PRAZOS E DA VIGÊNCIA:

8.1.O prazo máximo para a execução do objeto desta contratação e que admite prorrogação nas condições e hipóteses previstas na Lei 14.133/21, está abaixo indicado e será considerado da assinatura do Contrato ou equivalente:

8.1.1. Início: imediatamente após a assinatura do contrato;

8.1.2. Prazo de entrega dos produtos: 30 (trinta) dias após o recebimento da ordem de fornecimento;

8.1.3. Conclusão: 6 (seis) meses.

8.2. A vigência da presente contratação será de 6 (seis) meses, considerada da data de assinatura do respectivo instrumento de ajuste.

9.0. DO REAJUSTAMENTO EM SENTIDO ESTRITO - REAJUSTE

9.1. Os preços são fixos.

10.0. DO PAGAMENTO:

10.1. O pagamento pelo fornecimento efetivamente realizado será efetuado em até 15 (quinze) dias úteis, após a apresentação de Nota Fiscal ou da Fatura pela contratada, devidamente atestadas pelo fiscal do contrato, conforme os seguintes procedimentos:

10.1.1. A Nota Fiscal/Fatura deverá ser encaminhada a Prefeitura Municipal, no dia da entrega dos produtos.

11.0. DA VERIFICAÇÃO DA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA E ECONÔMICO-FINANCEIRA:

11.1. Se necessária a verificação da qualificação técnica e econômico-financeira do licitante, a documentação essencial, suficiente para comprovar as referidas capacidades,

será restrita aquela definida nos Art. 67 e 69, da Lei 14.133/21, respectivamente, sendo, especificamente:

11.2. 01 ou 02 atestados de capacidade técnica, expedido há no máximo um ano, por ente público ou privado, que demostre que a empresa forneceu mobiliário escolar.

12.0. DO CRITÉRIO DE ACEITAÇÃO DO OBJETO:

12.1. Executada a presente contratação e observadas as condições de adimplemento das obrigações pactuadas, os procedimentos e condições para receber o seu objeto pelo Contratante obedecerão, conforme o caso, às disposições do Art. 140, da Lei 14.133/21.

12.2. O recebimento do objeto será realizado em duas etapas, compreendendo o recebimento provisório e o recebimento definitivo.

12.2.1. O recebimento provisório ocorrerá no ato da entrega dos produtos, por servidor ou comissão designada pelo Contratante, mediante conferência inicial dos quantitativos, da integridade aparente dos bens, das embalagens, da identificação dos itens e da correspondência com a nota fiscal e com a ordem de fornecimento, sem prejuízo de posterior verificação de sua conformidade técnica.

12.2.2. O recebimento definitivo dar-se-á após a verificação da qualidade, adequação, funcionamento e compatibilidade dos produtos com as especificações constantes deste Termo de Referência, da proposta vencedora e do contrato, sendo recusados, no todo ou em parte, os bens entregues em desacordo, hipótese em que a Contratada ficará obrigada a promover, às suas expensas, a substituição, correção ou complementação do objeto, no prazo fixado pela Administração, sem prejuízo da aplicação das penalidades cabíveis.

12.2.3. O recebimento definitivo não exclui a responsabilidade da Contratada pelos vícios, defeitos, avarias, impropriedades, baixa qualidade ou divergências que venham a ser constatados posteriormente, na forma da lei e do contrato.

13.0. DOS PROCEDIMENTOS DE FISCALIZAÇÃO E GERENCIAMENTO:

13.1. Serão designados pelo Contratante representantes com atribuições de Gestor e Fiscal do contrato, nos termos do Art. 117, da Lei 14.133/21, especialmente para acompanhar e fiscalizar a sua execução, respectivamente, permitida a contratação de terceiros para assistência e subsídio de informações pertinentes a essas atribuições.

14.0. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS:

14.1. O licitante ou o Contratado será responsabilizado administrativamente, facultada a defesa no prazo legal do interessado, pelas infrações previstas no Art. 155, da Lei 14.133/21 e serão aplicadas, na forma, condições, regras, prazos e procedimentos definidos nos Arts. 156 a 163, do mesmo diplorna legal, as seguintes sanções:

a) advertência aplicada exclusivamente pela infração administrativa de dar causa à inexecução parcial do contrato, quando não se justificar a imposição de penalidade mais grave;

b) multa de mora de 0,5% (zero vírgula cinco por cento) aplicada sobre o valor do contrato, por dia de atraso injustificado na execução do objeto da contratação;

c) multa de 10% (dez por cento) sobre o valor do contrato por qualquer das infrações administrativas previstas no referido Art. 155;

d) impedimento de licitar e contatar no âmbito da Administração Pública direta e indireta do ente federativo que tiver aplicado a sanção, pelo prazo de dois anos, aplicada ao responsável pelas infrações administrativas previstas nos incisos II, III, IV, V, VI e VII do caput do referido Art. 155, quando não se justificar a imposição de penalidade mais grave;

e) declaração de inidoneidade para licitar ou contratar no âmbito da Administração Pública direta e indireta de todos os entes federativos, pelo prazo de cinco anos, aplicada ao responsável pelas infrações administrativas previstas nos incisos VIII, IX, X, XI e XII do caput do referido Art. 155, bem como pelas infrações administrativas previstas nos incisos II, III, IV, V, VI e VII do caput do mesmo artigo que justifiquem a imposição de penalidade mais grave que a sanção referida no § 4º do referido Art. 156;

f) aplicação cumulada de outras sanções previstas na Lei 14.133/21.

13.2. Se o valor da multa ou indenização devida não for recolhido no prazo de 15 dias após a comunicação ao Contratado, será automaticamente descontado da primeira parcela do pagamento a que o Contratado vier a fazer jus, acrescido de juros moratórios de 1% (um por cento) ao mês, ou, quando for o caso, cobrado judicialmente.

15.0. DA COMPENSAÇÃO FINANCEIRA:

15.1. Nos casos de eventuais atrasos de pagamento nos termos deste instrumento, e desde que o Contratado não tenha concorrido de alguma forma para o atraso, será admitida a compensação financeira, devida desde a data limite fixada para o pagamento até a data correspondente ao efetivo pagamento da parcela. Os encargos moratórios devidos em razão do atraso no pagamento serão calculados com utilização da seguinte fórmula:

EM = N × VP × I, onde:

EM = encargos moratórios;

N = número de dias entre a data prevista para o pagamento e a do efetivo pagamento;

VP = valor da parcela a ser paga; e

I = índice de compensação financeira, assim apurado: I = (TX ÷ 100) ÷ 365, sendo

TX = percentual do IPCA–IBGE acumulado nos últimos doze meses ou, na sua falta, um novo índice adotado pelo Governo Federal que o substitua. Na hipótese do referido índice estabelecido para a compensação financeira venha a ser extinto ou de qualquer forma não possa mais ser utilizado, será adotado, em substituição, o que vier a ser determinado pela legislação então em vigor.

São Sebastião do Umbuzeiro-PB, em .....de.....de 2026.

ANEXO

VALOR DE REFERÊNCIA
(Pesquisa de Preços conforme Decreto Municipal n.º 491/2024)

Origem Demanda: Secretaria Municipal de Educação.
Documentos Apresentados: DFD, ETP e TR.

1. DO OBJETO:

1.1. Constitui objeto a contratação da aquisição de mobiliário escolar para uso nas unidades educacionais do Município com aplicação dos recursos financeiros de transferências voluntárias objeto do Convênio n.º 36/2024 firmado com o Estado da Paraíba.

2. DA PESQUISA DE PREÇOS:

2.1. Com base nos custos para execução do objeto da contratação, definidos por meio de parâmetro de aferição do melhor preço na forma estabelecida no Art. 23, § 1º, da Lei 14.133/21 e Lei Municipal n.º 491/2024, tendo como fonte de pesquisa realizada junto ao **Portal Nacional Contratações Públicas - PNCP** disponível em https://www.gov.br/pncp/pt-br. A pesquisa de preços é respaldada pela sua vasta base de dados e transparência na divulgação de informações sobre aquisições governamentais. Sua plataforma oferece acesso fácil e rápido a uma ampla variedade de produtos e serviços, facilitando a comparação de preços e contribuindo para uma gestão eficiente dos recursos públicos.

2.2. Mês que serviu de base para elaboração da referida consulta: março e abril de 2026.

3. METODOLOGIA APLICADA:

O valor de referência foi aferido por meio de:

( ) Composição de Custo/Formação de Preços (X) Média ( ) Mediana ( ) Menor Preço

PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO SEBASTIÃO DO UMBUZEIRO

DIRETORIA DE CONTRATAÇÕES E COMPRAS

ITEM	Descrição	UNID.	QUANT.	Valor Pesquisado 01 (R$)	Valor Pesquisado 02 (R$)	Valor Pesquisado 03(R$)	Valor Medio Unitario (R$)	Valor Total (R$)
1	**CONJUNTO ALUNO RETANGULAR CONCHA INFANTIL-** Composição: Mesa e Cadeira.Cadeira: Dimensões aproximadas: Altura: 600 mm, Largura: 456 mm, Profundidade: 410 mm Altura do assento até o chão: 359 mm. Estrutura: Produzida em termoplástico de engenharia (Copolímero de polipropileno) aditivado com fibra de vidro, livre de elementos tóxicos. Conceito construtivo "Monobloco". As extremidades inferiores dos pés recebem sapatas, fabricadas em RSN Hytrel. Mesa:Dimensões aproximadas: Altura: 590 mm,Largura: 621 mm Profundidade: 488 mm Estrutura: Confeccionada em tubos de aço 1010/1020, Base do tampo em tubo quadrado de 20 x 20 mm com espessura de 1,9 mm, soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo 29 x 58 mm com espessura de parede de 1,5 mm, unidas entre si por um tubo oblongo 29 x 58 mm com espessura de parede de 1,2 mm. Pernas da mesa confecccionadas com tubo oblongo 29 x 58 mm com espessura de 1,5 mm, soldados aos pés da mesa que são confeccionados em tubo de ø 38,10 mm com espessura de 1,5 mm. Ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE, fixadas por meio de rebites tipo POP. Montagem das pernas a estrutura do tampo da mesa por meio de encaixe cônico e travado por meio de um parafuso. Pintura com revestimento eletroestático epóxi em pó, com preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica).Porta Livro: Porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada. Aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. Tampo Injetado em termoplástico virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho. Laterais com ângulos possibilitando a formação de círculos. Tampo fixado ao contra tampo por meio de seis encaixes, quatro cliques do tipo Snap-fit e 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. Um porta objeto retangular em sua parte frontal. Dimensões aproximadas: Largura: 605 mm Profundidade: 455 mm.Documentos apresentar: 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	CONJ.	30	R$ 251,51	R$ 684,00	R$ 796,00	R$ 577,17	R$ 17.315,10

