

LICITAÇÃO Nº 42-2026-09L
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 42-2026-PE
PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 1057-2025

I. Repartição interessada		
SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO		
II. Objeto		
CONTRATAÇÃO DE EMPRESA ESPECIALIZADA PARA O FORNECIMENTO DE MOBILIÁRIOS DIVERSOS (ARMÁRIOS EM MDF, MESAS, CADEIRAS PLÁSTICAS, ETC.), EQUIPAMENTOS DE CLIMATIZAÇÃO (ARES CONDICIONADOS), TELAS INTERATIVAS (SMART TVS) E ELETRODOMÉSTICOS, CONFORME TERMO DE REFERÊNCIA.		
III. Sistema de Registro de Preço	IV. Natureza do objeto	V. Tratamento diferenciado
() Sim (X) Não	(X) Aquisição () Serviço () Aquisição e Serviço	(X) Ampla Concorrência () Exclusividade de ME/EPP
VI. Critério de Julgamento	VII. Regime de Execução	VIII. Prazos de entrega /execução
(X) Menor Preço () Maior Desconto	() Item () Global (X) Lote	O prazo de vigência do contrato será até 12 (doze) meses, após a emissão do aceite na ordem de fornecimento, por parte da contratada. O prazo de execução corresponde ao período total necessário e será de até 10 (dez) dias, contados da emissão do aceite na ordem de fornecimento, por parte da contratada. Prazo de entrega será até 5 (cinco) dias úteis, após a emissão do aceite na ordem de fornecimento, por parte da contratada.
IX. Forma de Execução	X. Garantia da Proposta Conforme Art. 58	XI. Prazo para apresentação da proposta
(X) Única () Parcelada	() Sim (X) Não	(X) 8 dias úteis da divulgação do edital (aquisição) () 10 dias úteis da divulgação do edital (serviços comuns)
XII. Participação de Consórcio	XIII. Garantia Contratual Conforme Art. 96	
() Sim (X) Não	(X) Sim () Não	
XIV. Orçamento Sigiloso	XV. Valor Estimado	XVI. Modo de Disputa:
() Sim (X) Não	R\$ 53.717.704,50	() Aberto (X) Aberto e Fechado () Fechado e Aberto
XVII. Local, site, data e horário (Brasília-DF) para recebimento de propostas e início da sessão pública:		
Local: Plataforma do Portal de Compras Públicas		
Site: www.portaldecompraspublicas.com.br		
INÍCIO DO RECEBIMENTO DAS PROPOSTAS:		Às 17hs00 do dia 09/06/2026
DATA DA SESSÃO:		Às 08hs30 do dia 26/06/2026
XVIII. Unidade Gestora:	XIX. Projeto/Atividade:	XX. Elemento de despesa:
0909 – FUNDO MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO	12.361.047.2036 12.365.047.2037 12.365.047.2307 12.367.047.2267	4.4.90.52.00 3.3.90.30.00 Fonte 15001001
XXI. Responsável sobre este edital:		
Núcleo Preparatório:	Sra. Jacicleide Gomes dos Santos, Núcleo Preparatório designada na forma do Decreto Municipal nº 14.135, de 03 de outubro de 2025.	
Pregoeiro/Agente de Contratação	Sr. Eliaquim Bernardino da Silva Filho, Pregoeiro/Agente de Contratação designado na forma do Decreto Municipal nº 14.135, de 03 de outubro de 2025.	
XXII. Horário de atendimento	XXIII. Telefone para contato	XXIV. E-mail do Pregoeiro
08h00 às 12h00 e 13h00 às 17h00	(75) 3617-0682 /0683	eliaquim.cgseps@pmfs.ba.gov.br

O MUNICÍPIO DE FEIRA DE SANTANA, Estado da Bahia, torna pública por meio da Secretaria Municipal de Administração e dá ciência aos interessados que fará realizar licitação na modalidade **PREGÃO**, na forma **ELETRÔNICO** do tipo **MENOR PREÇO**, com critérios de julgamento por **(LOTE.)** nos termos da Lei Federal Nº 14.133, de 2021, da Lei Complementar nº 123, de 2006 com as suas alterações, do Decreto Municipal nº 12.830 de 02 de fevereiro de 2023, Decreto Municipal nº 14.135, de 03 de outubro de 2025, bem como as demais legislações correlata e demais exigências previstas neste Edital e seus Anexos.

1. DO OBJETO, DO VALOR E DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

1.1. O objeto desta licitação é a contratação de empresa especializada para o fornecimento de mobiliários diversos (armários em MDF, mesas, cadeiras plásticas, etc.), equipamentos de climatização (ares condicionados), telas interativas (smart TVs) e eletrodomésticos, conforme termo de referência, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste Edital e seus anexos.

1.2. O valor estimado para a presente licitação é de **R\$ 53.717.704,50 (cinquenta e três milhões, setecentos e dezessete mil, setecentos e quarto reais e cinquenta centavos)**, cotado em moeda nacional (Real) na forma da planilha orçamentária que se anexa a este instrumento.

1.3. As despesas decorrentes desta contratação estão programadas em dotação orçamentária própria, prevista no orçamento do Município, para o exercício de 2026, na classificação abaixo:

Unidade Orçamentária	0909 – Fundo Municipal de Educação
Projeto/Atividade:	12.361.047.2036 – Manutenção e Desenvolvimento do Ensino Fundamental 12.365.047.2037 – Manutenção e Desenvolvimento da Educação Infantil – Creche 12.365.047.2307 – Manutenção e Desenvolvimento da Educação Infantil – Pré Escola 12.367.047.2267 – Manutenção e Desenvolvimento da Educação Especial
Elemento de Despesa:	4.4.90.52.00 – Equipamentos e Materiais Permanentes 3.3.90.30.00 – Material de Consumo
Sub-Elemento:	4.4.90.52.0000 – Mobiliário em Geral 3.3.90.30.0000 – Material de Consumo
Fonte do Recurso:	15001001 – Identificação das Despesas com Manutenção e Desenvolvimento do Ensino

2. DAS CONDIÇÕES DE PARTICIPAÇÃO

2.1. Poderão participar desta Licitação:

2.1.1. Os interessados pertencentes ao ramo de atividade relacionado ao objeto da licitação, conforme disposto nos respectivos atos constitutivos, que atenderem a todas as exigências, inclusive quanto à documentação, constantes deste Edital e seus Anexos e que estejam regular no sítio eletrônico www.portaldecompraspublicas.com.br.

2.2. Não poderá disputar a licitação ou participar da execução do contrato, direta ou indiretamente:

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

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

2.2.3. Pessoa física ou jurídica que se encontre, ao tempo da licitação, impossibilitada de participar da licitação em decorrência de sanção que lhe foi imposta.

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

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

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

2.2.7. Que se enquadrem nas vedações previstas no artigo 9º, §§ 1º e 2º da Lei nº 14.133, de 2021.

2.2.8. *Não será permitida a participação em forma de consórcio visando garantir a igualdade de condições entre os participantes, direcionando a seleção para empresas que demonstrem capacidade individual para atender integralmente ao objeto da licitação, assegurando a escolha da proposta mais vantajosa em termos de preço, qualidade e eficiência na execução. Em consonância com o art. 15, § 5º, da Lei nº 14.133/2021, que confere à Administração Pública a discricionariedade para definir as condições de participação em licitações, considerando a natureza do objeto e o interesse público.*

2.3. Da participação das Microempresas (MEI e ME) e Empresas de Pequeno Porte (EPP):

2.3.1. Será regida pela Lei Complementar Nº 123/2006.

2.3.2. Não poderão se beneficiar do tratamento jurídico diferenciado previsto na Lei Complementar Nº 123/2006 as Microempresas (MEI e ME) e Empresas de Pequeno Porte (EPP) que se enquadrem em qualquer das exclusões previstas no Art. 3º, §4º da mencionada lei.

2.4. O descumprimento de qualquer condição de participação acarretará a inabilitação do licitante.

2.4.1.1. O fornecedor enquadrado como microempresa, empresa de pequeno porte deverá **cumprir os requisitos estabelecidos no artigo 3º da Lei Complementar nº 123, de 2006**, estando apto a usufruir do tratamento favorecido estabelecido em seus arts. 42 a 49, observado o disposto nos §§ 1º ao 3º do art. 4º, da Lei n.º 14.133, de 2021.

2.4.1.2. O fornecedor enquadrado como microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa deverá **declarar**, ainda, em campo próprio do sistema eletrônico, que **cumprir os requisitos estabelecidos no artigo 3º da Lei Complementar nº 123, de 2006**, estando apto a usufruir do tratamento favorecido estabelecido em seus arts. 42 a 49, observado o disposto nos §§ 1º ao 3º do art. 4º, da Lei n.º 14.133, de 2021.

3. DO CREDENCIAMENTO NA PLATAFORMA

3.1. O Credenciamento é o nível básico do registro cadastral no Portal de Compras Públicas, que permite a participação dos interessados na modalidade licitatória **PREGÃO**, em sua forma **ELETRÔNICA**.

3.2. O cadastro no Portal de Compras Públicas, deverá ser feito, no sítio **www.portaldecompraspublicas.com.br** por meio de certificado digital.

3.3. O credenciamento se dará através da atribuição de chave de identificação e/ou senha individual.

3.4. O credenciamento do usuário será pessoal e intransferível para acesso ao sistema, sendo o mesmo responsável por todos os atos praticados nos limites de suas atribuições e competências.

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

3.6. É de responsabilidade do cadastrado conferir a exatidão dos seus dados cadastrais 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;

3.6.1. A não observância do disposto no subitem anterior poderá ensejar desclassificação e/ou inabilitação no momento do certame.

4. DA APRESENTAÇÃO E PREENCHIMENTO DA PROPOSTA NA PLATAFORMA

4.1. 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.

4.1.1. No cadastramento da proposta inicial, o licitante **declarará**, em campo próprio do sistema, que:

4.1.1.1. Está ciente e concorda com as condições contidas no edital e seus anexos, bem como de que cumpre plenamente os requisitos de habilitação definidos no edital.

4.1.1.2. Cumpre do disposto no inciso XXXIII do art. 7º da Constituição Federal, 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;

4.1.1.3. 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;

4.1.1.4. Cumpre, conforme disposto no art. 93 da Lei nº 8.213, de 24 de julho de 1991, a **reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência ou para reabilitado da Previdência Social** e que, se aplicado ao número de funcionários da minha empresa, atendo às regras de acessibilidade previstas na legislação.

4.1.1.5. Cumpre suas propostas econômicas compreendem 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.

4.1.1.6. Cumprimenta, sob as penas da lei, que até a presente data inexistem fatos impeditivos para sua habilitação no presente processo licitatório, ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores.

4.1.1.7. O fornecedor enquadrado como microempresa, empresa de pequeno porte deverá **declarar**, ainda, em campo próprio do sistema eletrônico, que **cumpe os requisitos estabelecidos no artigo 3º da Lei Complementar nº 123, de 2006**, estando apto a usufruir do tratamento favorecido estabelecido em seus arts. 42 a 49, observado o disposto nos §§ 1º ao 3º do art. 4º, da Lei n.º 14.133, de 2021.

4.1.1.7.1. No item **exclusivo para participação de microempresas e empresas de pequeno porte**, ao “não declarar” assinalação do campo, impedirá o prosseguimento no certame, para aquele item;

4.1.1.7.2. Nos itens em que a participação **não for exclusiva para microempresas e empresas de pequeno porte**, ao “não declarar” assinalação do campo, apenas produzirá o efeito de o licitante não ter direito ao tratamento favorecido previsto na Lei Complementar nº 123, de 2006, mesmo que microempresa, empresa de pequeno porte.

4.1.2. Incumbirá ao licitante acompanhar as operações no sistema eletrônico durante a sessão pública do Pregão, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios, diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou de sua desconexão.

- 4.2. Os valores da proposta de preços deverão ser cotados em moeda nacional (Real);
- 4.3. Nos termos do artigo 59, da Lei nº 14.133/2021, serão desclassificadas as propostas que:
- 4.3.1. Contiverem vícios insanáveis;
- 4.3.2. Não obedecerem às especificações técnicas pormenorizadas no edital;
- 4.3.3. Apresentarem preços inexequíveis ou permanecerem acima do orçamento estimado para a contratação;
- 4.3.4. Não tiverem sua exequibilidade demonstrada, quando exigido pela Administração;
- 4.3.5. Apresentarem desconformidade com quaisquer outras exigências do edital, desde que insanável;
- 4.3.5.1. A verificação da conformidade das propostas poderá ser feita exclusivamente em relação à proposta mais bem classificada, nos termos do §1º, do artigo 59, da Lei nº 14.133/2021.
- 4.3.5.2. A Administração poderá realizar diligências para aferir a exequibilidade das propostas ou exigir dos licitantes que ela seja demonstrada, conforme disposto no item 5.7.4, nos termos do §2º, do artigo 59, da Lei nº 14.133/2021;
- 4.3.5.3. Para efeito de avaliação da exequibilidade e de sobrepreço, serão considerados o preço global, os quantitativos e os preços unitários tidos como relevantes, observado o critério de aceitabilidade de preços unitário e global fixados neste edital, conforme as especificidades do mercado correspondente, nos termos do §3º, do artigo 59, da Lei nº 14.133/2021.
- 4.4. No caso de bens e serviços em geral, é indício de inexequibilidade das propostas, **valores inferiores a 50% (cinquenta por cento)** do valor orçado pela Administração.
- 4.5. O licitante deverá enviar sua proposta mediante o preenchimento, no sistema eletrônico, dos seguintes campos:
- 4.5.1. Valor unitário e total do lote e seus itens.
- 4.5.2. Marca;
- 4.5.3. Fabricante.
- 4.5.4. Quantidade.
- 4.6. Descrição detalhada do objeto, contendo as informações similares à especificação do termo de referência.
- 4.7. A apresentação das propostas implica obrigatoriedade do cumprimento das disposições nelas contidas, em conformidade com o que dispõe o Termo de Referência, assumindo o proponente o compromisso de executar os serviços 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.;
- 4.8. O **prazo de validade da proposta é 60 (sessenta) dias**, a contar da data de sua apresentação.
- 4.9. **Garantia da proposta**
- 4.9.1. Não será solicitado garantia da proposta.
- 4.10. Havendo necessidade de analisar minuciosamente os documentos exigidos, o Pregoeiro suspenderá a sessão, informando no “chat” a nova data e horário para a continuidade da mesma.
- 5. DA ABERTURA DA SESSÃO, CLASSIFICAÇÃO DAS PROPOSTAS E FORMULAÇÃO DE LANCES**
- 5.1. A abertura da presente licitação dar-se-á em sessão pública, por meio de sistema eletrônico, na data, horário e local indicados neste Edital.

5.2. O Pregoeiro verificará as propostas apresentadas, desclassificando desde logo aquelas que não estejam em conformidade com os requisitos estabelecidos neste Edital, contenham vícios insanáveis, ilegalidades, ou não apresentem as especificações exigidas no termo de referência ou estudo técnico preliminar.

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

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

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

5.4. O sistema disponibilizará campo próprio para troca de mensagens entre o Pregoeiro e os licitantes.

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

5.6. O lance deverá ser ofertado pelo valor total do lote.

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

5.8. O licitante somente poderá oferecer lance de valor inferior ao último por ele ofertado e registrado pelo sistema.

5.9. O **intervalo mínimo** de diferença de valores ou percentuais entre os lances, que incidirá tanto em relação aos lances intermediários quanto em relação à proposta que cobrir a melhor oferta deverá ser de **R\$ 100,00 (cem reais)**.

5.10. O procedimento seguirá de acordo com o modo de disputa adotado.

MODO DE DISPUTA ABERTO E FECHADO

5.11. Será adotado para o envio de lances no Pregão Eletrônico o modo de disputa **“aberto e fechado”**, em que os licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos, com lance final e fechado.

5.12. A etapa de lances da sessão pública terá duração inicial de quinze minutos. Após esse prazo, o sistema encaminhará aviso de fechamento iminente dos lances, após o que transcorrerá o período de tempo de até dez minutos, aleatoriamente determinado, findo o qual será automaticamente encerrada a recepção de lances.

5.13. Encerrado o prazo previsto no item anterior, o sistema abrirá oportunidade para que o autor da oferta de valor mais baixo e os das ofertas com preços/desconto até 10% (dez por cento) superiores àquela possam ofertar um lance final e fechado em até cinco minutos, o qual será sigiloso até o encerramento deste prazo.

5.13.1. Não havendo pelo menos três ofertas nas condições definidas neste item, poderão os autores dos melhores lances subsequentes, na ordem de classificação, até o máximo de três, oferecer um lance final e fechado em até cinco minutos, o qual será sigiloso até o encerramento deste prazo.

5.14. Após o término dos prazos estabelecidos nos itens anteriores, o sistema ordenará os lances segundo a ordem crescente de valores.

5.15. Não havendo lance final e fechado classificado na forma estabelecida nos itens anteriores, haverá o reinício da etapa fechada, para que os demais licitantes, até o máximo de três, na ordem de classificação, possam ofertar um lance final e fechado em até cinco minutos, o qual será sigiloso até o encerramento deste prazo.

5.16. Encerrada a fase competitiva sem que haja a prorrogação automática pelo sistema, poderá o Pregoeiro/Agente de Contratação assessorado pela equipe de apoio,

justificadamente, admitir o reinício da sessão pública de lances, em prol da consecução do melhor preço.

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

5.18. Durante o transcurso da sessão pública, os licitantes serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado, vedada a identificação do licitante.

5.19. 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.

5.20. Quando a desconexão do sistema eletrônico para o Pregoeiro/Agente de Contratação 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/Agente de Contratação aos participantes, no sítio eletrônico utilizado para divulgação.

5.21. O critério de julgamento adotado será **menor preço**, conforme definido em anexos acompanhados a este Edital.

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

5.23. Em relação a participação de microempresas e empresas de pequeno porte, uma vez encerrada a etapa de lances, será efetivada a verificação automática, junto à Receita Federal, 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, e 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 LC nº 123, de 2006, regulamentada pelo Decreto nº 8.538, de 2015.