	401/2020, pelo modelo de Certificação 5.Certificado de conformidade emitido por uma OCP, prescrito no PRO-027 – Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação (auditoria e coleta de amostras para ensaios), comprovando que o fabricante possui seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado através do atendimento às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545, NBR 5841, NBR ISO 4628-3 e ASTM D 7091. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 17088:2023, com resultado mínimo de 2000 horas (Ri0 e d0/t0). Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015, com resultado mínimo de 1600 horas (Ri0 e d0/t0). Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8096:1983, com resultado mínimo de 20 ciclos (Ri0 e d0/t0). Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 10443:2008, com resultado mínimo de 50 micras.							
URL – Valor 01	https://pncp.gov.br/app/contratos/24859316000100/2026/42							
URL – Valor 02	https://pncp.gov.br/app/contratos/05193057000178/2026/46							
URL – Valor 03	https://pncp.gov.br/app/contratos/27167410000188/2026/137							
ITEM	**Descrição**	**UNID.**	**QUANT.**	**Valor Pesquisado 01 (R$)**	**Valor Pesquisado 02 (R$)**	**Valor Pesquisado 03(R$)**	**Valor Medio Unitario (R$)**	**Valor Total (R$)**

2	**CONJUNTO PROFESSOR COM CADEIRA FIXA** - Aplicação: para professor; Componentes: Mesa e Cadeira, Material Assento e encosto da cadeira Resina Plástica, giratória com sapata; Material do tampo, termoplástico ABS virgem; Formato retangular. Opções de cores: Azul, Cereja, verde, amarelo e laranja. Mesa com tampo injetado em termoplástico à base de ABS Natural, com pigmentação, superfície lisa, sem brilho e com formato retangular que se fixa à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais e 4 parafusos. Possui um Painel Frontal de 650x250mm laminado melamínico de Baixa Pressão na espessura de 15 mm, branco e fixado na parte frontal da mesa por 4 parafusos soberbos. Após montada a mesa mede 610x810mm e tem 760mm de altura. A estrutura é formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 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 2,25mm 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 1.1/2"x0,9mm de parede. Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi. . Cadeira: Dimensões Mínimas: Largura do assento: 395mm, Profundidade do assento: 420mm, Espessura do assento: 4mm, Largura do encosto: 375mm, Altura do encosto: 195mm A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser	CONJ.	20	R$ 360,00		R$ 640,00	R$ 1.100,00	R$ 700,00	R$ 14.000,00

	provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando a resistência ao impacto izod do acrilonitrilabutadieno estireno – ABS – norma ASTM D256-10, com resistência mínima ao impacto de 80 kj/m2; Laudo e/ou Relatório de Ensaio acreditado pelo INMETRO, atestando a Análise de Materiais por Espectroscopia no Infravermelho (FTIR) em Plástico PP(Polipropileno) e ABS (Acrilonitrila Butadieno Estireno), Norma ASTM E1252:1998. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,55g/m²; Laudo atestando que os produtos da aderência da tinta, conforme ABNT NBR 11003/2010, pelo método A evidenciando resultado X=0 /Y=0; com espessura de camada de tinta seca maior ou igual a 100 micras; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/08, com no mínimo 70 micros, com ensaio feito a partir de chapa de aço A36 6.35x76,20mm; Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR Ergonomia, companhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em								

	medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo; Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a resistência a flexão do assento e encosto, carteiras e pranchetas em resina termoplástica copolímero de polipropileno – norma ASTM D790; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO 178:2019 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto, carteiras e pranchetas em resina termoplástica copolímero de polipropileno; Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante; Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794,NBR ISO 4628-3.							
URL – Valor 01	https://pncp.gov.br/app/contratos/13915640000173/2026/19							
URL – Valor 02	https://pncp.gov.br/app/contratos/45368545000193/2026/12							
URL – Valor 03	https://pncp.gov.br/app/contratos/05193057000178/2026/46							
ITEM	**DESCRIÇÃO**	**UNID.**	**QUANT.**	**Valor Pesquisado 01 (R$)**	**Valor Pesquisado 02 (R$)**	**Valor Pesquisado 03(R$)**	**Valor Medio Unitario (R$)**	**Valor Total (R$)**

3	**CADEIRA FIXA COM ESTRUTURA** - EM 4 PÉ. Estrutura fixa de base formada por tubos oblongos de seção 30x16mm com no mínimo 1,5mm de espessura, unidos através de solda do tipo Metal Inert Gas (MIG). Acabamento em pintura eletrostática à pó de cor preto. Equipada com sapatas deslizantes injetadas em nylon. Assento: injetado em polipropileno, permitindo fácil higienização. Dimensional interno: 460mm de largura e 400mm de profuntidade. Encosto: injetado em polipropileno, permitindo fácil higienização. Dimensional interno: 450mm de largura e 390mm de altura em relação ao assento. Dimensões gerais: 0,54m de largura, 0,50m de profundidade e 0,78m de altura. Peso suportado: 135kg. A empresa participante do processo licitatório deverá apresentar as seguintes documentações: -Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 02 (DOIS) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); -Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 02 (DOIS) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item. Apresentar Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas PE 289 emitido pela ABNT ou qualquer unidade certificadora acreditada pelo INMETRO em nome do fabricante, com a NBR 17088 COM 330 H; - Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR- 17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que deverão vir acompanhados dos documentos e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título e estar dentro da nova portaria (PORTARIA/MTP Nº 423, de 07 de outubro de 2021); - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro/Cgcre para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina dos elementos metálicos (com solda) pintados, conforme Norma	Unidade	60	R$ 145,00		R$ 550,00	R$ 200,00	R$ 298,33	R$ 17.900,00

	ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 2500horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme Normas ABNT NBR ISO 4628- 3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores; - Apresentar relatório de ensaio com exposição ao ensaio de umidade saturada segundo ABNT NBR 8095/2015 por um período de 2500 horas, com classificação do grau de enferrujamento e empolamento ao término do ensaio, conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, em nome do fabricante; - Apresentar laudo de ensaio de tinta em nome do fabricante realizado por laboratório acreditado pelo INMETRO comprovando que a tinta utilizada é livre de metais pesados (Pb, Cd, Hg, Cr6+, PBB e PBDE); - Apresentar laudo NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura Processo de fosforização em nome do fabricante; Se o pregoeiro achar necessário, poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.							
URL – Valor 01	https://pncp.gov.br/app/contratos/01615422000134/2026/4							
URL – Valor 02	https://pncp.gov.br/app/contratos/03533064000146/2025/186							
URL – Valor 03	https://pncp.gov.br/app/contratos/07598618000144/2025/399							
ITEM	**DESCRIÇÃO**	**UNIDADE**	**QUANT.**	**Valor Pesquisado 01 (R$)**	**Valor Pesquisado 02 (R$)**	**Valor Pesquisado 03(R$)**	**Valor Medio Unitario (R$)**	**Valor Total (R$)**

4	**ASSENTOS COMPARTILHADOS PARA ESTUDO** - Base: Deve ser constituído por um tubo oblongo de aço carbono ABNT 1008/1020 de 29 x 58 mm, com espessura de 1,9 mm, fabricado pelo processo de estampagem, que possui uma extremidade conificada para propiciar o encaixe nas luvas da travessa. O pé plástico, em formato de arco, deve ser injetado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçado com fibra de vidro, com espessura média de parede de 4 mm e nervuras em todo o comprimento. O pé deve possuir dimensões aproximadas de 510 mm de comprimento e 65 mm de largura e deve ser unido sob pressão ao tubo, de maneira a resistir as condições severas de uso. O pé deve envolver a extremidade inferior do tubo metálico, evitando assim, o contato com a umidade do chão. conta com uma travessa desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60 x 40 mm e espessura de 1,2 mm. Cada extremidade possui uma luva conificada de 29 x 58 mm e espessura de 1,9 mm, propiciando a união dos pés. A travessa dispõe de dois suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020, nervurados pelo processo de estampagem, com espessura de 4,75 mm, que são unidos pelo processo de soldagem MIG. Para montagem de cada assento são utilizados quatro parafusos sextavados. Assento: Deve apresentar 3 assentos, que devem ser em compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possuir porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e ser revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 55 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 40 mm. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser de aproximadamente 500 mm de largura e 450 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deve possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de	Unidade	9	R$ 1.287,00	R$ 900,07	R$ 1.355,00	R$ 1.180,69	R$ 10.626,21

	engenharia. Braço: Deve ser fabricado em tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 no diâmetro de 25,4 mm, com 1,9 mm de espessura, cortado em maquinas de corte e dobrados em curvadoras CNC. O apoio de braço deve ser fabricado pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e possuir dimensões aproximadas de 253 mm de comprimento, 54 mm de largura e 4 mm de espessura. Para a montagem de cada apoio braços à estrutura devem ser utilizados dois parafusos flangeados para plástico. Encosto: Deve ser constituído por uma estrutura em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com dimensões aproximadas de 420 mm de largura, 450 mm de altura e espessura média de 4,5 mm. É fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos, com combinações de raios e concordâncias anatômicas, referenciado a um polígono irregular que combina a uma geometria semelhante a um pentágono, além de possuir aberturas que facilitam a transferência térmica. O suporte do encosto é fabricado em tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 de 25,4 mm de diâmetro e espessura de 1,5 mm. Cada extremidade do suporte possui uma chapa de fixação, fabricada em material aço ABNT 1008/1020 com 3 mm de espessura, a qual será responsável por realizar a fixação do suporte ao assento. As chapas são unidas aos suportes pelo processo de soldagem MIG. Para que o suporte se una ao assento são utilizados seis parafusos, três em cada chapa. A fixação do encosto ao suporte se dá através de três parafusos para plástico. Apresentar a relação de laudos a seguir: Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 16031:2012 Móveis – Assentos Múltiplos - Requisitos e métodos para resistência e durabilidade, pelo modelo de certificação 5. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. Laudo ou declaração emitido pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação e especialização em ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua								

	linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Relatório de ensaio de acordo com NBR 8515:2010 – Espuma flexível de poliuretano Determinação da resistência à tração; Relatório de ensaio de acordo com NBR 8516:2020 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8619/15 – Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Resiliência. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8797/17 Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Deformação a Compressão. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8910/2016 – Espuma flexível de Poliuretano – Determinação da Resistência a compressão; Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9176/16 – Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação da Força de Incidentação. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9177/15- Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação de Fadiga Dinâmica. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9178/2015 – Espuma Flexível de Poliuretano - Determinação das características de queima. Relatório de Isenção de CFC. Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015.							
URL – Valor 01	https://pncp.gov.br/app/contratos/45368545000193/2026/12							
URL – Valor 02	https://pncp.gov.br/app/contratos/64283386000179/2026/11							
URL – Valor 03	https://pncp.gov.br/app/contratos/05193057000178/2026/46							
ITEM	**DESCRIÇÃO**	**UNIDADE**	**QUANT.**	**Valor Pesquisado 01 (R$)**	**Valor Pesquisado 02 (R$)**	**Valor Pesquisado 03(R$)**	**Valor Medio Unitario (R$)**	**Valor Total (R$)**

5	**CADEIRA FIXA QUATRO PÉS-** • Base: A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de aço 1010/1020, de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados pelo processo de soldagem MIG. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés a estrutura deve receber ponteiras plásticas injetadas em termoplástico de engenharia. Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. • Assento: deve ser produzido em termoplástico de engenharia fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possuir dimensões aproximadas de 400 mm (largura) x 420 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possuir aberturas longitudinais em sua superfície, que facilitam a transferência térmica. Deve ser fixado a estrutura por meio de encaixe em sua parte frontal e por dois parafusos para plástico 5 x 20 mm em sua parte traseira. A altura do assento ao chão deve ser de 460mm. Encosto: Deve ser fabricado em termoplástico de engenharia injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 398 mm (largura) x 250 mm (altura) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Deve ser unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que deve se encaixar na estrutura metálica. O travamento do encosto deve se dar por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Possuir ainda aberturas longitudinais em sua superfície, que facilita a transferência térmica. DEVERÁ APRESENTAR A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO: Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar juntamente com o Certificado o relatório de ensaio. Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015. Certificado de Qualidade do fabricante dos itens,	Unidade	30	R$ 407,00		R$ 199,50	R$ 190,00	R$ 265,50	R$ 7.965,00

	evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015. Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, com Firma Reconhecida e Registrada em Cartório. Laudo de Ergonomia de acordo com a NR 17 com imagem e medidas emitido por Médico do Trabalho, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CRM) que comprove habilitação e especialização em Medicina do Trabalho. CADEIRA GIRATÓRIA COM ESPALDAR ALTO ESTOFADO • A cadeira deve possuir rodízios que devem ser constituídos de duas roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro, com corpo fabricado em termoplástico denominado de poliamida e banda de rodagem em PU, dedicados assim para serem utilizadas em pisos rígidos. As roldanas devem ser fixadas ao corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que deve ser 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 deve ser constituído por um eixo vertical de aço carbono ABNT 1008/10, protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco, na dimensão de 11 mm, o qual deve ser encaixado na base através de um anel elástico sob pressão. Base: configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e constituída com cinco pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades devem ser conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possuir um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/1020, onde as pás devem ser fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. O conjunto deve ser coberto por uma blindagem central 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 devem ser fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno. • Coluna a Gás: deve ser 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 mm e ser conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna deve possuir curso de 115 mm. O conjunto câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo. • Mecanismo: Deve ser fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 3 mm de espessura. O mecanismo deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. Deve possuir três alavancas sendo que duas delas funcionam por meio de giro, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que deve travar e destravar o movimento de reclinação do encosto. A terceira alavanca deve localizar-se também no lado direito, porém localizada um pouco mais à frente, que deve liberar e travar o mecanismo de reclinação do assento. O mecanismo deve possuir os seguintes recursos: Ø Movimento sincronizado de reclinação do encosto/assento com cinco posições de travamento, e ter relação de inclinação de 2:1. Sistema de anti-impacto em todas as posições de travamento do encosto, o qual não deve liberar o movimento apenas com o acionamento da alavanca, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário. Para que o sistema seja liberado, deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento da alavanca. Ø Opção de livre flutuação, onde o encosto deve encontrar- se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão deve ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. Ø Slider, que deve permitir regular horizontalmente o avanço e recuo do assento em 50 mm, dispostos em cinco posições distintas. • Assento: Conjunto deve ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possuir porcas de fixação com garras inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser fixada uma							

	almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano, fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 60 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 45 mm. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser de aproximadamente 482 mm de largura e 457 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. • Apoio de braços: Possuir regulagem de altura, que deve se dar pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. Possuir 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas. A alma do apoio de braço deve ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já o restante dos componentes deve ser fabricado em termoplástico de engenharia para montar o braço no assento, devem ser utilizados dois parafusos sextavados para cada braço. • Encosto: Deve possuir estrutura injetada em termoplástico de engenharia reforçada com fibra de vidro com espessura média de 5 mm. Na localização dos furos devem ser inseridas quatro porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do Encosto deve ser fixada uma almofada de espuma flexível á base de poliuretano, ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 54 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10 %. O encosto deve receber uma blindagem de acabamento, fabricado em material termoplástico denominado polipropileno, com a função principal de proteção contra batidas e funcionalidades dos componentes mecânicos. Este conjunto deve ser tapeçado em poliéster onde inicialmente são cortados em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixado na almofada pelo processo de tapeçamento por colagem e grampeamento. Possuir dimensões aproximadas de 485 mm de largura x 527 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial nos membros superiores das pessoas. • Regulagem de Altura: A regulagem de altura do encosto deve se dar por meio de uma catraca automática, ou seja, ser regulado sem a utilização								

	de alavancas ou qualquer tipo de manípulos, bastando puxar e mover o encosto para cima e posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo deve se desarmar e o liberar até a posição mais baixa. Possui curso de 65 mm dispostos em nove posições definidas. DEVERÁ APRESENTAR A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 14961/2016 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano. Relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 10591:2008 – Materiais têxteis –Determinação da gramatura de superfícies têxteis com resultado de no mínimo 350 g/m². Relatório de ensaio da NBR 9925:2009, NBR 9925:2009 - Tecido plano – Determinação do esgarçamento em uma costura-padrão. Relatório de ensaio de acordo com NBR 8515:2010 – Espuma flexível de poliuretano Determinação da resistência à tração; Relatório de ensaio de acordo com NBR 8516:2020 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8619/15 – Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Resiliência. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8797/17 Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Deformação a Compressão. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8910/2016 – Espuma flexível de Poliuretano – Determinação da Resistência a compressão; Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9176/16 – Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação da Força de Incidentação. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9177/15- Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação de Fadiga Dinâmica. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9178/2015 – Espuma Flexivel de Poliuretano - Determinação das características de queima, com resultado de queima zero. Relatório de Isenção de CFC das espumas Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015. Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais emitido pelo Ibama. Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, com Firma Reconhecida e Registrada em Cartório. Laudo de Ergonomia, comprovando através de imagem e medidas que o mobiliário								

	ofertado atende à Norma Regulamentadora NR 17 , acompanhado por cópia de documento de identidade profissional CREA e ART paga com comprovação de autenticidade, comprovando habilitação e especialização em Ergonomia ou Engenharia Segurança do Trabalho, para emissão do respectivo laudo. Certificado de Conformidade emitido por OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, atendendo às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar juntamente com o certificado o relatório de ensaio. Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 13962:2018 Móveis para escritório – Cadeiras – Requisitos e métodos de ensaios, pelo modelo de certificação 5.							
URL – Valor 01	https://pncp.gov.br/app/contratos/23563067000130/2026/29							
URL – Valor 02	https://pncp.gov.br/app/contratos/01615422000134/2026/4							
URL – Valor 03	https://pncp.gov.br/app/contratos/08170862000174/2026/67							
ITEM	**DESCRIÇÃO**	**UNIDADE**	**QUANT.**	**Valor Pesquisado 01 (R$)**	**Valor Pesquisado 02 (R$)**	**Valor Pesquisado 03(R$)**	**Valor Medio Unitario (R$)**	**Valor Total (R$)**

6	**MESA REUNIÃO RETANGULAR** - 8 DIMENSÕES: 2500 X 1100 X 740 MM Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos. Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo. Painel frontal duplo em MDP, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais confeccionada com tubos e chapas metálicas, base superior de fixação ao tampo em tubo de aço 30 x 20 x 1,2 mm de espessura, colunas dupla e paralela formando um duto para passagem de fiação confeccionada em chapa de 0,6 mm de espessura conformada em formato triangular, calha externa sacável por encaixe boleada e calha interna fixa, ambas em chapa de aço 0,6 mm. Base inferior em chapa de aço 1,2 mm de espessura, repuxada curva e declive reto dispensando o uso de ponteiras de PVC. Estrutura unida pelo processo de solda MIG dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO: A. Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; B. Laudo de profissional (Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos	Unidade	3	R$ 1.740,00	##########	R$ 1.000,00	R$ 1.308,33	R$ 3.925,00

	requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; UNID. 300 C. A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. D. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0; E. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0; F. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo 23 ciclos, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo apresentar pontos de corrosão após o término do ensaio; G. Apresentar comprovação de atendimento a NBR–14020:2002 e NBR–14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários; H. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou								

	de reflorestamento; I. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, especifica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); J. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, especifica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; K. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.							
URL – Valor 01	https://pncp.gov.br/app/contratos/05193057000178/2026/46							
URL – Valor 02	https://pncp.gov.br/app/contratos/34841195000114/2026/148							
URL – Valor 03	https://pncp.gov.br/app/contratos/46599809000182/2026/37							
ITEM	**DESCRIÇÃO**	**UNIDADE**	**QUANT.**	**Valor Pesquisado 01 (R$)**	**Valor Pesquisado 02 (R$)**	**Valor Pesquisado 03(R$)**	**Valor Medio Unitario (R$)**	**Valor Total (R$)**
7	**ESTANTE PARA BIBLIOTECA INFANTIL FACE DUPLA** - Estante infantil Dupla Face Base Fechada, 06 Prateleiras – 1,42m Totalmente confeccionada em chapa de aço de baixo teor de carbono, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (anti-ferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 90 micras nas cores: base inferior, colunas e travessa superior na cor verde, prateleiras na cor branca e anteparos laterais na cor vermelha. Contendo: 02 (duas) colunas de sustentação confeccionadas em chapa de aço nº 16 (1,50mm), com furação do tipo cremalheira em toda sua extensão, permitindo regulagem das prateleiras em passos de 6,0 cm. 01 (uma) base inferior em formato retangular, fechada, confeccionada em chapa nº 20 (0,90mm) com reforço interno em Omega confeccionada em chapa nº 20 (0,90mm) e 02 (dois) anteparos laterais base confeccionados em chapa nº 16 (1,50mm) com encaixes para as colunas. 01 (uma) travessa superior horizontal (chapéu) com	Unidade	12	R$ 187,79	R$ 881,50	R$ 522,50	R$ 530,60	R$ 6.367,16