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

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

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

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

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

5.28.1. Havendo eventual empate entre propostas ou lances, o critério de desempate será aquele previsto no art. 60, da Lei nº 14.133 de 2021, portanto, se não houver desempate, será assegurada preferência, sucessivamente, aos bens e serviços produzidos ou prestados por:

5.28.1.1. Empresas estabelecidas no território do Estado ou do Distrito Federal do órgão ou entidade da Administração Pública Estadual ou Distrital licitante ou, no caso de licitação realizada por órgão ou entidade de Município, no território do Estado em que este se localize;

5.28.1.2. Empresas brasileiras;

5.28.1.3. Empresas que invistam em pesquisa e no desenvolvimento de tecnologia no País;

5.28.1.4. Empresas que comprovem a prática de mitigação, nos termos da Lei nº 12.187, de 29 de dezembro de 2009.

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

5.30. Encerrada a etapa de envio de lances da sessão pública, o Pregoeiro poderá encaminhar, pelo sistema eletrônico, contraproposta ao licitante que tenha apresentado o melhor preço, para que seja obtida melhor proposta, vedada a negociação em condições diferentes das previstas neste Edital.

5.30.1. A negociação será realizada por meio do sistema, no prazo de 10 minutos, podendo ser acompanhada pelos demais licitantes.

5.30.2. É facultado ao Pregoeiro prorrogar o prazo, por igual período, a partir de solicitação fundamentada feita no chat pelo licitante, antes de findo o prazo.

5.31. Após a negociação do preço, o Pregoeiro/Agente de Contratação iniciará a fase de aceitação e julgamento da proposta.

5.32. 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 pela Administração, nos termos do § 1º do artigo 61 da Lei nº 14.133/21.

6. DA ACEITABILIDADE E ENCAMINHAMENTO DA PROPOSTA VENCEDORA.

6.1. Encerrada a etapa de negociação, o Pregoeiro examinará a proposta classificada em primeiro lugar quanto à adequação ao objeto e à compatibilidade do preço em relação ao máximo estipulado para contratação neste Edital e em seus anexos.

6.2. Para o julgamento das propostas, o Pregoeiro/Agente de Contratação poderá utilizar-se de assessoramento técnico específico na área de competência cabível, através de parecer que integrará o processo.

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

6.4. Para o julgamento das propostas, o Pregoeiro poderá utilizar-se de assessoramento técnico específico na área de competência cabível, através de parecer que integrará o processo

6.5. A análise da exequibilidade da proposta de preços deverá ser realizada com o auxílio da Planilha de Custos e Formação de Preços, (quando for o caso) a ser preenchida pelo licitante, em relação à sua proposta final, conforme anexo deste Edital.

6.6. Caso necessite, a Planilha de Custos e Formação de Preços **deverá** ser encaminhada pelo licitante exclusivamente via sistema, **no prazo de até 2 (duas) horas**, contado da solicitação do Pregoeiro/Agente de Contratação, com os respectivos valores readequados ao lance vencedor, e será analisada pelo Pregoeiro/Agente de Contratação no momento da aceitação do lance vencedor.

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

6.8. O Pregoeiro poderá convocar o licitante para enviar **documento digital complementar**, por meio de funcionalidade disponível no sistema, no prazo de **até 2 (duas) horas**, sob pena de não aceitação da proposta.

6.9. Dentre os documentos passíveis de solicitação pelo Pregoeiro, destacam-se as planilhas de custo readequadas com o valor final ofertado (quando for o caso).

6.10. Todos os dados informados pelo licitante em sua planilha deverão refletir com fidelidade os custos especificados e a margem de lucro pretendida.

6.11. O Pregoeiro analisará a compatibilidade dos preços unitários apresentados na Planilha de Custos e Formação de Preços com aqueles praticados no mercado em relação aos insumos e também quanto aos salários das categorias envolvidas na contratação;

6.12. O ajuste de que trata este dispositivo se limita a sanar erros ou falhas que não alterem a substância das propostas

6.13. A planilha poderá ser ajustada pelo licitante, no prazo indicado pelo Pregoeiro, desde que não haja majoração do preço.

6.14. Para fins de análise da proposta quanto ao cumprimento das especificações do objeto, poderá ser colhida a manifestação escrita do setor requisitante do serviço ou da área especializada no objeto.

6.15. Se a proposta ou lance vencedor for desclassificado, o Pregoeiro/Agente de Contratação examinará a proposta ou lance subsequente, e, assim sucessivamente, na ordem de classificação.

6.16. Havendo necessidade, o Pregoeiro suspenderá a sessão, informando no “chat” a nova data e horário para a continuidade da mesma.

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

6.18. Encerrada a fase de julgamento da proposta, qualquer licitante poderá manifestar, em campo específico do Sistema Eletrônico, **no prazo de até 10 (dez) minutos**, a intenção de recorrer da decisão do Pregoeiro/Agente de Contratação.

6.18.1. Nesse momento o Pregoeiro não adentrará no mérito recursal, mas apenas verificará as condições de admissibilidade do recurso.

6.19. Finalizada a análise quanto à aceitação da proposta, o Pregoeiro/Agente de Contratação convocará o licitante melhor classificado para anexar os documentos de habilitação no Sistema, observado o disposto neste Edital.

7. DA FASE DE JULGAMENTO

7.1. Encerrada a etapa de negociação, o Pregoeiro verificará a proposta classificada em primeiro lugar, se atende as condições, referente à adequação do objeto e à compatibilidade do preço em relação ao máximo estipulado para contratação neste Edital e em seus anexos, conforme previsão do art. 14, da lei nº 14.133/2021, legislação correlata e no item 2.2 do edital, especialmente, quanto à existência de sanção que impeça a participação no certame ou a futura contratação, mediante a consulta aos seguintes cadastros:

7.1.1. Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas – CEIS e Cadastro Nacional de Empresas Punidas – CNEP, mantidos pela Controladoria-Geral da União (<https://certidoes.cgu.gov.br>).

7.2. A consulta aos cadastros será realizada em nome da empresa licitante e também de seu sócio majoritário, por força da vedação de que trata o artigo 12, da Lei nº 8.429, de 1992.

7.3. Caso conste na Consulta de Situação do licitante a existência de Ocorrências Impeditivas Indiretas, o Pregoeiro diligenciará para verificar se houve fraude por parte das empresas apontadas no Relatório de Ocorrências Impeditivas Indiretas.

7.3.1. A tentativa de burla será verificada por meio dos vínculos societários, linhas de fornecimento similares, dentre outros.

7.3.2. Constatada a existência de sanção, o licitante será reputado inabilitado, por falta de condição de participação.

7.4. Caso atendidas as condições de participação, será iniciado o procedimento de habilitação.

7.5. Caso o licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar tenha se utilizado de algum tratamento favorecido às ME/EPPs, o Pregoeiro/Agente de Contratação verificará se faz jus ao benefício, em conformidade com o estabelecido neste edital.

7.6. Verificadas as condições de participação e de utilização do tratamento favorecido, o Pregoeiro/Agente de Contratação examinará a proposta classificada em primeiro lugar quanto à adequação ao objeto e à compatibilidade do preço em relação ao máximo estipulado para contratação neste Edital e em seus anexos, observado o disposto no Decreto Municipal nº 12.830 de 02 de fevereiro de 2023.

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

7.8. A exclusividade de participação em certames até R\$ 80.000,00 reais, circunscrita a microempresas ou empresas de pequeno porte pode ser afastada quando não houver nenhum fornecedor enquadrado como microempresas ou empresas de pequeno. Podendo, nesse caso, o edital prever a possibilidade de participação de qualquer fornecedor que atenda às condições do edital; sem necessidade de republicação do mesmo.

7.9. Na hipótese de não haver vencedor para a cota reservada, que esta pode ser adjudicada ao vencedor da cota principal ou, diante de sua recusa, aos licitantes remanescentes, desde que pratiquem o preço do primeiro colocado da cota principal;

7.10. Se a mesma microempresa ou empresa de pequeno porte vencer a cota reservada e a cota principal, que a contratação de ambas as cotas deve ocorrer pelo menor preço;

7.11. Serão desclassificadas as propostas mais bem classificadas, nos termos do art. 59, da Lei nº 14.133/2021, que:

7.11.1. Contiverem vícios insanáveis;

7.11.2. Não obedecerem às especificações técnicas pormenorizadas no edital;

7.11.3. Apresentarem desconformidade com quaisquer outras exigências do edital, desde que insanável.

7.11.4. Apresentar preços inexequíveis ou permanecerem acima do preço máximo definido para a contratação;

7.11.5. Não tiverem sua exequibilidade demonstrada, quando exigido pela Administração;

7.11.6. A Administração poderá realizar diligências para aferir a exequibilidade das propostas ou exigir dos licitantes que ela seja demonstrada, conforme disposto no item 7.13, nos termos do §2º, do artigo 59, da Lei nº 14.133/2021.

7.11.7. A inexequibilidade, na hipótese de que trata o caput, só será considerada após diligência do agente de contratação, que comprove:

7.11.7.1. Que o custo do licitante ultrapassa o valor da proposta; e

7.11.7.2. Inexistirem custos de oportunidade capazes de justificar o vulto da oferta.

7.12. Se houver indícios de inexequibilidade da proposta de preço, ou em caso da necessidade de esclarecimentos complementares, poderão ser efetuadas diligências, para que a empresa comprove a exequibilidade da proposta.

7.13. Caso o custo global estimado do objeto licitado tenha sido decomposto em seus respectivos custos unitários por meio de Planilha de Custos e Formação de Preços elaborada pela Administração, o licitante classificado em primeiro lugar será convocado para apresentar Planilha por ele elaborada, com os respectivos valores adequados ao valor final da sua proposta, sob pena de não aceitação da proposta.

7.14. A inexecutabilidade dos valores referentes a itens isolados da Planilha de Custos e Formação de Preços não caracteriza motivo suficiente para a desclassificação da proposta, desde que não contrariem exigências legais.

7.15. O Pregoeiro poderá convocar o licitante para enviar **documento digital complementar**, por meio de funcionalidade disponível no sistema, **no prazo de até 2 (duas) horas**, sob pena de não aceitação da proposta.

7.15.1. Dentre os documentos passíveis de solicitação pelo agente de contratação, destacam-se as planilhas de custo readequadas com o valor final ofertado.

7.16. Caso o custo global estimado do objeto licitado tenha sido decomposto em seus respectivos custos unitários por meio de Planilha de Custos e Formação de Preços elaborada pela Administração, o licitante classificado em primeiro lugar será convocado para apresentar Planilha por ele elaborada, com os respectivos valores adequados ao valor final da sua proposta, sob pena de não aceitação da proposta.

7.17. Caso necessite, a Planilha de Custos e Formação de Preços deverá ser encaminhada pelo licitante exclusivamente via sistema, **no prazo de até 2 (duas) horas**, contado da solicitação do agente de contratação, com os respectivos valores readequados ao lance vencedor, e será analisada pelo agente de contratação no momento da aceitação do lance vencedor.

7.17.1. É facultado ao Pregoeiro prorrogar o prazo por igual período prazo, a partir de solicitação fundamentada feita no chat pelo licitante, antes de findo o prazo

7.18. Para fins de análise da proposta quanto ao cumprimento das especificações do objeto, poderá ser colhida a manifestação escrita do setor requisitante do serviço ou da área especializada no objeto.

7.19. Se a proposta ou lance vencedor for desclassificado, o agente de contratação examinará a proposta ou lance subsequente, e, assim sucessivamente, na ordem de classificação.

7.20. Havendo necessidade, o Pregoeiro suspenderá a sessão, informando no “chat” a nova data e horário para a continuidade da mesma.

7.20.1. Não serão aceitos documentos com data/horário posterior à abertura da Sessão.

8. DA FASE DE HABILITAÇÃO

8.1. Finalizada a fase de classificação da proposta, Pregoeiro convocará o licitante melhor classificado, no prazo de **até 2 (duas) horas**, para anexar os documentos de habilitação no Sistema, observado o disposto neste Edital.

8.2. Os documentos previstos no Termo de Referência, necessários e suficientes para demonstrar a capacidade do licitante de realizar o objeto da licitação, serão exigidos para fins de habilitação, nos termos dos arts. 62 a 70 da Lei nº 14.133, de 2021.

8.3. Constatada a existência de sanção, após consulta prevista conforme o disposto no item 8.1, o agente de contratação reputará o licitante inabilitado, por falta de condição de participação.

8.3.1. No caso de inabilitação, haverá nova verificação, pelo sistema, da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos arts. 44 e 45 da Lei Complementar nº 123, de 2006, seguindo-se a disciplina antes estabelecida para aceitação da proposta subsequente.

8.4. Caso atendidas as condições de participação e habilitação dos licitantes, serão verificados os documentos referentes à habilitação jurídica, à regularidade fiscal, à qualificação econômico-financeira e habilitação técnica.

8.5. Havendo a necessidade de envio de **documentos de habilitação complementares**, em diligência, necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados, o licitante será convocado a encaminhá-los, em formato digital, via sistema, no prazo de **até 2 (duas) horas**, sob pena de inabilitação, conforme art. 64, da Lei nº 14.133/2021.

8.5.1. É facultado ao Agente de Contratação prorrogar o prazo por igual período, a partir de solicitação fundamentada feita no chat pelo licitante, antes de findo o prazo

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

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

8.8. 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 documentos que, pela própria natureza, comprovadamente, forem emitidos somente em nome da matriz.

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

8.9. Habilitação jurídica:

8.9.1. No caso de empresário individual, inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede;

8.9.2. No caso de sociedade empresária ou empresa individual de responsabilidade limitada - EIRELI: ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado na Junta Comercial da respectiva sede, acompanhado de documento comprobatório de seus administradores;

8.9.3. Inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis onde opera, com averbação no Registro onde tem sede a matriz, no caso de ser o participante sucursal, filial ou agência;

8.9.4. No caso de sociedade simples: inscrição do ato constitutivo no Registro Civil das Pessoas Jurídicas do local de sua sede, acompanhada de prova da indicação dos seus administradores;

8.9.5. Decreto de autorização, em se tratando de sociedade empresária estrangeira em funcionamento no País;

8.9.6. No caso de exercício de atividade não listadas nos itens acima: ato de registro ou autorização para funcionamento expedido pelo órgão competente, nos termos da legislação pertinente.

8.9.7. No caso de sociedade cooperativa: ata de fundação e estatuto social em vigor, com a ata da assembleia que o aprovou, devidamente arquivado na Junta Comercial ou inscrito no Registro Civil das Pessoas Jurídicas da respectiva sede, bem como o registro de que trata o art. 107 da Lei nº 5.764, de 1971.

8.9.8. Os documentos acima deverão estar acompanhados de todas as alterações ou da consolidação respectiva.

8.9.9. No caso de procuração outorgada por pessoa legalmente habilitada, a mesma deverá apresentar procuração, por instrumento público ou particular, preferencialmente ter firma reconhecida em cartório, conferindo-lhe poderes específicos para a finalidade interessada, além de documento de identidade e Cadastro de Pessoas Físicas – CPF do outorgado.

8.9.10. Apresentação do CPF do sócio administrador da empresa

8.10. Regularidade fiscal, social e trabalhista:

8.10.1. Prova de inscrição no **Cadastro de Pessoas Físicas (CPF)** e/ou **Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas (CNPJ)**;

8.10.2. Certidão Negativa de Débitos Relativos aos **Tributos Federais** e à Dívida Ativa da União;

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

8.10.4. Prova de inscrição no cadastro de **contribuintes municipal** ou **estadual**, relativo ao domicílio ou sede do licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual;

8.10.5. Prova de regularidade com a **Fazenda Estadual** do domicílio ou sede do licitante, relativa à atividade em cujo exercício contrata ou concorre;

8.10.6. Prova de regularidade com a **Fazenda Municipal** do domicílio ou sede do licitante, relativa à atividade em cujo exercício contrata ou concorre;

8.10.7. Caso o licitante seja considerado isento dos tributos municipais relacionados ao objeto licitatório, **deverá comprovar** tal condição **mediante a apresentação de declaração da Fazenda Municipal** do seu domicílio ou sede, ou outra equivalente, na forma da lei;

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

8.11. Qualificação Econômico-Financeira:

8.11.1. Certidão negativa de **falência** ou recuperação judicial, ou liquidação judicial, ou de execução patrimonial, conforme o caso, expedida pelo distribuidor da sede do licitante, ou de seu domicílio, dentro do prazo de validade previsto na própria certidão, ou, na omissão desta, expedida a menos de 30 (trinta) dias contados da data da sua apresentação;

8.11.2. Balanço patrimonial, demonstração de resultado de exercício e demais demonstrações contábeis dos 2 (dois) últimos exercícios sociais devidamente registrados na Junta Comercial de domicílio da licitante, exceto para os casos previstos no Decreto nº 8.683/16

8.11.3. Os documentos referidos no subitem anterior, limitar-se-ão ao último exercício no caso de a pessoa jurídica ter sido constituída há menos de 2 (dois) anos.

8.11.4. As empresas criadas no exercício financeiro da licitação, ficarão autorizadas a substituir os demonstrativos contábeis pelo balanço de abertura, conforme artigo 65, §1º, da Lei nº 14.133/2021.

8.11.4.1. É admissível o balanço intermediário, se decorrer de lei ou contrato/estatuto social.

8.11.4.2. Caso o licitante seja cooperativa, tais documentos deverão ser acompanhados da última auditoria contábil-financeira, conforme dispõe o artigo 112 da Lei nº 5.764, de 1971, ou de uma declaração, sob as penas da lei, de que tal auditoria não foi exigida pelo órgão fiscalizador;

8.11.5. Comprovação da boa situação financeira da empresa mediante obtenção de índices de Solvência Geral (**SG**) e Liquidez Corrente (**LC**), **superiores ou igual a 1 (um)**, Grau de Endividamento Total (**GET**), **inferior ou igual 0,8 (zero virgula oito)** obtidos pela aplicação das seguintes fórmulas:

$$SG = \frac{Ativo\ Total}{Passivo\ Circulante + Passivo\ Não\ Circulante}$$

$$LC = \frac{Ativo\ Circulante}{Passivo\ Circulante}$$

$$GET = \frac{Passivo\ Circulante + Exigível\ a\ Longo\ Prazo}{Ativo\ Total}$$

8.11.6. Os índices estabelecidos atendem ao disposto no art. 69, caput e §5º, da Lei 14.133/21, pois permitem a comprovação de uma avaliação mais precisa da situação financeira da empresa de forma objetiva, os mesmos foram estabelecidos observando percentuais usualmente adotados no mercado para a avaliação da situação financeira das empresas e não frustram ou restringem o caráter competitivo do certame, pois foram estabelecidos em patamares mínimos aceitáveis, com intuito de garantir a continuidade da execução dos serviços, objeto desta licitação.