	dobra interna para travamento das colunas, confeccionado em chapa nº 20 (0,90mm), unida as 02 (duas) extremidades das colunas através de 04 (quatro) parafusos com porcas de cada lado. 06 (seis) prateleiras com dimensões de 1,00 (um) metro de comprimento e 235 mm de profundidade, confeccionadas em chapa nº 24 (0,60mm), cada prateleira unida pelo sistema de encaixe (sem parafusos) a 02 (dois) anteparos laterais em forma de flor, dotados de ganchos para encaixe na cremalheira das colunas, confeccionados em chapa nº 18 (1,20mm). Dimensões: Altura: 142 cm Largura 102 cm Profundidade: 58,5 cm. Como garantia de qualidade dos produtos ofertados, a empresa mais bem classificada, deverá apresentar juntamente com a proposta readequada ao seu último lance a seguinte documentação: -Laudo INMETRO ASTM D 3359/17 com resultado igual ao grau 5a / Em casos avarias acidentais a tinta não destaca da superfície em que está aplicada. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, atestando que os produtos resistem a no mínimo 10 ciclos (240 horas) de exposição ao dióxido de enxofre, de acordo com a ABNT NBR 8096/1983, com avaliações pela ABNT NBR 5841/2015 e ABNT NBR ISO 4628-3/2015, não podendo ocorrer, pontos de corrosão vermelha ou destacamento da pintura na superfície da amostra. -Laudo específico para cada item, emitido por médico do trabalho, atestando que os produtos possuem características compatíveis com a NR- 17.-Laudo ABNT NBR 17088/2023 - Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3/2015: Ri0 e NBR 5841/2015: d0/t0, com duração igual ou superior a 840 horas. -Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 0,5g/m².-Declaração de garantia de no mínimo 5 anos fornecida pelo fabricante do produto, específica para este processo licitatório. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, atestando que os produtos resistem a no mínimo 2400 hs, à corrosão por exposição a atmosfera úmida saturada, de acordo com a NBR 8095/2015, não podendo ocorrer, pontos de corrosão vermelha ou destacamento da pintura na superfície da amostra. -Catálogo do item com descritivo, medidas e imagem.								
URL – Valor 01	https://pncp.gov.br/app/contratos/13915640000173/2026/19								

URL – Valor 02	https://pncp.gov.br/app/contratos/46634499000190/2026/52
URL – Valor 03	https://pncp.gov.br/app/contratos/21832981000103/2026/16

ITEM	DESCRIÇÃO	UNIDADE	QUANT.	Valor Pesquisado 01 (R$)	Valor Pesquisado 02 (R$)	Valor Pesquisado 03(R$)	Valor Medio Unitario (R$)	Valor Total (R$)
8	**Armário confeccionado em chapa de aço** - SAE-1008 a SAE-1012 (#22) com dimensões de 1980x900x450mm, cor cinza cristal e acabamento texturizado, constituído de 02 portas com pivotamento lateral. A Porta Direita possui 5 dobras na parte lateral esquerda, formando o puxador embutido na porta, sendo a primeira com 8mm com sentido para fora da porta em 180°, a segunda com 14,5mm com sentido para fora da porta em 90°, a terceira com 17,5mm com sentido para fora da porta em 90°, a quarta com 51,5mm com sentido para fora da porta em 90° e a quinta com 17,5mm com sentido para dentro da porta em 90°. Na parte lateral direita deve possuir 2 dobras, superior e inferior da porta, sendo a primeira com 13mm e a segunda com 18mm, ambas com sentido para dentro da porta em 90°. A Porta Esquerda possui 3 dobras na parte lateral direita, formando o batente para a porta direita, sendo a primeira com 8mm com sentido para dentro da porta em 180°, a segunda com 13,5mm com sentido para fora da porta em 90° e a terceira com 18,5mm com sentido para dentro da porta em 90°, na parte lateral esquerda possui 2 dobras, superior e inferior da porta, sendo a primeira com 13mm e a segunda com 18mm, ambas com sentido para dentro da porta em 90°. Cada Porta deve conter 2 reforços em formato ômega horizontais em "C" por meio de solda ponto na parte superior e inferior das portas, por toda sua extensão, e um reforço em ômega vertical em cada porta na parte central por toda sua extensão, assim como 3 dobradiças em locais adequados, sendo que cada uma recebe 3 pontos de solda ponto, também é soldado na área da fechadura um suporte para maçaneta para auxiliar no sistema de travamento. Para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de maçaneta e sistema cremona que trava a porta na região central, superior e inferior, acompanha duas chaves. Possui 04 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com duas dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto relevo com saliências para o	Unidade	15	R$ 1.236,00	R$ 479,00	R$ 750,00	R$ 821,67	R$ 12.325,00

	encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm, em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco) (condições dimensionadas para suportar as cargas e solicitações em utilização normal), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando duas estruturas (portas e gabinete). Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer dois sistemas de ventilação de furos com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Cada armário deverá ter um porta etiqueta que permite a colocação da etiqueta pela parte interna da porta e estampado na própria porta em baixo relevo, o que proporciona maior segurança contra avarias e acidentes, as medidas do porta etiqueta devem ser de aproximadamente 80 mm x 37 mm. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 mícrons. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200º C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.								
URL – Valor 01	https://pncp.gov.br/app/contratos/01006232000110/2026/21								

URL – Valor 02	https://pncp.gov.br/app/contratos/21832981000103/2026/18
URL – Valor 03	https://pncp.gov.br/app/contratos/88488366000100/2025/801

ITEM	DESCRIÇÃO	UNIDADE	QUANT.	Valor Pesquisado 01 (R$)	Valor Pesquisado 02 (R$)	Valor Pesquisado 03(R$)	Valor Medio Unitario (R$)	Valor Total (R$)
9	**Roupeiro com 12 portas, dividido em 3 corpos com 4 portas em cada** - confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,75mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas: 925(L)x420(P x1900(H)mm. Sistema de travamento das portas é individualizado por porta do tipo fechadura cilíndrica com duas chaves Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência as portas devem são embutidas, minimizando presença arestas cortantes, e possuem reforço interno tipo "ômega" fixado na parte central no sentido vertical. Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com duas dobradiças internas em cada porta. As dobradiças são formadas por dois corpos com duas e três bainhas, respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as duas faces cilíndricas e são unidos por um pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das duas dobradiças, após união é de 63 mm. Sistema de circulação de ar individualizado por portas, atendendo NR 24, cada porta contêm dois conjuntos que facilitam a circulação de ar, um na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por portas, cada porta possui um porta etiqueta, estampado no próprio corpo, em baixo relevo, de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta, proporcionando maior segurança contra avarias e acidentes. Quatro pés niveladores confeccionados em polipropileno injetado, que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abriga uma porca rebite utilizada para fixar, por rosca, os pés niveladores. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura	UNIDADE	10	R$ 2.350,00	##########	R$ 2.170,40	R$ 2.596,56	R$ 25.965,57

	ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos continuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 mícrons. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200º C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO: Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos em nome do fabricante: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN-654/2018, ou análogo). Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17; Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010; Apresentar certificação ABNT NBR 13961/2010 ou relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. A Lista com os ensaios a serem feitos se encontra em documento abaixo: Requisitos dimensionais: Resistência à corrosão de componentes metálicos: Requisitos de segurança e usabilidade: Ensaio de estabilidade: Estabilidade do móvel vazio. Estabilidade com carga vertical nas partes moveis. Estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal. Ensaios de resistência e durabilidade: Devem ser realizados ensaios cíclicos que atestem a durabilidade, simulando o uso prático de longa duração. Ensaios de carga estática que simulem o funcionamento sob condições mais severas que as de uso normal e ensaios de impacto que verifiquem a resistência e o funcionamento do móvel sob o efeito rápido de aplicação de carga. Ensaio de Resistencia da estrutura. Ensaio de resistência dos suportes de planos horizontais. Ensaio de deflexão de planos horizontais. Ensaio de resistência de plano horizontais à carga concentrada. Ensaio de resistência de portas com pivotamento vertical a cargas verticais. Ensaio de resistência de								

	portas com pivotamento vertical a cargas horizontais. Ensaio de durabilidade de portas com pivotamento vertical. Ensaio de Carga máxima total. Arquivo confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 (# 22) com dimensões de 1330x470x600mm, cor cinza cristal e acabamento texturizado, três reforços internos, verticais formato ômega em chapa #22, soldados em cada estrutura lateral, 04 (quatro) gavetas, com capacidade para no mínimo de 60 kg cada, sistema de deslizamento em trilho telescópico progressivo, com dois amortecedores produzidos em material polimérico para evitar impacto das gavetas no "abre e fecha", puxadores estampados na própria estrutura da gaveta ocupando toda sua extensão, para fins estruturais não podendo ocupar as extremidades superior ou inferior da mesma, varetas laterais para sustentação de pastas, porta etiquetas estampados na própria estrutura de aço, fechadura com 02 chaves. Em cada extremidade inferior da base do arquivo será soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deve abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores. Pé nivelador de polímero injetado (preto), sextavado com nivelador em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento. Porca-rebite tipo cabeça plana, corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco). Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos continuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó hibrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada mínima de 60 mícrons. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 ºC por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO: Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os									

	seguintes laudos: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN 654/2018, ou análogo). Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17 e NR24; Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010; Apresentar certificação normativa de produto conforme modelo 5 de certificação - Móveis para Escritório – Armários (EX CERTA MOV-PRP-023, ABNT NBR 13961/2010, ou análogo) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. A Lista com os ensaios a serem feitos se encontra em documento abaixo: Requisitos dimensionais: Resistência à corrosão de componentes metálicos: Requisitos de segurança e usabilidade: Ensaio de estabilidade: Estabilidade do móvel vazio. Estabilidade com carga vertical nas partes moveis. Estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal. Ensaios de resistência e durabilidade: Devem ser realizados ensaios cíclicos que atestem a durabilidade, simulando o uso prático de longa duração. Ensaios de carga estática que simulem o funcionamento sob condições mais severas que as de uso normal e ensaios de impacto que verifiquem a resistência e o funcionamento do móvel sob o efeito rápido de aplicação de carga. Ensaio de Resistencia da estrutura. Ensaio de resistência dos suportes de planos horizontais. Ensaio de deflexão de planos horizontais. Ensaio de resistência de plano horizontais à carga concentrada. Ensaio de resistência de portas com pivotamento vertical a cargas verticais. Ensaio de resistência de portas com pivotamento vertical a cargas horizontais. Ensaio de durabilidade de portas com pivotamento vertical. Ensaio de Carga máxima total.							
URL – Valor 01	https://pncp.gov.br/app/contratos/07598618000144/2025/399							
URL – Valor 02	https://pncp.gov.br/app/contratos/27165190000153/2026/13							
URL – Valor 03	https://pncp.gov.br/app/contratos/46523015000135/2026/78							
ITEM	**DESCRIÇÃO**	**UNIDADE**	**QUANT.**	**Valor Pesquisado 01 (R$)**	**Valor Pesquisado 02 (R$)**	**Valor Pesquisado 03(R$)**	**Valor Medio Unitario (R$)**	**Valor Total (R$)**

10	**CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR BAIXO ESTOFADO** - • A cadeira deve possuir rodizios que devem ser constituídos de duas roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro, com corpo fabricado em termoplástico denominado de poliamida e banda de rodagem em PU, dedicados assim para serem utilizadas em pisos rígidos. As roldanas devem ser fixadas ao corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que deve ser 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 deve ser constituído por um eixo vertical de aço carbono ABNT 1008/10, protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco, na dimensão de 11 mm, o qual deve ser encaixado na base através de um anel elástico sob pressão. • Base: configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e constituída com cinco pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades devem ser conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possuir um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/1020, onde as pás devem ser fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. O conjunto deve ser coberto por uma blindagem central 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 devem ser fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno. • Coluna a Gás: deve ser 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 mm e ser conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna deve possuir curso de 115 mm. O conjunto câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no	Unidade	9	R$ 491,00		R$ 388,00	R$ 395,00	R$ 424,67	R$ 3.822,00

	cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo. • Mecanismo: Deve ser fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 3 mm de espessura. O mecanismo deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. Deve possuir três alavancas sendo que duas delas funcionam por meio de giro, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que deve travar e destravar o movimento de reclinação do encosto. A terceira alavanca deve localizar-se também no lado direito, porém localizada um pouco mais à frente, que deve liberar e travar o mecanismo de reclinação do assento. O mecanismo deve possuir os seguintes recursos: Ø Movimento sincronizado de reclinação do encosto/assento com cinco posições de travamento, e ter relação de inclinação de 2:1. Ø Sistema de anti-impacto em todas as posições de travamento do encosto, o qual não deve liberar o movimento apenas com o acionamento da alavanca, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário. Para que o sistema seja liberado, deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento da alavanca. Ø Opção de livre flutuação, onde o encosto deve encontrar- se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão deve ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. Ø Slider, que deve permitir regular horizontalmente o avanço e recuo do assento em 50 mm, dispostos em cinco posições distintas. • Assento: Conjunto deve ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possuir porcas de fixação com garras inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano, fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 60 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 45 mm. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser de								

	aproximadamente 482 mm de largura e 457 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Apoio de braços: Possuir regulagem de altura, que deve se dar pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. Possuir 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas. A alma do apoio de braço deve ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já o restante dos componentes deve ser fabricado em termoplástico de engenharia para montar o braço no assento, devem ser utilizados dois parafusos sextavados para cada braço. • Encosto: Deve possuir estrutura injetada em termoplástico de engenharia reforçada com fibra de vidro com espessura média de 5 mm. Na localização dos furos devem ser inseridas quatro porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do Encosto deve ser fixada uma almofada de espuma flexível á base de poliuretano, ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 54 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10 %. O encosto deve receber uma blindagem de acabamento, fabricado em material termoplástico denominado polipropileno, com a função principal de proteção contra batidas e funcionalidades dos componentes mecânicos. Este conjunto deve ser tapeçado em poliéster onde inicialmente são cortados em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixado na almofada pelo processo de tapeçamento por colagem e grampeamento. Deve possuir as seguintes dimensões aproximadas de 485 mm de largura x 527 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial nos membros superiores das pessoas. • Regulagem de Altura: A regulagem de altura do encosto deve se dar por meio de uma catraca automática, ou seja, deve ser regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manípulos, bastando puxar e mover o encosto para cima e posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo deve se desarmar e o liberar até a posição mais baixa. O curso disponível deve ser de 70 mm dispostos em sete posições definidas. A regulagem de altura do encosto deve se dar por meio de								

	uma catraca automática, ou seja, ser regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manipulos, bastando puxar e mover o encosto para cima e posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo deve se desarmar e o liberar até a posição mais baixa. Possuir curso de 65 mm dispostos em nove posições definidas. DEVERÁ APRESENTAR A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 14961/2016 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano. Relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 10591:2008 – Materiais têxteis –Determinação da gramatura de superfícies têxteis com resultado de no mínimo 350 g/m². Relatório de ensaio da NBR 9925:2009, NBR 9925:2009 - Tecido plano – Determinação do esgarçamento em uma costura-padrão. Relatório de ensaio de acordo com NBR 8515:2010 – Espuma flexível de poliuretano Determinação da resistência à tração; Relatório de ensaio de acordo com NBR 8516:2020 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8619/15 – Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Resiliência. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8797/17 Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Deformação a Compressão. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8910/2016 – Espuma flexível de Poliuretano – Determinação da Resistência a compressão; Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9176/16 – Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação da Força de Incidentação. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9177/15- Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação de Fadiga Dinâmica. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9178/2015 – Espuma Flexivel de Poliuretano - Determinação das características de queima, com resultado de queima zero. Relatório de Isenção de CFC das espumas Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015. Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais emitido pelo Ibama. Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, com Firma Reconhecida e Registrada em Cartório. Laudo de								

	Ergonomia, comprovando através de imagem e medidas que o mobiliário ofertado atende à Norma Regulamentadora NR 17 , acompanhado por cópia de documento de identidade profissional CREA e ART paga com comprovação de autenticidade, comprovando habilitação e especialização em Ergonomia ou Engenharia Segurança do Trabalho, para emissão do respectivo laudo. Certificado de Conformidade emitido por OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, atendendo às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar juntamente com o certificado o relatório de ensaio. Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 13962:2018 Móveis para escritório – Cadeiras – Requisitos e métodos de ensaios, pelo modelo de certificação 5.							
URL – Valor 01	https://pncp.gov.br/app/contratos/39223581000166/2026/65							
URL – Valor 02	https://pncp.gov.br/app/contratos/88185020000125/2026/25							
URL – Valor 03	https://pncp.gov.br/app/contratos/87613196000178/2026/31							
ITEM	**DESCRIÇÃO**	**UNIDADE**	**QUANT.**	**Valor Pesquisado 01 (R$)**	**Valor Pesquisado 02 (R$)**	**Valor Pesquisado 03(R$)**	**Valor Medio Unitario (R$)**	**Valor Total (R$)**

11	**CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL 10 LUGARES** - Mesa: A extremidade superior dos pés deve possuir formato cônico com objetivo de fixar-se, por interferência, aos alojamentos presentes na parte inferior do tampo. O tampo deve ser injetado em termoplástico de engenharia e possuir rasgos longitudinais e transversais distribuídos ao longo de sua superfície. Apresentar chapa de laminado melamínico de alta pressão em sua face superior, o qual é colado com adesivo bicomponente. Este laminado deve possuir espessura de 0,8 mm e acabamento texturizado na cor cinza. A superfície inferior do tampo deve conter os alojamentos para os pés posicionados convenientemente um em cada extremidade. Em uma de suas laterais deve possuir dois acoplamentos que realizam a função "connect", encaixando quatro mesas em suas extremidades laterais para conectar uma mesa à outra quando colocadas lado a lado, dando capacidade para 8 lugares. A mesa deve possuir 590 mm de altura. • Cadeiras: A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de aço 1010/1020, de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados pelo processo de soldagem MIG. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés a estrutura deve receber ponteiras plásticas injetadas em termoplástico de engenharia. Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. • Assento: deve ser produzido em termoplástico de engenharia fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possuir dimensões aproximadas de 400 mm (largura) x 420 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possuir aberturas longitudinais em sua superfície, que facilitam a transferência térmica. Deve ser fixado a estrutura por meio de encaixe em sua parte frontal e por dois parafusos para plástico 5 x 20 mm em sua parte traseira. A altura do assento ao chão deve ser de 355mm. • Encosto: Deve ser fabricado em termoplástico de engenharia injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 398 mm (largura) x 250 mm (altura) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Deve ser unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que deve se encaixar na estrutura metálica. O	Unidade	4	R$ 5.200,00	##########	R$ 5.916,09	R$ 6.262,03	R$ 25.048,12

	travamento do encosto deve se dar por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Possuir ainda aberturas longitudinais em sua superfície, que facilita a transferência térmica. · Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO que ateste a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo com resultado de no mínimo 80 J/M. • Laudo emitido por laboratório que demonstre a análise quantitativa de materiais por Espectroscopia por Infravermelho. • Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 . Laudo de Ergonomia de acordo com a NR 17 com imagem e medidas emitido por Médico do Trabalho, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CRM) que comprove habilitação e especialização em Medicina do Trabalho. • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 que determine a resistência à tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto à resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. • Catálogo técnico do produto, com imagens e cotas comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. CJ. 1.500 • Certificado de Conformidade emitido por OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, atendendo às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar juntamente com o certificado o relatório de ensaio. • Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, com Firma Reconhecida e Registrada em Cartório. • Certificado de Conformidade do Fabricante de acordo com NBR ISO 9001/2015 • Certificado de Qualidade do Fabricante dos itens de acordo com NBR ISO 14001/2015.								
URL – Valor 01	https://pncp.gov.br/app/contratos/05193057000178/2026/46								
URL – Valor 02	https://pncp.gov.br/app/contratos/92410422000153/2026/29								
URL – Valor 03	https://pncp.gov.br/app/contratos/27167410000188/2026/137								
								TOTAL=	R$ 145.259,16

X. ANÁLISE DA PESQUISA:

Diante da análise dos dados coletados no sistema oficial de compras públicas, verificou-se a existência de variações relevantes entre os valores praticados nas contratações analisadas. Tais oscilações decorrem de fatores como diferenças regionais, condições específicas de fornecimento, quantitativos contratados e particularidades dos instrumentos convocatórios.

Nesse contexto, a adoção do preço médio como parâmetro para definição do valor estimado da contratação mostra-se tecnicamente adequada, uma vez que esse indicador reflete o comportamento global dos preços obtidos na pesquisa. A média aritmética considera todos os valores da amostra, proporcionando uma visão abrangente do mercado e permitindo captar a tendência geral dos preços praticados.

Diferentemente da utilização isolada do menor preço que pode representar situações atípicas ou condições comerciais específicas, o preço médio reduz o risco de subavaliação do objeto a ser contratado, evitando prejuízos à execução contratual. Da mesma forma, afasta a influência exclusiva de valores mais elevados, que poderiam superestimar o custo da contratação.

Assim, a utilização do preço médio contribui para a definição de um valor estimado mais equilibrado e compatível com a realidade de mercado, assegurando maior aderência aos princípios da economicidade, razoabilidade e eficiência administrativa, além de conferir maior segurança técnica ao processo de planejamento da contratação pública.

4. DO VALOR:

O valor máximo para a contratação pretendida, portanto, é de R$ 145.259,16 (Cento e quarenta e cinco mil, duzentos e cinquenta e nove reais, dezesseis centavos).