8.11.7. Sob pena de inabilitação, deverão comprovar o **patrimônio líquido mínimo** da empresa será correspondente a **10% (dez por cento)**, do valor orçado pela Administração da contratação/item.

8.11.8. Será considerada inabilitada, a empresa que, no uso das prerrogativas da Lei 123/06 e suas alterações, ficar comprovado, através das Demonstrações do Resultado do Exercício – DRE, os limites estão superiores aos estabelecidos na referida Lei;

8.12. QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:

8.13. Apresentação de um ou mais atestados fornecidos por pessoas jurídicas de direito público ou privado, que comprove capacidade técnica de fornecimento e aptidão para o desempenho de atividade pertinente e compatível em características, quantidades e prazos com o objeto da licitação, com indicação do(s) local(ais), data(s) do(s) fornecimento(s) fornecidos pelo licitante que executou ou está executando, de maneira satisfatória e a contento, fornecimentos da natureza e vulto similares com o objeto da presente licitação.

9. DECLARAÇÕES:

9.1. Declaração de cumprimento dos **requisitos de habilitação**, conforme art. 63, inciso I, da Lei 14.133/2021. **Conforme Anexo V.**

9.2. Declaração de cumprimento do disposto no **inciso XXXIII do art. 7º** da Constituição Federal, conforme art. 68, inciso VI, da Lei nº 14.133/2021. **Conforme Anexo VI.**

9.3. Declaração de 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, conforme art. 63, inciso IV, da Lei 14.133/2021. **Conforme Anexo VIII.**

9.4. Declaração de que suas **propostas econômicas** compreendem 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 art. 63, inciso IV, § 1º, da Lei 14.133/2021). **Conforme Anexo VII.**

9.5. Declaração que não possui em sua **cadeia produtiva** empregados executando trabalho degradante ou forçado. **Conforme Anexo X.**

9.6. Declaração de **microempresa e empresa de pequeno porte, ou cooperativa enquadrada** no artigo 34 da Lei nº 11.488, de 2007 ou organizado em **cooperativa que cumpre os requisitos estabelecidos no artigo 16 da Lei nº 14.133, de 2021, bem como, artigo 34 da Lei 11.488/2007. (Se for o caso) Conforme Anexo IX.**

9.7. Em relação às licitantes cooperativas será, ainda, exigida a seguinte documentação complementar:

9.7.1. A relação dos cooperados que atendem aos requisitos técnicos exigidos para a contratação e que executarão o contrato, com as respectivas atas de inscrição e a comprovação de que estão domiciliados na localidade da sede da cooperativa, respeitado o disposto nos arts. 4º, inciso XI, 21, inciso I e 42, §§2º a 6º da Lei n. 5.764 de 1971;

9.7.2. A declaração de regularidade de situação do contribuinte individual – DRSCI, para cada um dos cooperados indicados;

9.7.3. A comprovação do capital social proporcional ao número de cooperados necessários à prestação do serviço;

9.7.4. O registro previsto na Lei n. 5.764/71, art. 107;

9.7.5. A comprovação de integração das respectivas quotas-partes por parte dos cooperados que executarão o contrato; e

9.7.6. Os seguintes documentos para a comprovação da regularidade jurídica da cooperativa:

9.7.6.1. Ata de fundação;

9.7.6.2. Estatuto social com a ata da assembleia que o aprovou;

9.7.6.3. Regimento dos fundos instituídos pelos cooperados, com a ata da assembleia;

9.7.6.4. Editais de convocação das três últimas assembleias gerais extraordinárias;

9.7.6.5. Três registros de presença dos cooperados que executarão o contrato em assembleias gerais ou nas reuniões seccionais;

9.7.6.6. Ata da sessão que os cooperados autorizaram a cooperativa a contratar o objeto da licitação;

9.7.6.7. A última auditoria contábil-financeira da cooperativa, conforme dispõe o art. 112 da Lei nº 5.764/71 ou uma declaração, sob as penas da lei, de que tal auditoria não foi exigida pelo órgão fiscalizador.

9.8. A existência de restrição relativamente à regularidade fiscal e trabalhista não impede que a licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte seja declarada vencedora, uma vez que atenda a todas as demais exigências do edital e da Lei.

9.9. Declaração firmada pelo licitante, assinada pelo seu representante legal, de que os documentos apresentados são autênticos e condizem com suas versões originais, conforme **anexo XV do Edital**.

9.9.1. A falsidade da declaração de que trata o item acima sujeitará o licitante às sanções previstas na Lei nº 14.133, de 2021, e neste Edital.

9.9.2. Caso a licitante deixe de apresentar a Declaração acima, a autenticidade dos documentos, poderão ser confirmadas pelo Pregoeiro

9.10. A **declaração do vencedor** acontecerá no momento imediatamente posterior à fase de habilitação

9.11. Caso a proposta mais vantajosa seja ofertada por microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa equiparada, e uma vez constatada a existência de alguma restrição no que tange à regularidade fiscal e trabalhista, a mesma será convocada para, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, após a declaração do vencedor, comprovar a regularização. O prazo poderá ser prorrogado por igual período, a critério da administração pública, quando requerida pelo licitante, mediante apresentação de justificativa.

9.12. A não-regularização fiscal e trabalhista no prazo previsto no subitem anterior acarretará a inabilitação do licitante, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital, sendo facultada a convocação dos licitantes remanescentes, na ordem de classificação. Se, na ordem de classificação, seguir-se outra microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa com alguma restrição na documentação fiscal e trabalhista, será concedido o mesmo prazo para regularização.

9.13. Havendo necessidade de analisar minuciosamente os documentos exigidos, o agente de contratação suspenderá a sessão, informando no “chat” a nova data e horário para a continuidade da mesma.

9.14. Será inabilitado o licitante que não comprovar sua habilitação, seja por não apresentar quaisquer dos documentos exigidos, ou apresentá-los em desacordo com o estabelecido neste Edital.

9.15. Nos itens não exclusivos a microempresas e empresas de pequeno porte, em havendo inabilitação, haverá nova verificação, pelo sistema, da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos artigos 44 e 45 da LC nº 123, de 2006, seguindo-se a disciplina antes estabelecida para aceitação da proposta subsequente.

9.16. O licitante provisoriamente vencedor em um item, que estiver concorrendo em outro item, ficará obrigado a comprovar os requisitos de habilitação cumulativamente, isto é, somando as exigências do item em que venceu às do item em que estiver concorrendo, e assim sucessivamente, sob pena de inabilitação, além da aplicação das sanções cabíveis.

9.17. Não havendo a comprovação cumulativa dos requisitos de habilitação, a inabilitação recairá sobre o(s) item(ns) de menor(es) valor(es), cuja retirada(s) seja(m) suficiente(s) para a habilitação do licitante nos remanescentes.

9.18. Após a entrega dos documentos para habilitação, não será permitida a substituição ou a apresentação de novos documentos, salvo em sede de diligência, para (Lei 14.133/21, art. 64).

9.19. Encerrada a fase de julgamento da habilitação, ao final da Sessão que declarar empresa vencedora, qualquer licitante poderá manifestar, em campo específico do Sistema Eletrônico, **no prazo de até 10 (dez) minutos**, a intenção de recorrer da decisão do Pregoeiro/Agente de Contratação.

9.20. Nesse momento o Pregoeiro não adentrará no mérito recursal, mas apenas verificará as condições de admissibilidade do recurso.

9.21. AMOSTRAS

9.21.1. O licitante provisoriamente vencedor será convocado a apresentar amostra do material ofertado, no prazo máximo de 05 (cinco) dias úteis, a contar da data de registro da convocação no sistema do pregão eletrônico e/ou envio de e-mail ao licitante, para avaliação técnica de compatibilidade da amostra com as especificações constantes neste Termo de Referência.

9.21.2. A amostra consistirá, no mínimo, de 01 (uma) unidade de cada item para o qual for exigida a apresentação, conforme especificação na planilha do Item 3.1.

9.21.3. O prazo estabelecido refere-se ao prazo de entrega das amostras a Secretaria Municipal de Educação e não à data de despacho/postagem.

9.21.4. A(s) amostra(s) deveram ser entregues no prédio Sede da Secretaria Municipal de Educação, localizado a Rua Barrão de Cotegipe, S/N. Horário: matutino: das 08:00h às 12:00h, vespertino das 14:00h às 17:00h;

9.21.5. Enquanto não expirado o prazo para entrega da amostra, a licitante poderá substituir a amostra apresentada, mantidas a marca e as especificações originalmente propostas;

9.21.6. A amostra deverá estar devidamente embalada, lacrada e identificada com o número deste pregão, o número do item, o CNPJ e razão social da licitante;

9.21.7. Caso a amostra da autora da melhor proposta seja reprovada, a proposta será recusada e será convocada a autora da segunda melhor proposta para apresentar sua amostra, e assim sucessivamente. A amostra apresentada será manuseada ficando disponível para ser retirada pela licitante após a homologação da licitação. Se após a homologação da licitação a empresa não retirar a amostra reprovada no prazo de 30 (trinta) dias, poderá haver a doação do material, sem gerar direito de indenização à licitante;

9.21.8. A responsabilidade da Secretaria Municipal de Educação por eventuais danos às amostras limita-se ao período compreendido entre a entrega/recebimento e o último dia fixado para sua retirada;

9.21.9. A amostra aprovada permanecerá em poder da Secretaria Municipal de Educação até a entrega definitiva do respectivo item, com vistas a avaliar se o objeto entregue confere com o aprovado;

9.21.10. A amostra da licitante vencedora não será considerada para fins de recebimento do quantitativo final, não sendo subtraída do total a ser fornecido;

9.21.11. As amostras serão analisadas com o objetivo de aferir a adequação do produto ofertado às necessidades da Secretaria Municipal de Educação, segundo o critério de sua compatibilidade com as especificações constantes do Termo de Referência;

9.21.12. A equipe responsável por analisar a(s) amostra(s), emitirá relatório de aprovação ou reprovação contendo minimamente foto do objeto entregue e justificativa.

9.21.13. Prazo de entrega do relatório será de no máximo 3 (três) dias úteis a partir da entrega da amostra a Secretaria Municipal de Educação.

9.21.14. Os produtos apresentados como amostras poderão ser abertos, manuseados, receber cortes ou vincos na avaliação, sem ônus para a Secretaria Municipal de Educação;

9.21.15. Para fins de análise das amostras poderão ser utilizados instrumentos como: fita métrica, material comparativo, catálogos, fotos, lupa, e/ou consulta a especialistas, entre outros recursos tecnicamente viáveis e necessários.

10. DOS RECURSOS

10.1. 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 nº 14.133, de 2021.

10.2. Na hipótese de adoção da inversão de fases prevista no § 1º do art. 17 da Lei nº 14.133, de 2021, o prazo para apresentação das razões recursais será iniciado na data de intimação da ata de julgamento.

10.3. Encerradas as fases de julgamento das propostas, habilitação e exames das amostras/vistoria (caso seja solicitado), esta quando for o caso, ao final da sessão que declarar empresa vencedora, qualquer licitante poderá manifestar, em campo específico do Sistema Eletrônico, no prazo de até 10 (dez) minutos, a intenção de recorrer da decisão do Pregoeiro.

10.4. A falta de manifestação imediata da intenção de interpor recurso, no momento da sessão pública desta licitação, implica preclusão desse direito, ficando o Pregoeiro autorizado a adjudicar o objeto à licitante vencedora.

10.5. Havendo quem se manifeste, caberá ao Pregoeiro/Agente de Contratação verificar a tempestividade, para decidir se admite ou não o recurso, fundamentadamente.

10.6. Os recursos deverão ser encaminhados em campo próprio do sistema.

10.7. Uma vez admitido o recurso, o recorrente terá o prazo de até 3 (três) dias úteis, para apresentação deste, contado da data de intimação ou de lavratura da ata, para ser apresentado.

10.8. O recurso será dirigido ao responsável pela condução do edital, o qual poderá reconsiderar sua decisão, no prazo de 3 (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.

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

10.10. O prazo para apresentação de contrarrazões ao recurso pelos demais licitantes será de 3 (três) dias úteis, pelo sistema eletrônico, 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.

10.11. O recurso e o pedido de reconsideração terão efeito suspensivo do ato ou da decisão recorrida até que sobrevenha decisão final da autoridade competente.

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

10.13. Os autos do processo permanecerão com vista franqueada aos interessados no sítio eletrônico www.portaldecompraspublicas.com.br.

11. DA REABERTURA DA SESSÃO PÚBLICA

11.1. A sessão pública poderá ser reaberta:

11.1.1. Nas hipóteses de provimento de recurso que leve à anulação de atos anteriores à realização da sessão pública precedente ou em que seja anulada a própria sessão pública, situação em que serão repetidos os atos anulados e os que dele dependam.

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

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

11.2.1. A convocação se dará por meio do sistema eletrônico (“chat”) de acordo com a fase do procedimento licitatório.

12. DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E DO PEDIDO DE ESCLARECIMENTO

12.1. Até 3 (três) dias úteis antes da data de abertura do certame, qualquer pessoa poderá **impugnar** ou solicitar **esclarecimento** deste Edital por irregularidade na aplicação da lei 14.133 de 2021.

12.2. A impugnação ou pedido de esclarecimento DEVERÃO ser feitos, EXCLUSIVAMENTE, por FORMA ELETRÔNICA, através da plataforma do sistema do Portal de Compras Públicas.

12.3. A resposta à impugnação ou ao pedido de esclarecimento será divulgada em sítio eletrônico oficial no prazo de até 3 (três) dias úteis, limitado ao último dia útil anterior à data da abertura do certame.

12.4. Acolhida a impugnação, e esta impactar na reformulação da proposta, será definida e publicada nova data para a realização do certame, conforme art. 55, §1º, da Lei nº 14.133/21.

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

12.6. A concessão de efeito suspensivo à impugnação é medida excepcional e deverá ser motivada pelo Pregoeiro/Agente de Contratação, nos autos do processo de licitação.

12.7. A resposta ao pedido de esclarecimento será divulgada em sítio eletrônico oficial no prazo de até 3 (três) dias úteis, limitado ao último dia útil anterior à data da abertura do certame, podendo o Pregoeiro/Agente de Contratação requisitar subsídios formais aos responsáveis pela elaboração do Edital e dos anexos.

12.8. Acolhida a impugnação, será definida e publicada nova data para a realização do certame, se houver impacto na formulação de propostas.

13. DA ADJUDICAÇÃO E DA HOMOLOGAÇÃO

13.1. O objeto da licitação será adjudicado ao licitante declarado vencedor, por ato da autoridade competente, caso não haja interposição de recurso, ou pela mesma autoridade competente, após a regular decisão dos recursos apresentados.

13.2. Após a fase recursal, constatada a regularidade dos atos praticados, a autoridade competente homologará o procedimento licitatório.

14. DA GARANTIA DE EXECUÇÃO/CONTRATUAL

14.1. Nos termos do artigo 96 da Lei Federal nº 14.133/2021, como condição para assinatura do contrato, o licitante deverá apresentar garantia no valor referente a **5% (cinco por cento)** do valor inicial do contrato. Caberá ao contratado optar por uma das seguintes modalidades de garantia:

14.1.1. Caução em dinheiro ou em títulos da dívida pública emitidos sob a forma escritural, mediante registro em sistema centralizado de liquidação e de custódia autorizado pelo Banco Central do Brasil, e avaliados por seus valores econômicos, conforme definido pelo Ministério da Economia;

14.1.1.1. Caso a modalidade da garantia optada for do tipo Caução em Dinheiro, o licitante vencedor deverá dirigir-se à Tesouraria do Município ou contatá-la através do telefone (75) 3617-2589/2518 a fim de obter as orientações necessárias para a efetivação da mesma

14.1.2. Seguro-garantia;

14.1.3. Fiança bancária emitida por banco ou instituição financeira devidamente autorizada a operar no País pelo Banco Central do Brasil.

14.1.4. Título de capitalização custeado por pagamento único, com resgate pelo valor total.

14.2. O prazo de vigência da apólice será de 90 dias (igual ou superior ao prazo estabelecido no contrato principal) nos termos do artigo 97, inciso I da Lei nº 14.133/21.

14.3. No caso em que a modalidade optada for Seguro Garantia, a mesma deverá ser entregue anteriormente à assinatura do contrato, conforme Art. 96 § 3º.

14.4. Os demais comprovantes de garantia contratual deverão ser entregues no momento da assinatura do Contrato.

15. DAS CONDIÇÕES PARA ASSINATURA DO CONTRATO

15.1. Findo o processo licitatório, a empresa vencedora será convocada via sistema eletrônico e e-mail a assinar o Contrato, que obedecerá ao modelo em documento complementar, no prazo de 5 (cinco) dias úteis contados da convocação emitida pelo Setor, podendo ser prorrogado mediante anuência e conveniência administrativa, sob pena de decair do direito à contratação.

15.2. O subitem acima deverá ser desconsiderado caso seja outra a decisão da autoridade competente que não a homologação do processo licitatório ou outra for sua decisão.

15.3. Caso o licitante vencedor não atenda ao prazo previsto de 5 (cinco) dias úteis, ensejará a aplicação das sanções estabelecidas no item sanções administrativas deste instrumento, reservando-se ao Contratante, o direito de convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para fazê-lo em igual prazo e nas mesmas condições propostas pela primeira classificada, inclusive quanto ao preço, ou revogar a licitação, independentemente das sanções previstas para a licitante vencedora neste instrumento.

16. DAS ALTERAÇÕES DO CONTRATO

16.1. Nos termos do artigo 125 da Lei nº 14.133/21, a Contratada ficará obrigada a aceitar, nas mesmas condições contratuais, acréscimos ou supressões de até 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do contrato que se fizerem nos serviços ou nas compras, e, no caso de reforma de edifício ou de equipamento, o limite para os acréscimos será de 50% (cinquenta por cento).