5.0. DAS CONDIÇÕES DA CONTRATAÇÃO:

5.1.O prazo máximo para a execução do objeto desta contratação e que admite prorrogação nas condições e hipóteses previstas na Lei 14.133/21, está abaixo indicado e será considerado da assinatura do Contrato ou equivalente:

5.1.1. Prazo de entrega: 30 (trinta);

5.1.2. Conclusão: 6 (seis) meses.

5.2. A vigência da presente contratação será determinada até 6 meses, considerada da data de assinatura do respectivo instrumento de ajuste; podendo ser prorrogada, nas hipóteses e nos termos dos Arts. 105 a 114, da Lei 14.133/21. As quantidades foram analisadas com base no consumo no ano de 2025.

São Sebastião do Umbuzeiro - PB, ...de.....de 2026

ANEXO II - PROPOSTA

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 00005/2026
PROPOSTA

REFERENTE: PREGÃO ELETRÔNICO Nº 00005/2026
PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO SEBASTIÃO DO UMBUZEIRO - PB.

OBJETO: Contratação da aquisição de mobiliário escolar para uso nas unidades educacionais do Município com aplicação dos recursos financeiros de transferências voluntárias objeto do Convênio n.º 36/2024 firmado com o Estado da Paraíba.

PROPONENTE:
CNPJ:

Prezados Senhores,

Nos termos da licitação em epígrafe, apresentamos proposta conforme abaixo:

Item	Descrição Detalhada	Quantitativo	Valor Unitario (R$)	Valor Total (R$)
01	**CONJUNTO ALUNO RETANGULAR CONCHA INFANTIL** **Composição:** Mesa e Cadeira. Cadeira: Dimensões aproximadas: Altura: 600 mm, Largura: 456 mm, Profundidade: 410 mm Altura do assento até o chão: 359 mm. Estrutura: Produzida em termoplástico de engenharia (Copolímero de polipropileno) aditivado com fibra de vidro, livre de elementos tóxicos. Conceito construtivo "Monobloco". As extremidades inferiores dos pés recebem sapatas, fabricadas em RSN Hytrel. Mesa:Dimensões aproximadas: Altura: 590 mm,Largura: 621 mm Profundidade: 488 mm Estrutura:_Confeccionada em tubos de aço 1010/1020, Base do tampo em tubo quadrado de 20 x 20 mm com espessura de 1,9 mm, soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo 29 x 58 mm com espessura de parede de 1,5 mm, unidas entre sí por um tubo oblongo 29 x 58 mm com espessura de parede de 1,2 mm. Pernas da mesa confecccionadas com tubo oblongo 29 x 58 mm com espessura de 1,5 mm, soldados aos pés da mesa que são confeccionados em tubo de ø 38,10 mm com espessura de 1,5 mm. Ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE, fixadas por meio de rebites tipo POP.	30		

Item	Descrição Detalhada	Quantitativo	Valor Unitario (R$)	Valor Total (R$)
	Montagem das pernas a estrutura do tampo da mesa por meio de encaixe cônico e travado por meio de um parafuso. Pintura com revestimento eletroestático epóxi em pó, com preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica).Porta Livro: Porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada. Aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. Tampo Injetado em termoplástico virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho. Laterais com ângulos possibilitando a formação de círculos. Tampo fixado ao contra tampo por meio de seis encaixes, quatro cliques do tipo *Snap-fit* e 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. Um porta objeto retangular em sua parte frontal. Dimensões aproximadas: Largura: 605 mm Profundidade: 455 mm. Documentos apresentar: 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.Certificado de conformidade emitido por uma OCP, prescrito no PRO-027 – Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação (auditoria e coleta de amostras para ensaios), comprovando que o fabricante possui seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado através do atendimento às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545, NBR 5841, NBR ISO 4628-3 e ASTM D 7091. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 17088:2023, com resultado mínimo de 2000 horas (Ri0 e d0/t0). Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015, com resultado mínimo de 1600 horas (Ri0 e d0/t0). Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8096:1983, com resultado mínimo de 20 ciclos (Ri0 e d0/t0). Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 10443:2008, com resultado mínimo de 50 micras.			
11	CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL 10 LUGARES Mesa: A extremidade superior dos pés deve possuir formato cônico com objetivo de fixar-se, por interferência, aos alojamentos presentes na parte inferior do tampo. O tampo deve ser injetado em termoplástico de engenharia e possuir rasgos longitudinais e transversais distribuídos ao longo de sua superfície. Apresentar chapa de laminado melamínico de alta pressão em sua face superior, o qual é colado com adesivo bicomponente. Este laminado deve possuir	04		

Item	Descrição Detalhada	Quantitativo	Valor Unitario (R$)	Valor Total (R$)
	espessura de 0,8 mm e acabamento texturizado na cor cinza. A superfície inferior do tampo deve conter os alojamentos para os pés posicionados convenientemente um em cada extremidade. Em uma de suas laterais deve possuir dois acoplamentos que realizam a função "connect", encaixando quatro mesas em suas extremidades laterais para conectar uma mesa à outra quando colocadas lado a lado, dando capacidade para 8 lugares. A mesa deve possuir 590 mm de altura. • Cadeiras: A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de aço 1010/1020, de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados pelo processo de soldagem MIG. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés a estrutura deve receber ponteiras plásticas injetadas em termoplástico de engenharia. Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. • Assento: deve ser produzido em termoplástico de engenharia fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possuir dimensões aproximadas de 400 mm (largura) x 420 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possuir aberturas longitudinais em sua superfície, que facilitam a transferência térmica. Deve ser fixado a estrutura por meio de encaixe em sua parte frontal e por dois parafusos para plástico 5 x 20 mm em sua parte traseira. A altura do assento ao chão deve ser de 355mm. • Encosto: Deve ser fabricado em termoplástico de engenharia injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 398 mm (largura) x 250 mm (altura) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Deve ser unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que deve se encaixar na estrutura metálica. O travamento do encosto deve se dar por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Possuir ainda aberturas longitudinais em sua superfície, que facilita a transferência térmica. · Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO que ateste a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo com resultado de no mínimo 80 J/M. • Laudo emitido por laboratório que demonstre a análise quantitativa de materiais por Espectroscopia por Infravermelho. • Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 . Laudo de Ergonomia de acordo com a NR 17 com imagem e medidas			

Item	Descrição Detalhada	Quantitativo	Valor Unitario (R$)	Valor Total (R$)
	emitido por Médico do Trabalho, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CRM) que comprove habilitação e especialização em Medicina do Trabalho. • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 que determine a resistência à tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto à resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. • Catálogo técnico do produto, com imagens e cotas comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. CJ. 1.500 • Certificado de Conformidade emitido por OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, atendendo às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar juntamente com o certificado o relatório de ensaio. • Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, com Firma Reconhecida e Registrada em Cartório. • Certificado de Conformidade do Fabricante de acordo com NBR ISO 9001/2015 • Certificado de Qualidade do Fabricante dos itens de acordo com NBR ISO 14001/2015.			

VALOR GLOBAL DA PROPOSTA - R$

PRAZO DE EXECUÇÃO:
CONDIÇÕES DE PAGAMENTO:
VALIDADE DESTA PROPOSTA:

Dados bancários do proponente para fins de pagamento:
Banco:
Conta:

Local e Data.

NOME/CPF/ASSINATURA
Representante legal do proponente.

OBSERVAÇÃO: a proposta deverá ser elaborada em papel timbrado do proponente.

ANEXO III - PREGÃO ELETRÔNICO Nº 00005/2026

MODELO DE DECLARAÇÃO - de não empregar menor

REFERENTE: PREGÃO ELETRÔNICO Nº 00005/2026
PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO SEBASTIÃO DO UMBUZEIRO - PB.

PROPONENTE
CNPJ

1.0 - DECLARAÇÃO de não empregar menor.
O proponente acima qualificado declara, sob as penas da Lei, que não emprega menor de dezoito anos em trabalho noturno, insalubre ou perigoso e nem menor de dezesseis anos, em qualquer trabalho, podendo existir menor, a partir de quatorze anos, na condição de aprendiz na forma da legislação vigente; em acatamento às disposições do Art. 7º, Inciso XXXIII, da Constituição Federal, acrescido pela Lei Federal nº 9.854, de 27 de outubro de 1999.

Local e Data.

NOME/CPF/ASSINATURA
Representante legal do proponente.

OBSERVAÇÃO: a declaração deverá ser elaborada em papel timbrado do proponente.

ANEXO IV - PREGÃO ELETRÔNICO Nº 00005/2026

MODELO DE DECLARAÇÃO - que a proposta compreende a integralidade dos custos

REFERENTE: PREGÃO ELETRÔNICO Nº 00005/2026
PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO SEBASTIÃO DO UMBUZEIRO - PB.

PROPONENTE
CNPJ

1.0 - DECLARAÇÃO que a proposta econômica compreende a integralidade dos custos. O proponente acima qualificado declara, sob as penas da Lei, que sua proposta econômica compreende a integralidade dos custos para atendimento dos direitos trabalhistas assegurados na Constituição Federal, nas leis trabalhistas, nas normas infralegais, nas convenções coletivas de trabalho e nos termos de ajustamento de conduta vigentes na data de entrega das propostas.

Local e Data.

NOME/CPF/ASSINATURA
Representante legal do proponente.

OBSERVAÇÃO: a declaração deverá ser elaborada em papel timbrado do proponente.

ANEXO V - PREGÃO ELETRÔNICO Nº 00005/2026

DO CONTRATO

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 00005/2026
PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 00015/2026

CONTRATO Nº: ..../.....

TERMO DE CONTRATO QUE ENTRE SI CELEBRAM A PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO SEBASTIÃO DO UMBUZEIRO E ....., PARA EXECUÇÃO DE FORNECIMENTO CONFORME DISCRIMINADO NESTE INSTRUMENTO NA FORMA ABAIXO:

Pelo presente instrumento de contrato, de um lado Prefeitura Municipal de São Sebastião do Umbuzeiro - Rua Frei Fernando, S/N - Centro - São Sebastião do Umbuzeiro - PB, CNPJ nº 09.074.998/0001-43, neste ato representada pela Prefeita Adalcy Milene de Freitas Neves, Brasileira, Casada, residente e domiciliada na Rua José Lafayette, 210 - Centro - São Sebastião do Umbuzeiro - PB, CPF nº 034.319.644-19, Carteira de Identidade nº 2246741 SSDS/PB, doravante simplesmente CONTRATANTE, e do outro lado ..... - ..... - ..... - ..... - ..., CNPJ nº ....., neste ato representado por .... residente e domiciliado na ...., ... - ..... - ..... - ..... - ..., CPF nº ....., Carteira de Identidade nº ...., doravante simplesmente CONTRATADO, decidiram as partes contratantes assinar o presente contrato, o qual se regerá pelas cláusulas e condições seguintes:

CLÁUSULA PRIMEIRA - DOS FUNDAMENTOS:
1.1. Este contrato decorre da licitação modalidade Pregão Eletrônico nº 00005/2026, processada nos termos da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021; Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006; Instrução Normativa nº 73 SEGES/ME, de 30 de setembro de 2022; e legislação pertinente, consideradas as alterações posteriores das referidas normas, às quais os contratantes estão sujeitos como também às cláusulas deste contrato.