16.2. Nas alterações contratuais para supressão de bens ou serviços, se a contratada já houver adquirido os materiais e os colocado no local dos trabalhos, estes deverão ser pagos pela Administração pelos custos de aquisição regularmente comprovados e monetariamente reajustados, podendo caber indenização por outros danos eventualmente decorrentes da supressão, desde que regularmente comprovados.

17. DA SUBCONTRATAÇÃO

17.1. Não será permitido a Subcontratação.

18. DO PRAZO DE ENTREGA / EXECUÇÃO E VIGÊNCIA DO CONTRATO

18.1. O prazo de **entrega será de 5 (cinco) dias úteis** a contar da data de recebimento da Ordem de Fornecimento (parcial ou total) emitida pela Secretaria Municipal de Educação, conforme estabelecido no Termo de Referência

18.2. O Contrato decorrente deste edital possuirá **prazo de vigência de 12 (doze) meses** conforme especificado no Termo de Referência.

18.3. Se a empresa vencedora deixar de executar os serviços dentro das especificações estabelecidas, será responsável pela imediata substituição ou regularização do serviço rejeitado e o tempo despendido poderá ser computado para aplicação das penalidades previstas neste instrumento.

19. DO REAJUSTE

19.1. As regras acerca do reajuste do valor contratual são as estabelecidas no Termo de Contrato, acompanhadas em anexo a este Edital.

19.2. Os preços inicialmente contratados são fixos e irreajustáveis no prazo de um ano contado da data do orçamento estimado.

19.3. Após o interregno de um ano, os preços iniciais poderão serão reajustados, mediante a aplicação, pelo contratante, com base do índice do IPCA, ou outro índice que o venha a substituir, podendo, entretanto, serem repactuados, a qualquer tempo, conforme acordo entre

as partes, exclusivamente para as obrigações iniciadas e concluídas após a ocorrência da anualidade.

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

19.5. O reajuste será realizado por apostilamento.

19.6. No caso de atraso ou não divulgação do índice de reajustamento, o CONTRATANTE pagará à CONTRATADA a importância calculada pela última variação conhecida, liquidando a diferença correspondente tão logo seja divulgado o índice definitivo.

19.6.1. Fica a CONTRATADA obrigada a apresentar memória de cálculo referente ao reajustamento de preços do valor remanescente, sempre que este ocorrer.

19.7. Nas aferições finais, o índice utilizado para reajuste será, obrigatoriamente, o definitivo.

19.8. Caso o índice estabelecido para reajustamento 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.

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

20. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE E DA CONTRATADA

20.1. As obrigações da Contratante e da Contratada são as estabelecidas no Termo de Referência e na Minuta do Contrato, Anexos deste Edital.

21. DO PAGAMENTO

21.1. As regras acerca do pagamento são as estabelecidas no Termo de Referência, anexo a este Edital.

22. DA GESTÃO E FISCALIZAÇÃO DO CONTRATO

22.1. A gestão e fiscalização do contrato são as estabelecidas no Termo de Referência e na Minuta do Contrato Anexos deste Edital.

23. DO RECEBIMENTO DO OBJETO

23.1. Os critérios de aceitação do objeto e de fiscalização estão previstos no Termo de referência e na Minuta do Contrato, anexos deste edital.

24. DA RESCISÃO DO CONTRATO

24.1. As hipóteses de rescisão do ajuste, bem como a disciplina aplicável em tais casos, são aquelas previstas no instrumento de Contrato, nos termos da Lei nº 14.133/21.

25. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS.

25.1. Comete infração administrativa, nos termos da Lei nº 14.133, de 2021, o licitante/adjudicatário que:

25.1.1. Dar causa à inexecução parcial do contrato;

25.1.2. Dar causa à inexecução parcial do contrato que cause grave dano à Administração, ao funcionamento dos serviços públicos ou ao interesse coletivo;

25.1.3. Dar causa à inexecução total do contrato;

25.1.4. Deixar de entregar a documentação exigida para o certame;

25.1.5. Não manter a proposta, salvo em decorrência de fato superveniente devidamente justificado;

25.1.6. Não celebrar o contrato ou não entregar a documentação exigida para a contratação, quando convocado dentro do prazo de validade de sua proposta;

25.1.7. Ensejar o retardamento da execução ou da entrega do objeto da licitação sem motivo justificado;

25.1.8. Apresentar declaração ou documentação falsa exigida para o certame ou prestar declaração falsa durante a licitação ou a execução do contrato;

25.1.9. Fraudar a licitação ou praticar ato fraudulento na execução do contrato;

25.1.10. Comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude de qualquer natureza;

25.1.11. Praticar atos ilícitos com vistas a frustrar os objetivos da licitação

25.1.12. Praticar ato lesivo previsto no art. 5º da Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013.

25.2. Considera-se comportamento inidôneo, entre outros, a declaração falsa quanto às condições de participação, quanto ao enquadramento como ME/EPP ou o conluio entre os licitantes, em qualquer momento da licitação, mesmo após o encerramento da fase de lances.

25.3. Serão aplicadas ao responsável pelas infrações administrativas previstas na cláusula 23 supramencionada, as seguintes sanções:

25.3.1. Advertência;

25.3.2. Multa;

25.3.3. Impedimento de licitar e contratar;

25.3.4. Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar;

25.4. Na aplicação das sanções serão considerados:

25.4.1. A natureza e a gravidade da infração cometida;

25.4.2. As peculiaridades do caso concreto;

25.4.3. As circunstâncias agravantes ou atenuantes;

25.4.4. Os danos que dela provierem para a Administração Pública;

25.4.5. A implantação ou o aperfeiçoamento de programa de integridade, conforme normas e orientações dos órgãos de controle.

25.5. A sanção prevista no item 25.3.1 será aplicada exclusivamente pela infração administrativa prevista no subitem 25.1.1, quando não se justificar a imposição de penalidade mais grave.

25.6. A sanção prevista no item 25.3.2, calculada na forma do edital ou do contrato, não poderá ser inferior a 0,5% (cinco décimos por cento) nem superior a 30% (trinta por cento) do valor do contrato licitado ou celebrado com contratação direta e será aplicada ao responsável por qualquer das infrações administrativas previstas no item 25, deste edital.

25.7. A sanção prevista no item 25.3.3 será aplicada ao responsável pelas infrações administrativas previstas nos subitens 25.1.2, 25.1.3, 25.1.4, 25.1.5, 25.1.6, 25.1.7, quando não se justificar a imposição de penalidade mais grave, e impedirá o responsável de licitar ou contratar no âmbito da Administração Pública do ente Municipal que tiver aplicado a sanção, pelo prazo máximo de 3 (três) anos.

25.8. A sanção prevista no item 25.3.4 será aplicada ao responsável pelas infrações administrativas previstas nos subitens 25.1.8, 25.1.9, 25.1.10, 25.1.11 e 25.1.12, bem como pelas infrações administrativas previstas nos subitens 25.1.2, 25.1.3, 25.1.4, 25.1.5, 25.1.6 e 25.1.7, que justifiquem a imposição de penalidade mais grave que a sanção referida no item 25.3.3 deste edital, e impedirá o responsável de licitar ou contratar no âmbito da Administração Pública de todos os entes federativos, pelo prazo mínimo de 3 (três) anos e máximo de 6 (seis) anos.

25.9. As sanções previstas nos subitens 25.3.1, 25.3.3 e 25.3.4., poderão ser aplicadas cumulativamente com a prevista no item 25.3.2.

25.10. Os atos previstos como infrações administrativas nesta Lei ou em outras leis de licitações e contratos da Administração Pública que também sejam tipificados como atos lesivos na Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013, serão apurados e julgados conjuntamente, nos mesmos autos, observados o rito procedimental e a autoridade competente definidos na referida Lei.

25.11. Se a multa aplicada e as indenizações cabíveis forem superiores ao valor de pagamento eventualmente devido pela Administração ao contratado, além da perda desse valor, a diferença será descontada da garantia prestada ou será cobrada judicialmente.

25.12. A aplicação de qualquer das penalidades previstas realizar-se-á em processo administrativo que assegurará o contraditório e a ampla defesa ao licitante/adjudicatário, observando-se o procedimento previsto na Lei nº 14.133, de 2021 e, subsidiariamente, as legislações pertinentes.

25.13. A autoridade competente, na aplicação das sanções, levará em consideração a gravidade da conduta do infrator, o caráter educativo da pena, bem como o dano causado à Administração, observado o princípio da proporcionalidade.

25.14. As penalidades serão obrigatoriamente registradas no site de transparência do Município e no CEIS e CNEP.

25.15. A apuração de responsabilidade relacionadas às sanções de impedimento de licitar e contratar e de declaração de inidoneidade para licitar ou contratar, demandará a instauração de processo de responsabilização a ser conduzido por comissão composta por 2 (dois) ou mais servidores estáveis, que avaliará fatos e circunstâncias conhecidos e intimará o licitante ou o adjudicatário para, no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data de sua intimação, apresentar defesa escrita e especificar as provas que pretenda produzir.

25.16. Caberá recurso no prazo de 15 (quinze) dias úteis da aplicação das sanções de advertência, multa e impedimento de licitar e contratar, contado da data da intimação, o qual será dirigido à autoridade que tiver proferido a decisão recorrida, que, se não a reconsiderar no prazo de 5 (cinco) dias úteis, encaminhará o recurso com sua motivação à autoridade superior, que deverá proferir sua decisão no prazo máximo de 20 (vinte) dias úteis, contado do recebimento dos autos

25.17. Caberá a apresentação de pedido de reconsideração da aplicação da sanção de declaração de inidoneidade para licitar ou contratar no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data da intimação, e decidido no prazo máximo de 20 (vinte) dias úteis, contado do seu recebimento.

25.18. O recurso e o pedido de reconsideração terão efeito suspensivo do ato ou da decisão recorrida até que sobrevenha decisão final da autoridade competente.

25.19. A aplicação das sanções previstas neste edital não exclui, em hipótese alguma, a obrigação de reparação integral dos danos causados à Administração Pública municipal.

26. DAS PRÁTICAS DA LEI ANTICORRUPÇÃO

26.1. O Licitante deve observar, o mais alto padrão de ética durante todo o processo de licitação, de contratação e de execução do objeto contratual. Para os propósitos desta cláusula, definem-se as seguintes práticas:

26.1.1. “Prática Corrupta”: oferecer, dar, receber ou solicitar, direta ou indiretamente, qualquer vantagem com o objetivo de influenciar a ação de servidor público no processo de licitação ou na execução de contrato;

26.1.2. “Prática Fraudulenta”: a falsificação ou omissão dos fatos, com o objetivo de influenciar o processo de licitação ou de execução do contrato;

26.1.3. “Prática Colusiva”: esquematizar ou estabelecer um acordo entre dois ou mais licitantes, com ou sem o conhecimento de representantes ou prepostos do órgão licitador, visando estabelecer taxas de descontos em níveis artificiais e não-competitivos;

26.1.4. “Prática Coercitiva”: causar dano ou ameaçar causar dano, direta ou indiretamente, às pessoas ou sua propriedade, visando influenciar sua participação em um processo licitatório ou afetar a execução do contrato.

26.1.5. “Prática Obstrutiva”: (i) destruir, falsificar, alterar ou ocultar provas em inspeções ou fazer declarações falsas aos representantes do organismo financeiro multilateral, com o objetivo de impedir materialmente a apuração de alegações de prática danosas ao interesse público.

27. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

27.1. Os interessados deverão estudar minuciosa e cuidadosamente o Edital e seus Anexos, bem como todas as instruções, termos e especificações técnicas presentes, informando-se de todas as circunstâncias ou detalhes que possam de algum modo afetar a aferição dos custos e prazos envolvidos na execução do objeto desta licitação.

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

27.3. A participação na licitação implica plena aceitação, por parte do licitante, das condições estabelecidas neste Edital e seus Anexos, bem como obrigatoriedade do cumprimento das disposições nele contidas.

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

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

27.6. A autoridade competente para a aprovação do procedimento licitatório poderá revogá-lo em face de razões de interesse público, por motivo de fato superveniente devidamente comprovado, pertinente e suficiente para justificar tal conduta, devendo anulá-lo por ilegalidade, de ofício ou por provocação de terceiros, mediante ato escrito e devidamente fundamentado.

27.7. Na contagem dos prazos estabelecidos neste Edital e seus Anexos, excluir-se-á o dia do início e incluir-se-á o do vencimento. Só se iniciam e vencem os prazos em dias de expediente na Administração.

27.8. As normas que disciplinam este certame serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa entre os interessados, desde que não comprometam o interesse da Administração, o princípio da isonomia, a finalidade e a segurança da contratação.

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

27.10. No julgamento das propostas e da habilitação, o Pregoeiro/Agente de Contratação poderá sanar erros ou falhas que não alterem a substância das propostas, dos documentos e sua validade jurídica, mediante despacho fundamentado, registrado em ata e acessível a todos, atribuindo-lhes validade e eficácia para fins de habilitação e classificação.

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

27.12. 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.

27.13. Os casos omissos serão dirimidos pelo Pregoeiro/Agente de Contratação com base nas disposições da Lei nº 14.133/21, e demais diplomas legais eventualmente aplicáveis.

27.14. O foro para dirimir questões relativas ao presente Edital será o da Comarca de Feira de Santana-BA, com exclusão de qualquer outro.

27.15. O Edital e seus anexos estão disponibilizados, na íntegra, no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP) e no endereço eletrônico www.portaldecompraspublicas.com.br.

27.16. Integram este Edital, para todos os fins e efeitos, os seguintes anexos:

ANEXO I – Termo de Referência – Especificação Técnica – Memorial Descritivo

ANEXO II – Orçamento Básico.

ANEXO III – Modelo de Proposta de Preço.

ANEXO IV – Minuta de Contrato

ANEXO V – Modelo de Declaração de cumprimento dos **requisitos de habilitação** (art. 63, inciso I, da Lei 14.133/2021).

ANEXO VI – Modelo Declaração da licitante de cumprimento ao **artigo 7º, inciso XXXIII**, da Constituição Federal (art. 68, inciso VI, da Lei 14.133/2021).

ANEXO VII – Modelo de Declaração de que suas **propostas econômicas** compreendem 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.

ANEXO VIII – Modelo de Declaração de 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 (art. 63, inciso IV, da Lei 14.133/2021).

ANEXO IX– Modelo de Declaração de **Microempresa**, de **Empresa de Pequeno Porte**, nos termos do artigo 4º, § 2º da Lei nº 14.133/21 e/ou, **Cooperativa** enquadrada no artigo 34 da lei nº 11.488, de 2007.

ANEXO X – Modelo de Declaração que não possui em sua **cadeia produtiva** empregados executando trabalho degradante ou forçado

ANEXO XI – Modelo de Declaração de Autenticidade dos documentos

Feira de Santana, 09 de junho de 2026.

Jacicleide Gomes dos Santos
Núcleo Preparatório

**ANEXO I
TERMO DE REFERENCIA**

**LICITAÇÃO Nº. 42-2026-09L
PREGÃO ELETRÔNICO Nº. 42-2026-PE**

(DISPONÍVEL NO SITE)

ANEXO II ORÇAMENTO BÁSICO

LICITAÇÃO Nº. 42-2026-09L
PREGÃO ELETRÔNICO Nº. 42-2026-PE

LOTE 1 – MÓVEIS EM AÇO				
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT.	V. UNIT	V. TOTAL
01	ARMÁRIO ALTO 2 PORTAS Armário metálico tipo roupeiro confeccionado em chapa de aço SAE-1008/1010 com dimensões de 1980 a 2000 (A) x 800 a 900 (L) de 400 a 450(P) mm, cor cinza cristal e acabamento texturizado. Possui 2 portas frontais, fabricado em chapa de aço carbono. A montagem estrutural é realizada por meio de parafusos sextavados e porcas, eliminando a necessidade de processos de soldagem durante a instalação. O compartimento interno é equipado com 4 prateleiras ajustáveis fixadas por cremalheiras metálicas, com intervalos de regulagem de 50 mm, permitindo a modulação dos níveis conforme a demanda operacional. As portas são articuladas, reforçadas internamente com perfil estrutural tipo ômega, e contam com sistema de fechamento por maçaneta com tranca tipo cremona, além de fechadura tipo Yale com cilindro e fornecimento de duas chaves. A base do móvel é composta por pés metálicos tubulares com sapatas niveladoras, que viabilizam o ajuste fino ao desnível do piso, assegurando estabilidade. Toda a estrutura recebe tratamento anticorrosivo por processo de fosfatização à base de zinco, seguido de pintura eletrostática a pó com acabamento epóxi-poliéster e cura térmica em estufa, proporcionando elevada resistência à oxidação e maior vida útil.	1.000 UND	2.270,09	2.270.090,00
02	ESTANTE FACE SIMPLES Estante simples face, totalmente confeccionada em chapa de aço com baixo teor de carbono, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 90 micras. 01 (uma) base em formato trapezoidal, formada por uma única peça, fechada, confeccionada em chapa nº 20 (0,90 mm), com altura de 155mm e angulação aproximada de 9°, sua fixação às laterais da estante se dá através de parafusos sextavados galvanizados, possui ainda 04 (quatro) sapatas reguladoras de nível, que não ultrapassam os limites externos da estante; 01 (uma) travessa superior horizontal trapezoidal confeccionada em uma única chapa nº 20 (0,90 mm), com altura de 75 mm e angulação aproximada de 18°, sua fixação às laterais da estante se dá através de parafusos galvanizados; 02 (duas) laterais com altura de 2000 mm e largura de 300 mm, confeccionadas em uma única peça chapa nº 18 (1,20mm), a face interna, que permite encaixe das bandejas em passos de aproximadamente 90 mm, deverá possuir 19 (dezenove) opções de regulagem, a borda interna da lateral deverá ser angular, formando encaixe exato entre a base e a travessa superior sem cantos vivos ou arestas; 04 (quatro) prateleiras com dimensões mínimas de 930 mm de comprimento e 250mm de profundidade, confeccionadas em chapa nº 20 (0,90 mm), com dobras nas laterais que permitem as mesmas a união as laterais pelo sistema horizontal deslizante de encaixe (sem parafusos), no seu comprimento devem apresentar dobras duplas, sendo que a primeira deve possuir inclinação de aproximadamente 55° (cinquenta e cinco graus) em relação à prateleira; não poderá apresentar arestas cortantes, rebarbas e soldas aparentes. Dimensões aproximadas: Altura: 200 cm, Largura: 100 cm, Profundidade: 30 cm. Tolerância: +- 10 % (dez por cento).	200 UND	3.194,87	638.974,00
03	PAINEL LATERAL PADRÃO SIMPLES Painel de sinalização para estante simples face, totalmente confeccionada em aço com espessura de 0,90 mm e tratamento químico das chapas através do sistema antiferruginoso e fosfatizante e pintura eletrostática a pó com camada mínima de 90 micras. Encaixado, deverá ficar completamente embutido na lateral da estante, deverá possuir 19 (dezenove) rasgos retangulares. Sistema de fixação lateral por encaixe, sem uso de parafusos, soldas ou rebites. Dimensões mínimas: Altura: 2,0 (dois) metros, Largura: 22,5 cm, Profundidade: 1,5 cm. Tolerância: +- 10 % (dez por cento).	400 UND	378,88	151.552,00
04	ESTANTE FACE DUPLA Deverá possuir 8 módulos, base superior, laterais, uma divisão e base inferior confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que deve ser fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Deve possuir fita de borda de PVC com 0,45mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não deve manchar deve ser resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda deve possuir uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material deve ser responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 0,45mm na aresta superior e	200 UND	4.960,08	992.016,00