CLÁUSULA SEGUNDA - DO OBJETO:
2.1. O presente contrato, cuja lavratura foi autorizada, tem por objeto contratação da aquisição de mobiliário escolar para uso nas unidades educacionais do Município com aplicação dos recursos financeiros de transferências voluntárias objeto do Convênio n.º 36/2024 firmado com o Estado da Paraíba.
2.1.1. Vinculam esta contratação, independentemente de transcrição:

2.1.2. O Termo de Referência;
2.1.3. O Edital da Licitação;
2.1.4. A Proposta do contratado;
2.1.5. Eventuais anexos dos documentos supracitados.
2.2. O objeto deverá ser executado rigorosamente de acordo com as condições expressas neste instrumento, proposta apresentada, especificações técnicas correspondentes, processo de licitação modalidade Pregão Eletrônico nº 00005/2026
e instruções do Contratante, documentos esses que ficam fazendo partes integrantes do presente contrato, independente de transcrição.

CLÁUSULA TERCEIRA - DO VALOR E PREÇOS:
O valor total deste contrato, a base do preço proposto, é de R$ ... (...).

CLÁUSULA QUARTA - DO REAJUSTAMENTO EM SENTIDO ESTRITO - REAJUSTE:
O reajuste será aplicado sobre os valores contratados com base na variação do Índice Nacional de Preços ao Consumidor Amplo (IPCA), divulgado pelo Instituto Brasileiro de Geografia e Estatística (IBGE), ou outro índice que venha a substituí-lo oficialmente, visando à manutenção do equilíbrio econômico-financeiro do contrato.
O reajuste será implementado a cada 12 (doze) meses, contados a partir da data da assinatura do contrato. Esse prazo corresponde à revisão periódica dos valores inicialmente estabelecidos, assegurando sua compatibilidade com os preços praticados no mercado.
O valor a ser reajustado será calculado com base na variação acumulada do IPCA (ou índice equivalente) no período de 12 meses anteriores à data do requerimento do reajuste.
A atualização será formalizada por meio de apostilamento ao contrato.
A empresa contratada poderá solicitar o reajuste por escrito, apresentando documentação comprobatória que demonstre a variação do índice oficial de preços. A Administração terá o prazo de até 30 (trinta) dias para analisar a solicitação e, se aprovada, proceder ao devido apostilamento contratual.
O reajuste concedido não poderá ultrapassar a variação percentual apurada no índice adotado, vedada a aplicação de reajustes com base em estimativas ou variações não reconhecidas oficialmente.
Todo o processo de reajuste será devidamente formalizado, mediante a inclusão de apostila contratual, garantindo transparência, controle e registro das alterações realizadas.
Nos casos de pedido de restabelecimento do equilíbrio econômico-financeiro do contrato, decorrente de fatos imprevisíveis ou previsíveis de consequências incalculáveis, o prazo para resposta por parte da Administração será de até 30 (trinta) dias, contados a partir da entrega da documentação comprobatória pela contratada, observando-se o disposto nos Arts. 124 a 136 da Lei nº 14.133/2021.

CLÁUSULA QUINTA - DA DOTAÇÃO:
As despesas decorrentes correrão por conta da Lei Municipal n.º 530/2025, que dispõe sobre o Orçamento do Município para o Exercício Financeiro do ano de 2026, na seguinte dotação:

02.05 SECRETARIA MUNICIPAL DA EDUCAÇÃO
571. Transferências do Estado referentes a Convênios e Instrumentos Congêneres.
4.4.90.52.01 EQUIPAMENTOS E MATERIAL PERMAN ENTE

CLÁUSULA SEXTA - DO PAGAMENTO:
O pagamento pelo fornecimento efetivamente realizado será efetuado em até 15 (quinze) dias úteis, após a apresentação de Nota Fiscal ou da Fatura pela contratada, devidamente atestadas pelo fiscal do contrato, conforme os seguintes procedimentos:
A Nota Fiscal/Fatura deverá ser encaminhada a Prefeitura Municipal, no dia da entrega dos produtos.

CLÁUSULA SÉTIMA - DOS PRAZOS E DA VIGÊNCIA:
O prazo máximo para a execução do objeto desta contratação e que admite prorrogação nas condições e hipóteses previstas na Lei 14.133/21, está abaixo indicado e será considerado da assinatura do Contrato ou equivalente:
Início: imediatamente após a assinatura do contrato;
Prazo de entrega: 30 (trinta) dias após o recebimento da ordem de fornecimento;
Conclusão: 6 (seis) meses.

CLÁUSULA OITAVA - DAS OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE:
a- Exigir o cumprimento integral de todas as obrigações assumidas pela CONTRATADA, de acordo com este Termo de Referência, com o contrato, com a proposta vencedora e com a legislação aplicável.
b- Proporcionar à CONTRATADA todas as condições necessárias à regular execução do objeto, inclusive prestando as informações e os esclarecimentos que se fizerem necessários ao fornecimento dos bens.
c- Designar servidor(es) responsável(is) pela gestão e pela fiscalização do contrato, na forma da legislação vigente, para acompanhar, controlar e avaliar a execução contratual.
d- Receber o objeto no prazo e nas condições estabelecidas neste Termo de Referência, procedendo à conferência quantitativa e qualitativa dos bens entregues.
e- Rejeitar, no todo ou em parte, os bens fornecidos em desacordo com as especificações constantes deste Termo de Referência, do contrato e da proposta da CONTRATADA.
f- Notificar formalmente a CONTRATADA acerca de imperfeições, falhas, irregularidades ou desconformidades verificadas na execução do objeto, fixando prazo para sua correção, substituição ou regularização.
g- Efetuar o pagamento devido à CONTRATADA, após a regular liquidação da despesa, mediante apresentação da documentação exigível e desde que constatado o adimplemento das obrigações assumidas.
h- Verificar, antes de cada pagamento, a manutenção das condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação, quando cabível, bem como a regularidade documental necessária à liquidação da despesa.
i- Aplicar as penalidades cabíveis, assegurado o contraditório e a ampla defesa, na hipótese de inexecução total ou parcial do contrato ou de descumprimento de quaisquer obrigações contratuais.

j- Registrar, em processo próprio, as ocorrências relacionadas à execução contratual, inclusive atrasos, falhas de entrega, substituições, sanções e demais eventos relevantes à gestão do ajuste.
k- Promover o recebimento provisório e definitivo dos bens, quando cabível, observando os critérios de aceitação previstos neste Termo de Referência e no contrato.
l- Proceder ao devido tombamento, registro patrimonial e destinação dos bens às unidades escolares beneficiadas, após o regular recebimento do objeto.
m- Zelar pela compatibilidade da execução contratual com a finalidade do Convênio nº 36/2024, mantendo nos autos os documentos necessários à fiscalização, ao controle e à futura prestação de contas.
n- Acompanhar o prazo de vigência contratual e adotar, em tempo oportuno, as providências administrativas necessárias à regular continuidade, encerramento ou eventual prorrogação do ajuste, na forma da lei.

CLÁUSULA NONA - DAS OBRIGAÇÕES DO CONTRATADO:
a- Executar o objeto contratado em estrita conformidade com este Termo de Referência, com o contrato, com a proposta apresentada, com as especificações técnicas exigidas e com a legislação aplicável.
b- Fornecer os bens de forma regular, completa e satisfatória, observando os quantitativos, as características, os padrões de qualidade, as condições de entrega e os prazos estabelecidos.
c- Entregar somente bens novos, sem uso anterior, em perfeitas condições de utilização, conservação e funcionamento, livres de defeitos, vícios, avarias ou impropriedades que comprometam sua destinação.
d- Responsabilizar-se pela qualidade, resistência, durabilidade, integridade e segurança dos bens fornecidos, respondendo pelos vícios e defeitos que vierem a ser constatados.
e- Substituir, às suas expensas, no prazo fixado pela Administração, os bens recusados, defeituosos, avariados ou entregues em desconformidade com as especificações do objeto.
f- Arcar integralmente com os custos de embalagem, transporte, frete, carga, descarga, montagem, instalação, seguro, tributos, encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais, comerciais e demais despesas necessárias à execução do objeto, sem ônus adicional para o CONTRATANTE.
g- Observar rigorosamente os prazos de entrega estabelecidos, comunicando formalmente ao CONTRATANTE, de imediato, qualquer fato superveniente que possa comprometer a execução contratual.
h- Fornecer, quando exigível, manuais, catálogos, certificados, termos de garantia, instruções de uso, documentos técnicos e demais elementos necessários à verificação da conformidade e à adequada utilização dos bens.
i- Manter, durante toda a execução contratual, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na contratação.
j- Responsabilizar-se pelos danos causados diretamente à Administração ou a terceiros, decorrentes de sua culpa ou dolo na execução do contrato, sem prejuízo das demais sanções cabíveis.

k- Não transferir a terceiros, no todo ou em parte, o objeto contratado, sem prévia e expressa autorização do CONTRATANTE, quando juridicamente admitido.
l- Atender prontamente às solicitações, notificações, diligências e determinações da fiscalização e da gestão contratual, prestando os esclarecimentos necessários à boa execução do ajuste.
m- Reparar, corrigir, remover, reconstruir ou substituir, às suas expensas, no total ou em parte, os bens ou as parcelas do objeto em que se verificarem vícios, defeitos ou incorreções resultantes da execução, transporte, montagem ou material empregado.
n- Responder integralmente pela garantia dos bens fornecidos durante o período ofertado ou legalmente exigido, assegurando assistência, substituição ou solução adequada para eventuais falhas verificadas após o recebimento.
o- Emitir documento fiscal idôneo e apresentar a documentação necessária à liquidação e ao pagamento da despesa, em conformidade com as exigências contratuais e administrativas.
p- Observar, na execução do objeto, a vinculação material à finalidade do Convênio nº 36/2024, abstendo-se de fornecer itens em desacordo com a destinação escolar e institucional definida pela Administração.
q- Guardar sigilo sobre informações e documentos a que tiver acesso em razão da execução contratual, quando for o caso, responsabilizando-se pelo uso indevido de dados ou informações.
r- Cumprir integralmente as demais obrigações decorrentes deste Termo de Referência, do contrato, da proposta apresentada e da legislação vigente.