	inferior da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque. A fixação entre as partes deve ser feita pelo sistema de cavilha de nylon de dupla fixação para uma maior sustentação e alinhamento, aplicadas por meio de pressão unindo as partes com alta resistência. Deve possuir 6 puxadores de formato redondo com 25mm de diâmetro injetado em ABS, fixado a peça por meio de pressão. Bucha para união e apoio dos módulos confeccionada em nylon com limitador medindo 8 x 20 na cor preta. Deve possuir tapa furos de encaixe na cor a definir para acabamento do módulo superior quando necessário. DIMENSÃO APROXIMADAS 1308 X 436 X 435 de cada módulo. Os Assentos devem ter estrutura interna confeccionada em multilaminado, parte externa injetado em poliuretano expansivo de alta performance com acabamento externo em cor a definir aplicado na hora da injeção da peça, onde faz deve fazer a junção dos dois materiais garantindo a qualidade desejada. DIMENSÃO APROXIMADA 430 X 430 X 90. O degrau deve possuir base superior, laterais e base inferior confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, deve ser produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que deve ser fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Deve possuir fita de borda de PVC com 0,45mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não deve manchar, deve ser resistente a umidade e não propagar chama (auto extingüível). A fita de borda deve possuir uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material deve ser responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 0,45mm na aresta superior e inferior da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque. A fixação entre as partes deve ser feita pelo sistema de cavilha de nylon de dupla fixação para uma maior sustentação e alinhamento, aplicadas por meio de pressão unindo as partes com alta resistência. Deve possuir 6 puxadores de formato redondo com 25mm de diâmetro injetado em ABS, fixado a peça por meio de pressão. Bucha para união e apoio dos módulos confeccionada em nylon com limitador medindo 8 x 20 na cor preta. Deve possuir tapa furos de encaixe na cor a definir para acabamento do módulo superior quando necessário. Chapa metálica de segurança confeccionada em chapa de aço SAE 1008, 436 x 35 x 0,75mm, recortado em máquina a laser para garantir maior qualidade e precisão. Deve possuir furações onde são realizados a união da estrutura com os módulos, sendo encaixados pelos pinos em nylon com limitador. Deve receber tratamento de pintura por meio de banho em fosfato de ferro para total desengraxe em tanque submerso, seguido de banho de fosfato de zinco, após vai para secagem com ar aquecido à 220°, Deve possuir aplicação de tinta epóxi a pó com aproximadamente 120 micras e deve ser curada em estufa à 200° para fixação da cor ao metal, garantindo assim a qualidade desejada. Tolerância: +- 10 % (dez por cento).			
05	PAINEL LATERAL PADRÃO DUPLO Painel de sinalização para estante dupla face, totalmente confeccionada em aço com espessura de 0,90 mm e tratamento químico das chapas através do sistema antiferruginoso e fosfatizante e pintura eletrostática a pó com camada mínima de 90 micras. Encaixado, deverá ficar completamente embutido na lateral da estante, deverá possuir 38 (trinta e oito) rasgos retangulares. Sistema de fixação lateral por encaixe, sem uso de parafusos, soldas ou rebites. Dimensões mínimas: Altura: 200 cm, Largura: 50,5 cm, Profundidade: 1,5 cm. Tolerância: +- 10 % (dez por cento).	400 UND	733,68	293.472,00
06	ARMÁRIO 8 PORTAS Roupeiro metálico de 08 portas, 1 superior, 2 no meio do corpo e 1 inferior, dividido em 2 corpos confeccionados em chapa de aço SAE-1008/1010. Dimensões aproximadas: 1820 a 1950(A) x 640 a 700(L) x de 400 a 450(P) mm. Projetado para armazenamento de objetos pessoais em ambientes industriais, escolares ou corporativos. Cada porta é produzida na mesma espessura da estrutura, contendo reforço estrutural interno tipo ômega, furação para ventilação e porta-etiqueta estampado para identificação do usuário. As dobradiças são compostas por pinos metálicos com buchas plásticas, garantindo durabilidade e suavidade na abertura. Fechamento das portas por fechadura tipo Yale com segredo único e duas chaves, ou opcionalmente fechadura para uso com cadeado. A base possui pés niveladores em polímero de alta resistência, que permitem o ajuste da altura para nivelamento com o piso. O conjunto é montável por meio de parafusos e porcas, facilitando o transporte e a instalação em campo. Toda a estrutura recebe tratamento anticorrosivo por processo de fosfatização à base de zinco, seguido de pintura eletrostática a pó com acabamento epóxi-poliéster e cura térmica em estufa, proporcionando elevada resistência à oxidação e maior vida útil.	1000 UND	3.101,54	3.101.540,00
07	ESTANTE KIDS FACE SIMPLES Estante face simples confeccionada totalmente em aço de baixo teor de carbono, contendo: 01 (uma) base composta por 01 (uma) estrutura inferior confeccionada com chapa (20) 0,90mm de espessura, 02 (dois) acabamentos (anteparos) em forma de urso, nuvem ou flor, confeccionados	400 UND	2.383,92	953.568,00

	em chapa (16) 1,5mm e unidos através de solda Mig, 02 (dois) suportes para fixação das colunas, fabricados com chapa (16) 1,5mm de espessura e rebites roscados para fixação das sapatas de nivelamento; 02 (duas) colunas para sustentação das prateleiras, confeccionadas em chapa (16) 1,5mm, com rasgos retangulares em passo de 60mm estilo "cremalheira" e oblongos para fixação do chapéu, fixado a base através de parafusos e porcas; 01 (uma) travessa de sustentação (chapéu) confeccionado em chapa (20) de 0,90mm de espessura, dobrado em formato de "U", unido as colunas através de parafusos e porcas; 03 (três) prateleiras, confeccionadas em chapa (24) de 0,60mm de espessura; 06 (seis) anteparos, sendo 03 (três) para o lado direito e 03 (três) para o lado esquerdo, produzidos em chapa (18) de 1,20mm de espessura, fixado a prateleira através do sistema de encaixe, em forma de "urso". 04 (quatro) sapatas niveladoras confeccionadas em plástico preto com parafuso M8. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura através do sistema eletrostático a pó, com camada mínima de 90 micras. Tolerância: +- 10 % (dez por cento).			
08	ESTANTE KIDS FACE DUPLA Estante face dupla confeccionada totalmente em aço de baixo teor de carbono, contendo: 01 (uma) base composta por 01 (uma) estrutura inferior confeccionada com chapa (20) 0,90mm de espessura, 02 (dois) acabamentos (anteparos) em forma de urso, nuvem ou flor, confeccionados em chapa (16) 1,5mm e unidos através de solda Mig, 02 (dois) suportes para fixação das colunas, fabricados com chapa (16) 1,5mm de espessura e rebites roscados para fixação das sapatas de nivelamento; 02 (duas) colunas para sustentação das prateleiras, confeccionadas em chapa (16) 1,5mm, com rasgos retangulares em passo de 60mm estilo "cremalheira" e oblongos para fixação do chapéu, fixado a base através de parafusos e porcas; 01 (uma) travessa de sustentação (chapéu) confeccionado em chapa (20) de 0,90mm de espessura, dobrado em formato de "U", unido as colunas através de parafusos e porcas; 06 (seis) prateleiras, confeccionadas em chapa (24) de 0,60mm de espessura; 12 (doze) anteparos, sendo 06 (seis) para o lado direito e 06 (seis) para o lado esquerdo, produzidos em chapa (18) de 1,20mm de espessura, fixado a prateleira através do sistema de encaixe, em forma de "urso". 04 (quatro) sapatas niveladoras confeccionadas em plástico preto com parafuso M8. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura através do sistema eletrostático a pó, com camada mínima de 90 micras. Tolerância: +- 10 % (dez por cento).	300 UND	3.719,24	1.115.772,00
09	ESTANTE EM AÇO COM PRATELEIRAS Estantes com dimensões aproximadas 900 a 930(L) x 400 a 450(P) x 1980 a 2000(A) mm. Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE-1008/1010, sendo colunas em chapa de aço reforçadas prateleira chapa de aço reforçada. A estante deve constituir de 04 colunas com seção em L, abas de 35mm perfuradas em passo de 50mm para ajuste de altura das prateleiras. Seis (06) prateleiras removíveis que possibilitem a regulagem de altura, cada prateleira deve possuir dois reforços em ômega, deverá conter dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes. As prateleiras serão unidas às colunas através de 08 parafusos sextavados com porcas. Laterais e fundo com dois pares de reforço cada em forma de X, fixadas às colunas por parafusos e porcas. Sapatas metálicas dispostas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto do aço com o piso. Toda a estrutura recebe tratamento anticorrosivo por fosfatização à base de zinco, seguido por pintura eletrostática a pó com acabamento epóxi e cura térmica em estufa, conferindo alta durabilidade e proteção contra oxidação. Não, serão permitidas distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de soldas deverão ser eliminados. A estante deverá ser fornecida desmontada. Cada módulo formado por quatro colunas e seis prateleiras. É obrigatório a disponibilização de manual técnico que ilustrem a montagem.	2000 UND	931,44	1.862.880,00
10	ARQUIVO 4 GAVETAS Arquivo confeccionado em chapa de aço SAE-1008/1010 com dimensões de 1300 a 1350(A) x 450 a 470(L) x de 560 a 600(P) mm, cor cinza cristal. Arquivo de aço com 4 gavetas verticais para pastas suspensas. Estrutura totalmente montável por sistema de rebites, dispensando soldagem no processo de montagem. As gavetas possuem recortes internos compatíveis com a instalação de compressores (separadores de fichas), além de armação metálica para o suporte de pastas suspensas no padrão escritório. Corrediças telescópicas progressivas com esferas de aço polido, separadas por perfil plástico, proporcionam deslizamento suave, uniforme e de alto desempenho, mesmo sob carga. Cada gaveta possui rebaixo e contra-tampa frontal para reforço estrutural e acabamento estético. O sistema de fechamento é centralizado por fechadura tipo Yale, fornecida com duas chaves, permitindo o travamento simultâneo de todas as gavetas com segurança. Equipado com puxadores tipo alça e porta-etiquetas em material plástico metalizado, para identificação visual do conteúdo. Toda a estrutura recebe tratamento anticorrosivo por processo de fosfatização à base de zinco, seguido de pintura eletrostática a pó com acabamento epóxi-poliéster e cura térmica em estufa, proporcionando elevada resistência à oxidação e maior vida útil.	200 UND	1.407,30	281.460,00
LOTE 2 – MÓVEIS EM MADEIRA				

ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT.		
01	MESA DE TRABALHO RETANGULAR (L x P x A): 1200 x 600 x 730 Cor a ser definida pelo órgão Mesa reta. Medidas aproximadas: 1200 x 600 x 730 mm (largura, profundidade e altura), podendo sofrer variações de até 5% para mais ou para menos. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento antiferrugem e pintura epóxi-pó curada em estufa. Cor: a definir. Tampo em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda frontal e posterior com acabamento em fita de borda de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hotmelt em todo seu perímetro; Painéis frontais em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces; fixada às estruturas laterais da mesa através do sistema minifix. Borda inferior com acabamento em fita de borda de 0,45mm de espessura, colada a quente pelo sistema hotmelt; Estrutura lateral: 02 estruturas laterais em aço; Estrutura vertical em chapa dobrada de aço #20 de espessura (mínimo) em formato retangular de 38 x 140 mm formando um canal para passagem de fiação e tampa removível em PVC. Travamento superior do pórtico em ferro chato de 3/16" de espessura (mínimo). Travamento inferior do pórtico em tubo de aço de 30x50 mm com espessura de 1,20mm, com extremidades com acabamento por ponteiros internos. No travamento inferior colocação de reguladores de nível. Fixação da saia realizada através do sistema Minifix. Cor a ser definida pelo órgão.	300 UND	1.025,56	307.668,00
02	MESA DE TRABALHO RETANGULAR (L x P x A): 1400 x 600 x 730 Cor a ser definida pelo órgão Mesa reta. Medidas aproximadas: 1400 x 600 x 730 mm (largura, profundidade e altura), podendo sofrer variações de até 5% para mais ou para menos. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento antiferrugem e pintura epóxi-pó curada em estufa. Cor: a definir. Tampo em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda frontal e posterior com acabamento em fita de borda de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hotmelt em todo seu perímetro; Painéis frontais em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces; fixada às estruturas laterais da mesa através do sistema minifix. Borda inferior com acabamento em fita de borda de 0,45mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt; Estrutura lateral: 02 estruturas laterais em aço; Estrutura vertical em chapa dobrada de aço #20 de espessura (mínimo) em formato retangular de 38 x 140 mm formando um canal para passagem de fiação e tampa removível em PVC. Travamento superior do pórtico em ferro chato de 3/16" de espessura (mínimo). Travamento inferior do pórtico em tubo de aço de 30x50 mm com espessura de 1,20mm, com extremidades com acabamento por ponteiros internos. No travamento inferior colocação de reguladores de nível. Fixação da saia realizada através do sistema Minifix. Cor a ser definida pelo órgão.	300 UND	981,98	294.594,00
03	MESA COM GAVETAS: COM GAVETEIRO DE 02 GAVETAS (L x P x A): 2.500 x 600 x 730 Cor a ser definida pelo órgão Tampo em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida em resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces, fita de borda de PVC, com 2 mm de espessura em todos os lados, e raio de 2,5 mm nas arestas. Paineis frontais em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces, com fita de borda de PVC, com 0,5 mm de espessura. Estrutura lateral: 02 estruturas laterais em aço; Estrutura vertical em chapa dobrada de aço #20 de espessura (mínimo) em formato retangular de 38 x 140 mm formando um canal para passagem de fiação e tampa removível em PVC. Travamento superior do pórtico em ferro chato de 3/16" de espessura (mínimo). Travamento inferior do pórtico em tubo de aço de 30x50 mm com espessura de 1,20mm, com extremidades com acabamento por ponteiros internos. No travamento inferior colocação de reguladores de nível. Fixação da saia realizada através do sistema Minifix. Cor a ser definida pelo órgão. Gaveteiro: Corpo do gaveteiro em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida com papéis impregnados com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces, com fita de borda de PVC, com 0,5 mm de espessura. Gavetas em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces, com fita de borda de PVC, com 0,5 mm de espessura. Sistema de abertura da gaveta através de puxador tipo alça de polipropileno. Corrediças metálicas com tratamento em pintura epóxi, composta por rolamentos em resina de nylon. Fundo da gaveta em chapa madeira de 2,5 mm. Sistema de travamento através de fechadura metálica, chave com capa de polipropileno com alma de aço escamoteável dupla face com rotação 180 Graus e duas extrações de chave, cilindro com acabamento niquelado brilhoso. Montagem é realizada através do sistema Minifix.	50 UND	1.765,88	88.294,00
04	MESA DE TRABALHO EM "L" (L x P x A): 1400 x 1400 x 600 x 730 Cor a ser definida pelo órgão	200 UND	1.894,38	378.876,00