CLÁUSULA DÉCIMA - DA ALTERAÇÃO E EXTINÇÃO:
Este contrato poderá ser alterado com a devida justificativa, unilateralmente pelo Contratante ou por acordo entre as partes, nos casos e condições previstas nos Arts. 124 a 136 e sua extinção, formalmente motivada nos autos do processo, assegurados o contraditório e a ampla defesa, ocorrerá nas hipóteses e disposições dos Arts. 137 a 139, todos da Lei 14.133/21.
Nas alterações unilaterais a que se refere o inciso I, do caput do Art. 124, da Lei 14.133/21, o Contratado será obrigado a aceitar, nas mesmas condições contratuais, acréscimos ou supressões que se fizerem nos fornecimentos, de até o respectivo limite fixado no Art. 125, do mesmo diploma legal, do valor inicial atualizado do contrato. Nenhum acréscimo ou supressão poderá exceder o limite estabelecido, salvo as supressões resultantes de acordo celebrado entre os contratantes.

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA - DO RECEBIMENTO:
O recebimento do objeto será realizado em duas etapas, compreendendo o recebimento provisório e o recebimento definitivo.
O recebimento provisório ocorrerá no ato da entrega dos produtos, por servidor ou comissão designada pelo Contratante, mediante conferência inicial dos quantitativos, da integridade aparente dos bens, das embalagens, da identificação dos itens e da correspondência com a nota fiscal e com a ordem de fornecimento, sem prejuízo de posterior verificação de sua conformidade técnica.

O recebimento definitivo dar-se-á após a verificação da qualidade, adequação, funcionamento e compatibilidade dos produtos com as especificações constantes deste Termo de Referência, da proposta vencedora e do contrato, sendo recusados, no todo ou em parte, os bens entregues em desacordo, hipótese em que a Contratada ficará obrigada a promover, às suas expensas, a substituição, correção ou complementação do objeto, no prazo fixado pela Administração, sem prejuízo da aplicação das penalidades cabíveis. O recebimento definitivo não exclui a responsabilidade da Contratada pelos vícios, defeitos, avarias, impropriedades, baixa qualidade ou divergências que venham a ser constatados posteriormente, na forma da lei e do contrato.

CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA - DAS PENALIDADES:

O licitante ou o Contratado será responsabilizado administrativamente, facultada a defesa no prazo legal do interessado, pelas infrações previstas no Art. 155, da Lei 14.133/21 e serão aplicadas, na forma, condições, regras, prazos e procedimentos definidos nos Arts. 156 a 163, do mesmo diploma legal, as seguintes sanções: a – advertência aplicada exclusivamente pela infração administrativa de dar causa à inexecução parcial do contrato, quando não se justificar a imposição de penalidade mais grave; b – multa de mora de 0,5% (zero vírgula cinco por cento) aplicada sobre o valor do contrato, por dia de atraso injustificado na execução do objeto da contratação; c – multa de 10% (dez por cento) sobre o valor do contrato por qualquer das infrações administrativas previstas no referido Art. 155; d – impedimento de licitar e contatar no âmbito da Administração Pública direta e indireta do ente federativo que tiver aplicado a sanção, pelo prazo de dois anos, aplicada ao responsável pelas infrações administrativas previstas nos incisos II, III, IV, V, VI e VII do caput do referido Art. 155, quando não se justificar a imposição de penalidade mais grave; e – declaração de inidoneidade para licitar ou contratar no âmbito da Administração Pública direta e indireta de todos os entes federativos, pelo prazo de cinco anos, aplicada ao responsável pelas infrações administrativas previstas nos incisos VIII, IX, X, XI e XII do caput do referido Art. 155, bem como pelas infrações administrativas previstas nos incisos II, III, IV, V, VI e VII do caput do mesmo artigo que justifiquem a imposição de penalidade mais grave que a sanção referida no § 4º do referido Art. 156; f – aplicação cumulada de outras sanções previstas na Lei 14.133/21.

Se o valor da multa ou indenização devida não for recolhido no prazo de 15 dias após a comunicação ao Contratado, será automaticamente descontado da primeira parcela do pagamento a que o Contratado vier a fazer jus, acrescido de juros moratórios de 1% (um por cento) ao mês, ou, quando for o caso, cobrado judicialmente.

CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA - DA COMPENSAÇÃO FINANCEIRA:

Nos casos de eventuais atrasos de pagamento nos termos deste instrumento, e desde que o Contratado não tenha concorrido de alguma forma para o atraso, será admitida a compensação financeira, devida desde a data limite fixada para o pagamento até a data correspondente ao efetivo pagamento da parcela. Os encargos moratórios devidos em razão do atraso no pagamento serão calculados com utilização da seguinte fórmula: EM = N × VP × I, onde: EM = encargos moratórios; N = número de dias entre a data prevista para o pagamento e a do efetivo pagamento; VP = valor da parcela a ser paga; e I = índice de compensação financeira, assim apurado: I = (TX ÷ 100) ÷ 365, sendo TX = percentual

do IPCA–IBGE acumulado nos últimos doze meses ou, na sua falta, um novo índice adotado pelo Governo Federal que o substitua. Na hipótese do referido índice estabelecido para a compensação financeira venha a ser extinto ou de qualquer forma não possa mais ser utilizado, será adotado, em substituição, o que vier a ser determinado pela legislação então em vigor.

CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA - DAS OBRIGAÇÕES PERTINENTES À LGPD:

a - As partes contratantes deverão cumprir a Lei nº 13.709, de 14 de agosto de 2018, que é a Lei Geral de Proteção de Dados Pessoais LGPD, quanto a todos os dados pessoais a que tenham acesso em razão deste contrato, independentemente de declaração ou de aceitação expressa.

b - Os dados obtidos somente poderão ser utilizados para as finalidades que justificaram seu acesso e de acordo com a boa-fé e com os princípios do Art. 6º, da Lei 13.709/18.

c - É vedado o compartilhamento com terceiros de qualquer dado obtido, fora das hipóteses permitidas em Lei.

d - Constitui atribuição do Contratado orientar e treinar seus empregados, quando for o caso, sobre os deveres, requisitos e responsabilidades decorrentes da LGPD.

e - O Contratante deverá ser informado, no prazo de cinco dias úteis sobre todos os contratos de suboperação firmados ou que venham a ser celebrados pelo Contratado.

f - O Contratado deverá exigir de suboperadores e subcontratados o cumprimento dos deveres da presente cláusula, permanecendo integralmente responsável por garantir sua observância.

g - O Contratante poderá realizar diligência para aferir o cumprimento desta cláusula, devendo o Contratado atender prontamente eventuais pedidos de comprovação formulados.

h - O Contratado deverá prestar, no prazo fixado pelo Contratante, prorrogável mediante justificativa, quaisquer informações acerca dos dados pessoais para cumprimento da LGPD, inclusive quanto a eventual descarte realizado.

i - Terminado o tratamento dos dados nos termos do Art. 15, é dever do Contratado eliminá-los, com exceção das hipóteses do Art. 16, ambos da Lei 13.709/18, incluindo aquelas em que houver necessidade de guarda de documentação para fins de comprovação do cumprimento de obrigações legais ou contratuais e somente enquanto não prescritas essas obrigações.

j - Os bancos de dados formados a partir da execução do objeto deste contrato, notadamente aqueles que se proponham a armazenar dados pessoais, devem ser mantidos em ambiente virtual controlado, com registro individual rastreável de tratamentos realizados, conforme Art. 37, da Lei 13.709/18, com cada acesso, data, horário e registro da finalidade, para efeito de responsabilização, em caso de eventuais omissões, desvios ou abusos. Os referidos bancos de dados devem ser desenvolvidos em formato interoperável, a fim de garantir a reutilização desses dados pelo Contratante nas hipóteses previstas na LGPD.

k - O presente contrato está sujeito a alterações nos procedimentos pertinentes ao tratamento de dados pessoais, quando indicado pela autoridade competente, em especial a Autoridade Nacional de Proteção de Dados ANPD, por meio de opiniões técnicas ou recomendações, editadas na forma da LGPD.

CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA - DO FORO:
Para dirimir as questões decorrentes deste contrato, as partes elegem o Foro da Comarca de Monteiro.
E, por estarem de pleno acordo, foi lavrado o presente contrato em 02(duas) vias, o qual vai assinado pelas partes.

São Sebastião do Umbuzeiro - PB, ... de ..... de .....

PELO CONTRATADO

PELO CONTRATANTE

ANEXO VI - PREGÃO ELETRÔNICO Nº 00005/2026

MODELOS DE DECLARAÇÕES - cumprimento de requisitos normativos

REFERENTE: PREGÃO ELETRÔNICO Nº 00005/2026
PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO SEBASTIÃO DO UMBUZEIRO - PB.

PROPONENTE
CNPJ

1.0 - DECLARAÇÃO de ciência dos termos do Edital.
O proponente acima qualificado, declara sob as penas da Lei, que está ciente e concorda com as condições contidas no Edital e seus anexos.

2.0 - DECLARAÇÃO de inexistir fato impeditivo.
O proponente acima qualificado declara, sob as penas da Lei, que inexiste até a presente data fato impeditivo no que diz respeito à habilitação/participação na presente licitação, estando ciente da obrigatoriedade de informar ocorrências posteriores.

3.0 - DECLARAÇÃO de não possuir no quadro societário servidor da ativa do órgão.
O proponente acima qualificado declara, sob as penas da Lei, que não possui em seu quadro societário e de funcionários, qualquer servidor efetivo ou comissionado ou empregado da Prefeitura Municipal de São Sebastião do Umbuzeiro, como também em nenhum outro órgão ou entidade a ela vinculada, exercendo funções técnicas, gerenciais, comerciais, administrativas ou societárias.

4.0 - DECLARAÇÃO de não utilizar trabalho degradante ou forçado.
O proponente acima qualificado, declara sob as penas da Lei, que não possui em sua cadeia produtiva, nos termos do Art. 1º, Incisos III e IV, e do Art. 5º, Inciso III, da Constituição Federal, empregados executando trabalho degradante ou forçado.

5.0 - DECLARAÇÃO de cumprimento da reserva de cargo para deficiente e de acessibilidade.
O proponente acima qualificado, declara sob as penas da Lei, que está ciente do cumprimento da reserva de cargo prevista na norma vigente, consoante Art. 93, da Lei Federal nº 8.213, de 24 de julho de 1991, para pessoa com deficiência ou para reabilitado da Previdência Social e que, se aplicado ao número de funcionário da empresa, atende às regras de acessibilidade previstas.

6.0 - DECLARAÇÃO de observância do limite de contratação com a Administração Pública.

O proponente acima qualificado declara, sob as penas da Lei, que, na condição de microempresa ou empresa de pequeno porte, no presente ano-calendário, ainda não celebrou contratos com a Administração Pública cujos valores somados extrapolem a receita bruta máxima admitida para fins de enquadramento como EPP, nos termos do Art. 4º, §§ 2º e 3º, da Lei 14.133/21.

Local e Data.

NOME/ASSINATURA/CARGO
Representante legal do proponente.

OBSERVAÇÃO: a declaração deverá ser elaborada em papel timbrado do proponente.