	Mesa tipo L. Medidas aproximadas: 1400 x 1400 x 600 x 730 mm (largura, profundidade e altura), podendo sofrer variações de até 5% para mais ou para menos. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento antiferrugem e pintura epóxi-pó curada em estufa. Cor: a definir. Tampo em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda frontal e posterior com acabamento em fita de borda de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hotmelt em todo seu perímetro; Painéis frontais em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces; fixada às estruturas laterais da mesa através do sistema minifix. Borda inferior com acabamento em fita de borda de 0,45mm de espessura, colada a quente pelo sistema hotmelt; Estrutura lateral: 02 estruturas laterais em aço; Estrutura vertical em chapa dobrada de aço #20 de espessura (mínimo) em formato retangular de 38 x 140 mm formando um canal para passagem de fiação e tampa removível em PVC. Travamento superior do pórtico em ferro chato de 3/16" de espessura (mínimo). Travamento inferior do pórtico em tubo de aço de 30x50 mm com espessura de 1,20mm, com extremidades com acabamento por ponteiros internos. No travamento inferior colocação de reguladores de nível. Fixação da saia realizada através do sistema Minifix. Estrutura de canto em chapa aço SAE 1020 estampado de 1,06 mm em forma quadrada no tamanho de 90 x 90 mm com um raio em um vértice de 2 mm, na parte superior uma chapa de aço SAE 1020 de 3 mm, com furação em formato redondo para a fixação do tampo. Sapata de polipropileno em forma octogonal. Calha central removível de polipropileno, para a passagem de fiação. Pintura da estrutura com tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi-pó. Cor a ser definida pelo órgão.			
05	MESA DE TRABALHO EM FORMATO DE "L" COM PENÍNSULA (L x P x A) 1400 x 2300 x 600 x 730 Lado da península a ser definida pelo órgão Cor a ser definida pelo órgão Mesa tipo L com Península. Medidas aproximadas: 1400 x 2300 x 600 x 730 mm (largura, profundidade e altura), podendo sofrer variações de até 5% para mais ou para menos. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento antiferrugem e pintura epóxi-pó curada em estufa. Cor: a definir. Tampo em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda frontal e posterior com acabamento em fita de borda de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hotmelt em todo seu perímetro; Painéis frontais em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces; fixada às estruturas laterais da mesa através do sistema minifix. Borda inferior com acabamento em fita de borda de 0,45mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt; Estrutura lateral: 02 estruturas laterais em aço; Estrutura vertical em chapa dobrada de aço #20 de espessura (mínimo) em formato retangular de 38 x 140 mm formando um canal para passagem de fiação e tampa removível em PVC. Travamento superior do pórtico em ferro chato de 3/16" de espessura (mínimo). Travamento inferior do pórtico em tubo de aço de 30x50 mm com espessura de 1,20mm, com extremidades com acabamento por ponteiros internos. No travamento inferior colocação de reguladores de nível. Fixação da saia realizada através do sistema Minifix. Estrutura de canto em chapa aço SAE 1020 estampado de 1,06 mm em forma quadrada no tamanho de 90 x 90 mm com um raio em um vértice de 2 mm, na parte superior uma chapa de aço SAE 1020 de 3 mm, com furação em formato redondo para a fixação do tampo. Sapata de polipropileno em forma octogonal. Calha central removível de polipropileno, para a passagem de fiação. Pintura da estrutura com tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi-pó. Cor a ser definida pelo órgão.	30 UND	2.536,89	76.106,70
06	MESA REUNIÃO REDONDA 1200 x 730 Cor a ser definida pelo órgão Medidas aproximadas: Diâmetro 1200 x 730 mm (Diâmetro e altura), podendo sofrer variações de até 5% para mais ou para menos. Tampo em madeira MDP (aglomerado) de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas com acabamento em fita de borda de 2,0mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio de 2,5 mm em todo seu perímetro. Sustentação da superfície através de estrutura de aço em forma de "X". Coluna vertical em tubo de aço redondo de 03" (76,20 mm) de diâmetro em chapa #18 (1,20mm) de espessura (mínimo). 04 travamentos superiores em tubo de aço com seção retangular 20x30mm em chapa #18(1,20mm) de espessura (mínimo), 04 travamentos inferiores em tubo de aço com seção retangular 30x50mm em chapa #18(1,20mm) de espessura (mínimo). Toda a estrutura é soldada através do processo MIG. No travamento inferior colocação de reguladores de nível. Partes metálicas com tratamento antiferruginoso e pintura eletrostática a pó.	200 UND	1.408,56	281.712,00
07	MESA REUNIÃO RETANGULAR (L x P x A): 2000 x 1100 x 730 Cor a ser definida pelo órgão Mesa Reunião. Medidas aproximadas: 2000 x 1100 x 730 mm (largura, profundidade e altura), podendo sofrer variações de até 5% para mais ou para menos. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento	100 UND	2.611,89	261.189,00

	antiferrugem e pintura epóxi-pó curada em estufa. Cor: a definir. Tampo retangular para mesa de reunião em madeira em MDP, com espessura de 25mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita de espessura de 2,0mm na mesma cor do tampo. Fixação à estrutura através de parafusos rosca auto cortante tipo chipboard. Paineis frontal em madeira em MDP com espessura de 18mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada na parte inferior com fita de espessura de 0,45 mm na cor do melamínico. Fixado à estrutura através de parafuso de aço conformado para minifix com rosca M6, e tambor minifix de Zamac altamente resistente ao torque. Estrutura lateral: 02 estruturas laterais em aço; Estrutura lateral: 02 estruturas laterais em aço; Estrutura vertical em chapa dobrada de aço #20 de espessura (mínimo) em formato retangular de 38 x 140 mm formando um canal para passagem de fiação e tampa removível em PVC. Travamento superior do pórtico em ferro chato de 3/16" de espessura (mínimo). Travamento inferior do pórtico em tubo de aço de 30x50 mm com espessura de 1,20mm, com extremidades com acabamento por ponteiros internos. No travamento inferior colocação de reguladores de nível. Fixação da saia realizada através do sistema Minifix. Pintura da estrutura com tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi-pó. Cor a ser definida pelo órgão.			
08	ARMÁRIO SUPER ALTO 2 PORTAS (L x P x A) 800 x 500 x 2350 Cor a ser definida pelo órgão Tampo em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces. Revestidas com fita de borda de PVC, com 2 mm de espessura em todos os lados e com raio de 2,5 70mm nas arestas. Corpo do armário, 4 (quatro) prateleiras e portas em madeira MDP de 18 mm de espessura, com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces e com fita de borda de PVC, com 0,5 mm de espessura. Pinos para regulagem a cada 100 mm das prateleiras internas. Portas com dobradiças em aço, regulagem tridimensional independente através de fenda combinada, com ângulo de abertura de 110°, e tratamento niquelado. Travamento das portas realizado através de fechadura metálica de sobrepor na porta direita, fixado através de parafusos mitofix para madeira, chave com capa de polipropileno com alma de aço escamoteável, dupla face com rotação 180 Graus e duas extrações de chave, cilindro acabamento niquelado brilhoso. Na porta esquerda chapa metálica com tratamento de zincagem na cor branco, para travamento. Puxadores tipo alça, fixado com parafuso com tratamento de zincagem na cor branco. Armário com fundo inteiriço, sem divisão central em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces. Possuindo sapatas niveladoras que facilita o nivelamento em qualquer layout de instalação com ajuste interno e externo. A montagem deverá ser realizada através do sistema Minifix, eliminando a aparência de parafusos. Cor a ser definido pelo órgão.	200 UND	2.807,21	561.442,00
09	ARMÁRIO SUPER ALTO 2 PORTAS (L x P x A) 800 x 500 x 2100 Cor a ser definida pelo órgão Tampo em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces. Revestidas com fita de borda de PVC, com 2 mm de espessura em todos os lados e com raio de 2,5 mm nas arestas. Corpo do armário, 4 (quatro) prateleiras e portas em madeira MDP de 18 mm de espessura, com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces e com fita de borda de PVC, com 0,5 mm de espessura. Pinos para regulagem a cada 100 mm das prateleiras internas. Portas com dobradiças em aço, regulagem tridimensional independente através de fenda combinada, com ângulo de abertura de 110°, e tratamento niquelado. Travamento das portas realizado através de fechadura metálica de sobrepor na porta direita, fixado através de parafusos mitofix para madeira, chave com capa de polipropileno com alma de aço escamoteável, dupla face com rotação 180 Graus e duas extrações de chave, cilindro acabamento niquelado brilhoso. Na porta esquerda chapa metálica com tratamento de zincagem na cor branco, para travamento. Puxadores tipo alça, fixado com parafuso com tratamento de zincagem na cor branco. Armário com fundo inteiriço, sem divisão central em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces. Rodapé metálico em tubo de aço SAE 1006/1010 20x30mm com tratamento anticorrosivo, pintura epóxi e com sapatas reguladoras de nível. Sua fixação é realizada através de parafusos mitofix para madeira. A montagem deverá ser realizada através do sistema Minifix, eliminando a aparência de parafusos. Cor a ser definido pelo órgão.	200 UND	2.344,56	468.912,00
10	ARMÁRIO ALTO 2 PORTAS (L x P x A) 800 x 500 x 1600 Cor a ser definida pelo órgão Tampo em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces. Revestidas com fita de borda de PVC, com 2 mm de espessura em todos os lados e com raio de 2,5 mm nas arestas. Corpo do armário, 3 (três) prateleiras, base e portas em madeira MDP de 18 mm de espessura, com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces e com fita de borda de PVC, com 0,5 mm de espessura. Pinos para regulagem a cada 96 mm das prateleiras internas. Portas com dobradiças em aço, regulagem tridimensional independente	200 UND	2.167,26	433.452,00

	através de fenda combinada, com ângulo de abertura de 110º, e tratamento niquelado. Travamento das portas realizado através de fechadura metálica de sobrepor na porta direita, fixado através de parafusos mitofix para madeira, chave com capa de polipropileno com alma de aço escamoteável, dupla face com rotação 180 Graus e duas extrações de chave, cilindro acabamento niquelado brilhoso. Na porta esquerda chapa metálica com tratamento de zincagem na cor branco, para travamento. Puxadores tipo alça, fixado com parafuso com tratamento de zincagem na cor branco. Armário com fundo inteiriço, sem divisão central em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces. Possuindo sapatas niveladoras que facilita o nivelamento em qualquer layout de instalação com ajuste interno e externo A montagem deverá ser realizada através do sistema Minifix, eliminando a aparência de parafusos. Cor a ser definido pelo órgão.			
11	ESTANTE ORGANIZADORA Cor a ser definida pelo órgão Estante confeccionada em MDP de 15mm, revestido de melamina na cor branca. Possui a finalidade de organizar objetos. Contém no mínimo 10 baús em formato hexagonal confeccionados em resina plástica PP. Acabamento das bordas da estrutura em perfil PVC fixado com colagem no sistema hot-melt. Medidas mínimas do baú: 390 mm (L), 350 mm (P) e 245 mm (A). Dimensões mínimas da estante: 1.025mm (A) x 1430 (L) x 690 (P).	250 UND	1.771,41	442.852,50
12	ARMÁRIO BAIXO 2 PORTAS (L x P x A): 800 x 500 x 730 Cor a ser definida pelo órgão Tampo em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces e com fita de borda de PVC, de 2 mm de espessura em todos os lados, raio de 2,5 mm nas arestas. Corpo do armário, 1 (uma) prateleira e portas em madeira MDP de 18 mm de espessura, com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces e com fita de borda de PVC de 0,5 mm de espessura. Pinos para regulagem a cada 100 mm da prateleira interna. Portas com dobradiças em aço, regulagem tridimensional independente através de fenda combinada, com ângulo de abertura de 110º, e tratamento niquelado. Travamento das portas através de fechadura metálica de sobrepor na porta direita, chave com capa de polipropileno com alma de aço escamoteável, dupla face com rotação 180 Graus e duas extrações de chave, cilindro acabamento niquelado brilhoso. Porta esquerda chapa metálica com tratamento de zincagem na cor branco, para travamento. Puxadores tipo alça, fixado com parafuso com tratamento de zincagem na cor branco. Armário com fundo inteiriço, sem divisão central em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces. Possuindo sapatas niveladoras que facilita o nivelamento em qualquer layout de instalação com ajuste interno e externo. Montagem deverá ser realizada através do sistema Minifix, eliminando a aparência de parafusos. Cor a ser definido pelo órgão.	250 UND	1.221,99	305.497,50
13	ARMÁRIO ARQUIVO PARA PASTA SUSPensa (L x P x A) 460 x 500 x 1600 Cor a ser definida pelo órgão Tampo em madeira MDP de 25 mm de espessura, composta de partículas de pinus ligadas entre si por resinas sintéticas de ureia-formaldeído, revestida com papéis impregnados com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces. Revestidas com fita de borda de PVC, com 2 mm de espessura em todos os lados, com raio de 2,5 mm nas arestas, conforme norma ABNT, sendo altamente resistente a impactos. Corpo do arquivo em madeira MDP de 18 mm de espessura, composta de partículas de pinus ligadas entre si por resinas sintéticas de ureia-formaldeído, revestida com papéis impregnados com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces. Revestidas com fita de borda de PVC, com 0,5 mm de espessura, sendo altamente resistente a impactos. As gavetas são em madeira MDP de 18 mm de espessura, composta de partículas de pinus ligadas entre si por resinas sintéticas de ureia-formaldeído, revestida com papéis impregnados com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces. Revestidas com fita de borda de PVC, com 0,5 mm de espessura, sendo altamente resistente a impactos. Gavetas para pasta suspensa com suporte em aço SAE 1020 de espessura de 1/8" e tratamento em pintura epóxi para sustentação das pastas no sentido transversal. As Gavetas possuem corredeiras metálicas com tratamento em pintura epóxi, composta por rolamentos em resina de nylon que garantem um deslizamento suave, permitindo fácil introdução, retirada ou abertura das gavetas. As corredeiras são presas ao corpo da gaveta e do móvel através de parafusos mitofix, especiais para madeira. Puxadores tipo alça, fixado com parafuso Mitoplastic de rosca para fixação em termoplásticos em aço cementado com cabeça flangeada e com tratamento de zincagem na cor branco. Sistema de travamento simultâneo das gavetas através de haste de aço SAE 1020 de 1,2 x 15 mm com tratamento de zincagem na cor branco. Seu acionamento é através de uma fechadura frontal na primeira gaveta. Possui chave com capa de	300 UND	1.601,84	480.552,00

	polipropileno com alma de aço de alta resistência a torque, sendo escamoteável dupla face com rotação 180 Graus e duas extrações de chave, seu cilindro com corpo de 20 mm, e acabamento niquelado brilhoso. Rodapé metálico em tubo de aço SAE 1006/1010 20x50mm com tratamento anticorrosivo, pintura epóxi e secagem em estufa com sapatas reguladora de nível de rosca 1/4" e aplicação de polipropileno na extremidade. Sua fixação é realizada através de parafusos mitofix para madeira. A montagem do móvel é realizada através do sistema Minifix, que permite montagens e desmontagens sucessivas, mantendo a rigidez, estabilidade e acabamento do móvel, eliminando a aparência de parafusos. Este sistema é composto de tambor e parafuso Minifix, produzidos de Zamak com tratamento de zincagem na cor branco.			
14	ARMÁRIO SUSPENSO 2 PORTAS (L x P x A): 800 x 310 x 590 Cor a ser definida pelo órgão Tampo em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces e com fita de borda de PVC, de 2 mm de espessura em todos os lados, raio de 2,5 mm nas arestas. Corpo do armário, 1 (uma) prateleira e portas em madeira MDP de 18 mm de espessura, com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces e com fita de borda de PVC de 0,5 mm de espessura. Pinos para regulagem a cada 100 mm da prateleira interna. Portas com dobradiças em aço, regulagem tridimensional independente através de fenda combinada, com ângulo de abertura de 110°, e tratamento niquelado. Travamento das portas através de fechadura metálica de sobrepor na porta direita, chave com capa de polipropileno com alma de aço escamoteável, dupla face com rotação 180 Graus e duas extrações de chave, cilindro acabamento niquelado brilhoso. Porta esquerda chapa metálica com tratamento de zincagem na cor branco, para travamento. Puxadores tipo alça, fixado com parafuso com tratamento de zincagem na cor branco. Armário com fundo inteiriço, sem divisão central em madeira MDP de 15 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces. Montagem deverá ser realizada através do sistema Minifix, eliminando a aparência de parafusos. Cor a ser definido pelo órgão.	100 UND	913,61	91.361,00
15	ARMÁRIO SUSPENSO 3 PORTAS (L x P x A): 1200 x 310 x 590. Cor a ser definida pelo órgão Tampo em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces e com fita de borda de PVC, de 2 mm de espessura em todos os lados, raio de 2,5 mm nas arestas. Corpo do armário, 1 (uma) prateleira e portas em madeira MDP de 18 mm de espessura, com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces e com fita de borda de PVC de 0,5 mm de espessura. Pinos para regulagem a cada 100 mm da prateleira interna. Portas com dobradiças em aço, regulagem tridimensional independente através de fenda combinada, com ângulo de abertura de 110°, e tratamento niquelado. Travamento das portas através de fechadura metálica de sobrepor na porta direita, chave com capa de polipropileno com alma de aço escamoteável, dupla face com rotação 180 Graus e duas extrações de chave, cilindro acabamento niquelado brilhoso. Porta esquerda chapa metálica com tratamento de zincagem na cor branco, para travamento. Puxadores tipo alça, fixado com parafuso com tratamento de zincagem na cor branco. Armário com fundo inteiriço, sem divisão central em madeira MDP de 15 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces. Montagem deverá ser realizada através do sistema Minifix, eliminando a aparência de parafusos. Cor a ser definido pelo órgão. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE: Certificado de conformidade para o processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, emitido por organismo de certificação. Laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT NBR 17088:2023, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 400 horas de exposição. Comprovar atendimento a Norma Regulamentadora NR17 através de laudo emitido por ergonomista certificado pela ABERGO – Associação Brasileira de Ergonomia (Anexar documento comprobatório, devendo constar no documento as referências ou códigos dos produtos cotados) Certificado de conformidade a ABNT NBR 13961/2010 emitido pela ABNT ou outro organismo de certificação acreditado pelo INMETRO, dentro da validade. (completo com capa e anexos), devendo constar no certificado as referências ou códigos dos produtos cotados. Certificado de conformidade FSC ou CERFLOR em nome do fabricante do mobiliário Certificado de conformidade com programa de rotulagem ambiental conforme normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 em nome do fabricante do mobiliário. Certificado Técnico do IBAMA, (CTF) dentro do prazo de validade, em nome do fabricante dos móveis; CND Ibama Comprovante de Inscrição IBAMA PGRS em nome do fabricante e do fornecedor	100 UND	1.412,69	141.269,00

	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. - Declaração de garantia de 03 (Três anos) e, se a licitante for revenda, de revenda autorizada (deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório, emitida pela fabricante e autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no prego).			
16	GAVETEIRO VOLANTE 3 GAVETAS (2 GAVETAS NORMAIS E 1 GAVETÃO PARA PASTA SUSPensa) (L x P x A): 460 x 500 x 630 Cor a ser definida pelo órgão Tampo em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces, com fita de borda de PVC de 2 mm de espessura em todos os lados e raio de 2,5 mm nas arestas. Corpo do gaveteiro em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces e com fita de borda de PVC de 0,5 mm de espessura. Gavetas em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces e com fita de borda de PVC de 0,5 mm de espessura. Sistema de abertura da gaveta através de puxador tipo alça de polipropileno. Com corredeiras metálicas, composta por rolamentos em resina de nylon. Fundo da gaveta em chapa de madeira 2,5 mm. Sistema de travamento simultâneo da gaveta. Acionamento através de uma fechadura frontal na primeira gaveta. Chave com capa de polipropileno com alma de aço escamoteável dupla face com rotação 180 Graus e duas extrações de chave, cilindro com acabamento niquelado brilhoso. O gaveteiro terá 02 (duas) gavetas normais e 01 (um) gavetão com suporte para pastas suspensas. Montagem através do sistema Minifix. Rodízios de polipropileno (04 -quatro) fixos a base do gaveteiro através de uma chapa metálica de aço.	200 UND	1.016,09	203.218,00
17	GAVETEIRO FIXO 2 GAVETAS (L x P x A) 380 x 376 x 275 Cor a ser definida pelo órgão Estrutura: Fundo, laterais, travessa superior e inferior em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestidos em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Acabamento das bordas em fita de PVC de 0,45mm de espessura, coladas a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro. Conjunto gaveta em madeira MDP com frente, laterais e traseiro em 18 mm, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada com fita de poliestireno de superfície visível texturizada com espessura de 0,45 mm no corpo e 2mm na frente da gaveta, com alta resistência a impactos e base da gaveta em chapa de fibra de madeira de 3,0 mm de espessura com revestimento na face superior. Corredeja da gaveta fabricada em aço laminado SAE 1020 com deslizamento suave através de roldanas de poliacetal auto lubrificada com tratamento anticorrosivo fosfatizante e acabamento em pintura epóxi, presas ao corpo do gaveteiro através de parafuso auto cortante tipo chipboard para madeira. Puxadores plásticos com forma côncava com 128 mm entre furos. Sistema de travamento da gaveta através de haste com acionamento frontal através de fechadura com chave de alma interna com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado e sistema escamoteável para adaptar-se ao móvel caso não seja retirada e minimizar choques acidentais ao usuário.	600 UND	434,09	260.454,00
18	PAINEL DIVISOR (L x P x A) 600 x 18 x 430 Cor a ser definida pelo órgão Painel em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces, com fita de borda de PVC de 0,5 mm de espessura. Fixação ao tampo através de suporte em polipropileno que estabiliza o painel mantendo o alinhamento de 90 graus entre o painel e o tampo, fixação através de parafusos mitofix. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE: Certificado de conformidade FSC ou CERFLOR em nome do fabricante do mobiliário Certificado de conformidade com programa de rotulagem ambiental conforme normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 em nome do fabricante do mobiliário. Certificado Técnico do IBAMA, (CTF) dentro do prazo de validade, em nome do fabricante dos móveis; CND Ibama Comprovante de Inscrição IBAMA Licença de operação em nome do fabricante e do fornecedor; PGRS em nome do fabricante e do fornecedor 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	100 UND	218,10	21.810,00

	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. - Declaração de garantia de 03 (Três anos) e, se a licitante for revenda, de revenda autorizada (deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório, emitida pela fabricante e autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão).			
19	PAINEL DIVISOR (L x P x A) 1200 x 18 x 430 Cor a ser definida pelo órgão Painel em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces, com fita de borda de PVC de 0,5 mm de espessura. Fixação ao tampo através de suporte em polipropileno que estabiliza o painel mantendo o alinhamento de 90 graus entre o painel e o tampo, fixação através de parafusos mitofix.	100 UND	260,70	26.070,00
LOTE 3 – ASSENTOS				
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT.		
01	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL Cadeira operacional giratória. A cadeira deverá possuir cinco rodízios, sendo que cada um deles deverá ser constituído de duas roldanas circulares na dimensão de 50 mm de diâmetro e deverão ser fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA) e poliuretano (PU) em sua extremidade, destinando-se a pisos rígidos. O corpo do rodízio deverá ser confeccionado de forma semicircular e deverá ser fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). A base deverá ser definida por uma configuração em forma de pentágono, onde deverá obter um diâmetro na ordem de 555 mm e deverá ser constituída com cinco pés de apoio, fabricadas em chapa de aço carbono e conformadas pelo processo de estampagem. Suas extremidades deverão ser conformadas mecanicamente, formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Deverá possuir um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono, onde as pás deverão ser fixadas através do processo de soldagem MIG. A base deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica) e revestimento eletrostático epóxi em pó, que deverá garantir proteção e maior vida útil ao produto. O conjunto deverá ser coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, que terá a função de proteção e acabamento da base. Deverá possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens deverão ser fabricadas pelo processo de injeção em copolímero de polipropileno (PP). A coluna a gás da cadeira deverá possuir curso de 123 mm e possuir classificação classe 4, no mínimo. O conjunto da câmara deverá receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e, no cartucho a gás, uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). O mecanismo deverá possuir uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento. A inclinação do mecanismo em relação ao piso deverá ser de aproximadamente 4°. A alavanca plástica deverá ser acionada para regular a altura do assento e deverá ser fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos. A plataforma deverá, por fim, receber uma proteção contra corrosão, a qual deve ser caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O assento da cadeira deverá ser constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno reforçado com fibra de vidro. Na sua estrutura, deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, a qual deverá possuir densidade controlada de 45 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 55 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional e deverá apresentar, em suas extremidades, cantos arredondados. Suas dimensões aproximadas deverão ser de 479 mm (largura) x 453 mm (profundidade). O assento da cadeira deverá possuir, por fim, costura dupla vertical, definindo o painel estofado da superfície e, ainda, blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). A cadeira deverá possuir apoia-braços reguláveis, fabricados em poliamida aditivada com fibra de vidro e peças de acabamento em polipropileno. A tampa superior deverá ser fabricada em termoplástico denominado polipropileno (PP), concedendo maior rigidez à superfície. O apoio de braço deverá possuir regulagem de altura, a qual se dará pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio. Deverá possuir 70 mm de curso para a regulagem, dispostos em oito posições definidas. Suas medidas são de aproximadamente 78 mm (largura) x 227 mm (profundidade). O encosto da cadeira deverá possuir uma lâmina que o ligará ao assento e deverá possuir estrutura injetada em termoplástico de engenharia. Suas dimensões deverão ser aproximadamente 420 mm (largura) x 380 mm (altura), com cantos arredondados. Para acabamento, o encosto deve receber uma blindagem de termoplástico injetado. Na estrutura do encosto deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), a qual deverá possuir densidade controlada de 45 kg/m³. O encosto da cadeira operacional deverá possuir, por fim, costura dupla vertical, definindo o painel estofado da superfície.	400 UNID.	1.281,83	512.732,00
02	CADEIRA FIXA 4 PÉS EMPILHÁVEL	800 UND	338,82	271.056,00

	Cadeira fixa empilhável em polipropileno. A estrutura deverá ser composta por tubos de aço, sendo os pés deverão ser fabricados em tubos oblongos e os suportes do assento e encosto deverão ser fabricados em tubos soldados a travessas horizontais de tubos através do processo de soldagem MIG, formando assim um conjunto estrutural empilhável em até dez unidades. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e das travessas, a estrutura deverá receber ponteiros plásticos injetados em polipropileno. Essas ponteiros deverão ser injetados em polipropileno. Toda a estrutura da cadeira plástica deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica) e pintura eletrostática epóxi em pó preta, que deverá garantir proteção e maior vida útil ao produto. O assento, sem estofado, deverá ser fabricado inteiramente em polipropileno injetado, moldado anatomicamente e com acabamento texturizado. Sua superfície deverá possuir aberturas para ventilação. As dimensões do assento deverão ser aproximadamente 465 mm (largura) x 415 mm (profundidade). Deverá possuir também borda frontal arredondada. Já o encosto da cadeira, por sua vez, deverá ser inteiriço, fabricado em polipropileno injetado, moldado anatomicamente e com acabamento texturizado. Suas dimensões deverão ser aproximadamente 460 mm (largura) x 335 mm (altura), com cantos arredondados. A peça deverá se unir à estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica, travadas por pinos injetados em polipropileno na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deverá possuir, ainda, furos que facilitarão a transferência térmica.			
03	CADEIRA FIXA 4 PÉS Cadeira fixa secretária 4 pés. A base da cadeira deverá ser configurada por uma estrutura com quatro pés e será fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono, com diâmetro de 25,4 mm e parede de 1,5 mm. A base fixa deverá ser fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos, devendo possuir 2 (duas) travessas que unem uma perna à outra através do processo de soldagem MIG. A estrutura deve conter quatro deslizadores fixos articulados, que devem ser desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Estes deslizadores devem ser fabricados pelo processo de injeção, em material termoplástico denominado polipropileno. Toda a estrutura da base deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica) e deverá ser também revestida em eletroestático epóxi em pó, o que deverá garantir maior proteção e maior vida útil ao produto. O assento deve ser constituído por compensado de madeira, que será fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinus, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos devem ser inseridas porcas de fixação com garras que serão fabricadas em aço carbono e devem 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), que será fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli/Isoocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser aproximadamente 420 mm (largura) x 380 mm (profundidade), devendo apresentar em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deverá possuir uma blindagem plástica que deverá ser fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia. O encosto deve possuir estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçada com fibra de vidro e deverá possuir porcas garra fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões devem ser aproximadamente 360 mm (largura) x 270 mm (altura). Para acabamento, o encosto deve receber uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que deve ser encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Para a fixação do encosto à plataforma, deve ser desenvolvido um tubo industrial de construção mecânica. O tubo deve ser oblongo e deve possuir as dimensões de 16x30 mm com espessura de 1,9 mm. Este tubo ainda deve ser envolvido por uma sanfona plástica que será fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) pelo processo de injeção à sopro. O conjunto deve ser fixado ao encosto por uma acopla que deverá ser fabricada em termoplástico de engenharia e em sua extremidade deverá, ainda, ser colocado um pino de sustentação do encosto. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), que deverá ser fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli/Isoocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 kg/m³, admitindo-se variações na ordem de +/- 3 kg/m³.	600 UNID.	907,65	544.590,00
04	CADEIRA EXECUTIVA TELADA Cadeira executiva giratória com encosto em tela. A cadeira deverá possuir cinco rodízios, sendo que cada um deles deverá ser constituído de duas roldanas circulares na dimensão de 50 mm de diâmetro e deverão ser fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA) e poliuretano (PU) em sua extremidade, destinando-se a pisos rígidos. O corpo do rodízio deverá ser confeccionado de forma semicircular e deverá ser fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). A base deverá ser definida por uma configuração em forma de pentágono, onde deverá obter um diâmetro na ordem de 680 mm e deverá ser constituída com cinco	300 UNID.	1.371,13	411.339,00

	pás de apoio, fabricadas em chapa de aço carbono e conformadas pelo processo de estampagem. Deverá possuir um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono onde as pás deverão ser fixadas através do processo de soldagem MIG. A base deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e revestimento eletrostático epóxi em pó, que deverá garantir proteção e maior vida útil ao produto. O conjunto deverá ser coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, que terá a função de proteção e acabamento da base. Deverá possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. A coluna a gás da cadeira deverá possuir curso de 123 mm e possuir classificação classe 4, no mínimo. O conjunto da câmara deverá receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e, no cartucho a gás, uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). A cadeira deverá possuir mecanismo com duas alavancas, uma para regulagem de altura do assento e outra para regulagem da inclinação do encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento deve ser injetada em poliamida (PA), reforçada com fibra de vidro e deverá possuir alma metálica como reforço estrutural. O sistema de travamento de reclinção do encosto deve acontecer por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que devem travar umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto também deverá ser injetada em poliamida (PA), reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca para cima, ela deverá liberar o movimento do encosto que também se dará pelo uso de molas helicoidais, bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e, após, liberar a alavanca para travar o mecanismo. A faixa de variação de reclinagem deve ser de 73° a 104°. O mecanismo também deverá proporcionar a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática. O curso de regulagem deverá ser de até 70 mm. O assento da cadeira deverá ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 15 mm de espessura e na sua estrutura deverá ser fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano, que deverá possuir densidade controlada de 55 kg/m³. O conjunto deverá ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões deverão ser aproximadamente 508 mm (largura) x 447 mm (profundidade) e deverá apresentar em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deverá possuir uma blindagem plástica que deve ser fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia. A cadeira deverá possuir apoia-braços regulável, fabricado em poliamida aditivada com fibra de vidro e peças de acabamento em polipropileno. A tampa superior deverá ser fabricada em termoplástico denominado polipropileno (PP), concedendo maior rigidez à superfície. O apoio de braço deverá possuir regulagem de altura, a qual se dará pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio. Deverá possuir 70 mm de curso para a regulagem, dispostos em oito posições definidas. Suas medidas são de aproximadamente 78 mm (largura) x 227 mm (profundidade). O encosto em tela da cadeira, por fim, deverá ser fabricado em ABS pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a sua estrutura deverá ser fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçada com fibra de vidro. Deverá possuir dimensões aproximadas de 459 mm (largura) x 389 mm (altura). A superfície de contato com o usuário deverá ser formada por uma tela 100% poliéster tencionada, fixada a uma moldura de plástico por meio de grampos. O encosto deverá ainda possuir em sua estrutura um apoio lombar regulável, fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, onde se utilizará o processo de injeção de termoplástico. Este apoio deverá ser posicionado atrás da superfície do encosto e deverá permitir um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. Deverá possuir um sistema semelhante à catraca para a regulagem da posição, onde deverá bastar ser movido para cima ou para baixo até a posição desejada.			
05	CADEIRA PRESIDENTE TELADA Cadeira presidente giratória com encosto em tela e apoio para cabeça. A cadeira deverá possuir cinco rodízios, sendo que cada um deles deverá ser constituído de duas roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e deverão ser fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA) e poliuretano (PU) em sua extremidade, destinando-se a pisos rígidos. O corpo do rodízio deverá ser confeccionado de forma semicircular e deverá ser fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). A base deverá ser definida por uma configuração em forma de pentágono, onde deverá obter um diâmetro na ordem de 680 mm e deverá ser constituída com cinco pás de apoio, fabricadas em chapa de aço carbono e conformadas pelo processo de estampagem. Deverá possuir um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono onde as pás deverão ser fixadas através do processo de soldagem MIG. A base deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e revestimento eletrostático epóxi em pó, que deverá garantir proteção e maior vida útil ao produto. O conjunto deverá ser coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, que terá a função de proteção e acabamento da base. Deverá possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. A coluna a gás da cadeira deverá possuir curso de 123 mm e possuir classificação classe 4, no mínimo. O conjunto da câmara deverá receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e, no cartucho a gás, uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). A cadeira deverá	200 UNID.	1.705,91	341.182,00

	possuir mecanismo com duas alavancas, uma para regulagem de altura do assento e outra para regulagem da inclinação do encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento deve ser injetada em poliamida (PA), reforçada com fibra de vidro e deverá possuir alma metálica como reforço estrutural. O sistema de travamento de reclinção do encosto deve acontecer por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que devem travar umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto também deverá ser injetada em poliamida (PA), reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca para cima, ela deverá liberar o movimento do encosto que também se dará pelo uso de molas helicoidais, bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e, após, liberar a alavanca para travar o mecanismo. A faixa de variação de reclinagem deve ser de 73° a 104°. O mecanismo também deverá proporcionar a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática. O curso de regulagem deverá ser de até 70 mm. O assento da cadeira deverá ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 15 mm de espessura e na sua estrutura deverá ser fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano, que deverá possuir densidade controlada de 55 kg/m³. O conjunto deverá ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões deverão ser aproximadamente 508 mm (largura) x 447 mm (profundidade) e deverá apresentar em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deverá possuir uma blindagem plástica que deve ser fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia. A cadeira deverá possuir apoia-braços regulável, fabricado em poliamida aditivada com fibra de vidro e peças de acabamento em polipropileno. A tampa superior deverá ser fabricada em termoplástico denominado polipropileno (PP), concedendo maior rigidez à superfície. O apoio de braço deverá possuir regulagem de altura, a qual se dará pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio. Deverá possuir 70 mm de curso para a regulagem, dispostos em oito posições definidas. Suas medidas são de aproximadamente 78 mm (largura) x 227 mm (profundidade). O encosto em tela da cadeira, por fim, deverá ser fabricado em ABS pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a sua estrutura deverá ser fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçada com fibra de vidro. Deverá possuir dimensões aproximadas de 459 mm (largura) x 550 mm (altura). A superfície de contato com o usuário deverá ser formada por uma tela 100% poliéster tencionada, fixada a uma moldura de plástico por meio de grampos. O encosto deverá ainda possuir em sua estrutura um apoio lombar regulável, fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, onde se utilizará o processo de injeção de termoplástico. Este apoio deverá ser posicionado atrás da superfície do encosto e deverá permitir um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. Deverá possuir um sistema semelhante à catraca para a regulagem da posição, onde deverá bastar ser movido para cima ou para baixo até a posição desejada. Por fim, a cadeira deverá possuir também apoio de cabeça, o qual deverá ser fabricado em poliamida reforçada com fibra de vidro, através do processo de injeção de termoplásticos. Esse apoio deverá possuir uma moldura onde deverá ser fixada uma tela 100% poliéster tencionada e um trilho guia que deverá permitir a regulagem de altura, de avanço e de angulação. O apoio deverá contemplar uma faixa de aproximadamente 50 mm de curso de regulagem de avanço, 70 mm de curso de regulagem de altura e de 130° de angulação, permitindo que sejam realizados diferentes ajustes de acordo com o biótipo do usuário.			
06	LONGARINA 03 LUGARES Cadeira longarina plástica com três lugares. A base da longarina deverá ser definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica, em seção retangular de aço. Nas suas extremidades deverá possuir duas luvas coníficas que propiciarão a união dos pés metálicos à estrutura. O pé em formato de arco deverá possuir em suas extremidades sapatas reguláveis desenvolvidas para proteção e acabamento. A longarina deverá possuir dois pés de sustentação e dimensões totais aproximadas de 837 mm (altura) x 1.554 mm (comprimento) x 465 mm (profundidade). Toda a estrutura da longarina deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica) e pintura eletrostática epóxi em pó preta, que deverá garantir proteção e maior vida útil ao produto. Cada um dos três assentos deverá ser inteiro, sem estofado e sem furos. Esse assento deverá ser fabricado em polipropileno injetado, moldado anatomicamente e com acabamento texturizado e suas dimensões deverão ser de aproximadamente 465 mm (largura) x 415 mm (profundidade), com borda frontal arredondada. Já o encosto de cada assento da longarina, por sua vez, também deverá ser inteiro, fabricado em polipropileno injetado, moldado anatomicamente e com acabamento texturizado. Suas dimensões deverão ser aproximadamente 460 mm (largura) x 278 mm (altura). A peça deverá se unir à estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica, travadas por pinos injetados em polipropileno na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deverá possuir, porém, furos que facilitarão a transferência térmica. A longarina não deverá possuir apoia-braços.	300 UNID.	1.140,37	342.111,00
LOTE 4 - ESCOLAR				
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT.		
01	CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO 10 LUGARES	800 UNID.	7.303,99	5.843.192,00

	Conjunto para refeitório adulto com dez cadeiras fixas monobloco. Mesa: A mesa deverá ser composta por tampos modulares fabricados em ABS injetado de alto impacto, formados por quatro módulos que deverão ser fixados à estrutura por meio de encaixes, sendo quatro nas laterais da mesa (dois de cada lado), três encaixes centrais por módulo e quatro parafusos por módulo. Após a montagem, a mesa deverá apresentar dimensões aproximadas de 2.480 mm (comprimento) x 820 mm e deverá possuir, ainda, 760 mm de altura. A estrutura deverá ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020, seção 20 mm x 40 mm, com espessura de parede de 1,2 mm, composto por três travessas e duas cabeceiras. As pernas deverão ser confeccionadas em tubo de aço 1010/1020 circular Ø 1.1/2" (38,10 mm), com espessura de parede de 0,9 mm, sendo encaixadas sem a utilização de parafusos. Na extremidade inferior de cada perna deverá existir sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior, deverão ser soldados cones de aço 1010/1020, destinados ao encaixe dos pés da mesa. Esses cones deverão ser fabricados em tubo circular Ø 2" (50,80 mm), com espessura de parede de 2,25 mm, recebendo internamente bucha plástica cônica e expansível, responsável pela fixação das pernas sem necessidade de parafusos. Todas as peças metálicas que compõem a mesa deverão receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta epóxi. Cadeira: A cadeira deverá ser desenvolvida em configuração geométrica com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, proporcionando modelagem agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários, além de atender plenamente aos requisitos de resistência e durabilidade prescritos pelas normas técnicas de engenharia. Deverá possuir medidas aproximadas de 559 mm (largura) x 619 mm (profundidade) x 774 mm (altura) e deverá ser produzida em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) aditivado com fibra de vidro, livre de elementos tóxicos. A altura do assento até o piso deverá ser de 465 mm. A construção deverá seguir o conceito "monobloco", no qual todas as partes que compõem o produto, como encosto, assento e pés, serão produzidas em um único ciclo de injeção, resultando em uma peça única robusta, leve e de fácil manuseio. A cadeira deverá permitir empilhamento em até oito unidades. Os pés deverão possuir conceito construtivo em "V", originando-se próximos à região central do assento, sendo suas extremidades inferiores dotadas de sapatas fabricadas em RSN Hytrel, com a finalidade de evitar o contato direto dos pés com a superfície de apoio.			
02	CONJUNTO BIBLIOTECA Conjunto educacional adulto formado por uma mesa e quatro cadeiras monobloco. Mesa: A mesa deverá possuir quatro pés, que deverão ser fabricados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e possuir geometria retangular constante ao longo de todo seu comprimento aparente. A extremidade superior dos pés deve possuir formato cônico com objetivo de fixar-se, por interferência, aos alojamentos presentes na parte inferior do tampo e deverá garantir a integridade e estabilidade da mesa. A extremidade inferior dos pés deverá receber sapatas plásticas com regulagem de altura, a fim de propiciar o nivelamento da mesa e evitar o contato direto dos pés com a superfície de apoio. A mesa deverá suportar carga de até 80 kg. O tampo da mesa deve ser injetado em ABS e deverá ser revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, texturizado. Em uma de suas laterais deverá possuir dois acoplamentos que devem realizar a função "connect", encaixando as extremidades laterais das mesas com o objetivo de conectar uma mesa à outra quando colocadas lado a lado. A superfície inferior do tampo deverá conter os alojamentos para os pés posicionados convenientemente um em cada extremidade. As medidas do tampo deverão ser de aproximadamente 800 mm x 800 mm (largura e comprimento) e a altura do tampo da mesa ao chão deverá ser de aproximadamente 760 mm. Cadeira: A cadeira deverá ser produzida em polipropileno aditivado com fibra de vidro, livre de elementos tóxicos. Deverá possuir formato de concha e seguir o conceito construtivo "monobloco", no qual todas as partes que compõem o produto, como encosto, assento e pés, deverão ser obtidas em um único ciclo de injeção, conferindo robustez, leveza e facilidade de manuseio. O encosto deverá possuir formato anatômico, cantos arredondados e superfície texturizada, com dimensões aproximadas de 397 mm (largura) x 290 mm (altura) e espessura média de 4,5 mm. Deverá dispor, em sua região inferior próxima ao assento, de um "pega-mão" com dimensões aproximadas de 150 mm (largura) x 40 mm (altura), destinado a facilitar o transporte e a movimentação da peça. O assento deverá apresentar formato anatômico, acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 397 mm (largura) x 445 mm (profundidade), com espessura média de 4,0 mm e cantos arredondados. A altura do assento até o piso deverá ser de 460 mm. Os pés deverão adotar conceito construtivo em "V", originando-se próximos à região central do assento. As extremidades inferiores dos pés deverão receber sapatas em Hytrel, fixadas por parafusos, com a função de evitar o contato direto da estrutura com a superfície de apoio, garantindo aderência e estabilidade. Todas as regiões da cadeira deverão apresentar nervuras estruturais que atuem como reforço, distribuindo esforços, aumentando rigidez, prevenindo deformações excessivas e possíveis rupturas, assegurando maior resistência e durabilidade ao produto.	800 UNID.	2.718,18	2.174.544,00
03	CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL 10 LUGARES Conjunto para refeitório infantil com dez cadeiras fixas monobloco. Mesa: A mesa deverá ser composta por tampos modulares fabricados em ABS	500 UNID.	5.693,66	2.846.830,00

	injetado de alto impacto, formados por quatro módulos que deverão ser fixados à estrutura por meio de encaixes, sendo quatro nas laterais da mesa (dois de cada lado), três encaixes centrais por módulo e quatro parafusos por módulo. Após a montagem, a mesa deverá apresentar dimensões aproximadas de 2.480 mm (comprimento) x 820 mm e deverá possuir, ainda, 590 mm de altura. A estrutura deverá ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020, seção 20 mm x 40 mm, com espessura de parede de 1,2 mm, composto por três travessas e duas cabeceiras. As pernas deverão ser confeccionadas em tubo de aço 1010/1020 circular Ø 1.1/2" (38,10 mm), com espessura de parede de 0,9 mm, sendo encaixadas sem a utilização de parafusos. Na extremidade inferior de cada perna deverá existir sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior, deverão ser soldados cones de aço 1010/1020, destinados ao encaixe dos pés da mesa. Esses cones deverão ser fabricados em tubo circular Ø 2" (50,80 mm), com espessura de parede de 2,25 mm, recebendo internamente bucha plástica cônica e expansível, responsável pela fixação das pernas sem necessidade de parafusos. Todas as peças metálicas que compõem a mesa deverão receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta epóxi. Cadeira: A cadeira deverá ser produzida em polipropileno aditivado com fibra de vidro, livre de elementos tóxicos. Deverá possuir formato de concha e seguir o conceito construtivo "monobloco", no qual todas as partes que compõem o produto, como encosto, assento e pés, deverão ser obtidas em um único ciclo de injeção, conferindo robustez, leveza e facilidade de manuseio. O encosto deverá possuir formato anatômico, cantos arredondados e superfície texturizada, com dimensões aproximadas de 330 mm (largura) x 242 mm (altura) e espessura média de 4,5 mm. Deverá dispor, em sua região inferior próxima ao assento, de um "pega-mão" com dimensões aproximadas de 150 mm (largura) x 40 mm (altura), destinado a facilitar o transporte e a movimentação da peça. O assento deverá apresentar formato anatômico, acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 330 mm (largura) x 320 mm (profundidade), com espessura média de 4,0 mm e cantos arredondados. A altura do assento até o piso deverá ser de 355 mm. Os pés deverão adotar conceito construtivo em "V", originando-se próximos à região central do assento. As extremidades inferiores dos pés deverão receber sapatas em Hytrel, fixadas por parafusos, com a função de evitar o contato direto da estrutura com a superfície de apoio, garantindo aderência e estabilidade. Todas as regiões da cadeira deverão apresentar nervuras estruturais que atuem como reforço, distribuindo esforços, aumentando rigidez, prevenindo deformações excessivas e possíveis rupturas, assegurando maior resistência e durabilidade ao produto.			
04	CONJUNTO MESA LOUSA Conjunto educacional composto por uma mesa lousa e quatro cadeira monobloco. Mesa Lousa: A superfície da mesa deverá ser confeccionada em laminado de alta pressão tipo lousa escolar, na cor branca, adequada para uso com canetas tipo WBM-7 ou similares, possibilitando que os usuários escrevam ou desenhem sobre sua superfície, sendo o traçado facilmente removível. A mesa deverá possuir altura de 600 mm e tampo com dimensões de 900 mm (comprimento) x 600 mm (largura), admitindo-se tolerância de +/- 2%. O tampo deverá ser produzido em MDP ou MDF com espessura de 18 mm, revestido na face superior com laminado melamínico de alta pressão (HPL) de 0,8 mm de espessura, tipo lousa branca, devendo o fornecedor comprovar que o revestimento corresponde efetivamente ao tipo lousa. A face inferior deverá ser revestida em laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor branca. O tampo deverá possuir cantos arredondados e acabamento perimetral em fita de borda, apresentando dimensões acabadas de 900 mm (largura) x 600 mm (profundidade) x 18,8 mm (espessura), com tolerância de até +/- 2 mm para largura e profundidade e +/- 1 mm para a espessura. A fixação do tampo à estrutura deverá ocorrer por meio de placa de aço 1008/1010, projetada em formato triangular, com espessura de 3 mm e dimensões aproximadas de 180 mm de comprimento por 140 mm de largura. Cada um dos três vértices deverá possuir raio de curvatura de 35 mm, garantindo transição suave e resistência estrutural adequada. Na parte inferior da mesa deverá existir um cone em aço 1010/1020, fabricado em tubo Ø 50,8 mm (2") com espessura de parede de 2,25 mm, destinado à montagem dos pés. O cone deverá conter internamente uma bucha plástica cônica e expansível que possibilite a fixação firme das pernas, dispensando o uso de parafusos. As pernas deverão ser confeccionadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 38,1 mm (1.1/2") com espessura de parede de 0,9 mm. Na extremidade inferior de cada pé deverá haver uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno de alta resistência. Todas as peças metálicas integrantes da mesa deverão receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta epóxi-pó, nas cores azul ou vermelha, aplicadas por processo eletrostático e cura em estufa. Cadeira Monobloco: A cadeira deverá ser produzida em polipropileno aditivado com fibra de vidro, livre de elementos tóxicos. Deverá possuir formato de concha e seguir o conceito construtivo "monobloco", no qual todas as partes que compõem o produto, como encosto, assento e pés, deverão ser obtidas em um único ciclo de injeção, conferindo robustez, leveza e facilidade de manuseio. O encosto deverá possuir formato anatômico, cantos arredondados e superfície texturizada, com dimensões aproximadas de 330 mm (largura) x 242 mm (altura) e espessura média de 4,5 mm. Deverá dispor, em sua região inferior próxima ao assento, de um "pega-mão" com dimensões aproximadas de	200 UNID.	2.252,99	450.598,00

	150 mm (largura) x 40 mm (altura), destinado a facilitar o transporte e a movimentação da peça. O assento deverá apresentar formato anatômico, acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 330 mm (largura) x 320 mm (profundidade), com espessura média de 4,0 mm e cantos arredondados. A altura do assento até o piso deverá ser de 355 mm. Os pés deverão adotar conceito construtivo em "V", originando-se próximos à região central do assento. As extremidades inferiores dos pés deverão receber sapatas em Hytrel, fixadas por parafusos, com a função de evitar o contato direto da estrutura com a superfície de apoio, garantindo aderência e estabilidade. Todas as regiões da cadeira deverão apresentar nervuras estruturais que atuem como reforço, distribuindo esforços, aumentando rigidez, prevenindo deformações excessivas e possíveis rupturas, assegurando maior resistência e durabilidade ao produto.			
05	CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL COM BANCO Conjunto refeitório tamanho infantil contendo uma mesa e dois bancos com encosto. Mesa: O tampo da mesa deverá ser confeccionado em chapa de MDP, composta por partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo estabilizada sob pressão, com 18 mm de espessura. O tampo deverá ser revestido em ambas as faces com filme melamínico termo prensado, com espessura mínima de 0,2 mm, garantindo resistência a riscos e à abrasão. O contorno do tampo deverá ser encabeçado com borda em PVC (Polyvinyl Chloride) de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, elaborado à base de poliuretano reativo (PUR), que ao entrar em contato com a umidade relativa do ar e/ou dos substratos inicia sua reticulação, tornando-se um adesivo termofixo de alta flexibilidade. A borda deverá ser aplicada na cor branca, com raio de 2 mm. A estrutura da mesa deverá ser formada por um quadro retangular fabricado em tubo de aço 1010/1020, de seção 30 x 30 mm e 1,2 mm de espessura, composto por travessas e cabeceiras devidamente soldadas. Nos quatro cantos da parte inferior do quadro deverão ser soldados cones em aço 1010/1020, destinados à fixação dos pés. Cada cone deverá ser fabricado em tubo Ø 2" (50,8 mm), com 1,5 mm de espessura de parede, e deverá receber internamente uma bucha plástica cônica e expansível, responsável pela fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas da mesa deverão ser confeccionadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2" (38,1 mm), com 0,9 mm de espessura de parede, e encaixadas diretamente nos cones. Na extremidade inferior de cada perna, deverá existir uma sapata com regulagem de altura para nivelamento do móvel, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõem a mesa deverão receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta epóxi de alta resistência. As dimensões finais aproximadas da mesa deverão ser de 1800 mm (comprimento) x 633 mm (largura) x 590 mm (altura). Banco: O banco deverá ser confeccionado a partir de duas chapas de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo estabilizada sob pressão, com 18 mm de espessura, sendo uma chapa para o assento e uma chapa para o encosto. O banco deverá ser revestido em ambas as faces com filme melamínico termo prensado, com espessura mínima de 0,2 mm e o seu contorno deverá ser encabeçado com borda em PVC de 2 mm, colada a quente pelo sistema hot-melt, à base de poliuretano reativo (PUR), o qual, em contato com a umidade, realiza reticulação, tornando-se adesivo termofixo de alta flexibilidade. A borda do banco deverá ser na cor branca, com raio de 2 mm e, além disso, a estrutura do banco deverá ser formada por um quadro retangular fabricado em tubo de aço 1010/1020, de seção 30 x 30 mm e 1,2 mm de espessura. Nos quatro cantos da parte inferior do quadro, deverão ser soldados cones em aço 1010/1020, destinados à fixação dos pés, fabricados em tubo Ø 2", com 1,5 mm de espessura de parede, contendo buchas plásticas cônicas e expansíveis que permitem o encaixe firme das pernas sem o uso de parafusos. As pernas deverão ser confeccionadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2" (38,1 mm), com 0,9 mm de espessura de parede, encaixadas diretamente nos cones. Na extremidade inferior de cada perna, deverá existir sapata com regulagem de altura para nivelamento, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõem o banco deverão receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta epóxi. As dimensões finais aproximadas do banco deverão ser de 1800 mm (comprimento) x 381 mm (largura). A altura do assento ao chão deverá ser de aproximadamente 355 mm.	400 UND	2.929,05	1.171.620,00
06	CONJUNTO INFANTIL SEXTAVADO MONOBLOCO Conjunto infantil sextavado composto por seis mesas, seis cadeiras monobloco e uma mesa central. Mesa infantil: A mesa escolar infantil deverá possuir montagem simplificada, permitindo também o seu emprego como brinquedo infantil. Deverá ser composta por um corpo estruturante, um porta-livros e um tampo substancialmente trapezoidal. O corpo deverá ser inteiriço, em forma poliédrica, moldado em peça única pelo processo de injeção em copolímero de polipropileno, sendo constituído por um pé dianteiro largo em seção transversal em "U", voltado para dentro, dois pés traseiros em "U", voltados para frente e suavemente arqueados, além de travessas superiores e inferiores ligando os pés dianteiros aos traseiros. O tampo da mesa deverá ser trapezoidal, moldado em ABS pelo processo de injeção, com base menor arredondada e chanfros nas extremidades das bases maiores, possuindo ainda um sulco transversal junto à base menor destinado a porta-objetos. O porta-livros deverá possuir área de acesso de 445 x 70 mm e deverá apresentar a forma de uma placa triangular, moldada em copolímero de polipropileno pelo processo de injeção, com vértice frontal	500 UNID.	5.098,20	2.549.100,00

	arredondado, devendo ser encaixado em trilhos localizados nas superfícies internas das travessas superiores do corpo da mesa e fixado por pinos salientes que se projetam da placa e penetram em orifícios das travessas. Cadeira: A cadeira deverá ser desenvolvida em configuração geométrica com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, proporcionando modelagem agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários, além de atender plenamente aos requisitos de resistência e durabilidade prescritos pelas normas técnicas de engenharia. Deverá possuir aproximadamente 359 mm de altura e deverá ser produzida em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) aditivado com fibra de vidro, livre de elementos tóxicos. A construção deverá seguir o conceito "monobloco", no qual todas as partes que compõem o produto, como encosto, assento e pés, serão produzidas em um único ciclo de injeção, resultando em uma peça única robusta, leve e de fácil manuseio. A cadeira deverá permitir empilhamento em até oito unidades. Os pés deverão possuir conceito construtivo em "V", originando-se próximos à região central do assento, sendo suas extremidades inferiores dotadas de sapatas fabricadas em RSN Hytrel, com a finalidade de evitar o contato direto dos pés com a superfície de apoio. Mesa Central: A mesa central deverá ser composta por duas peças plásticas e um tubo metálico central. As peças plásticas deverão ser confeccionadas em polipropileno copolímero injetado, com acabamento liso e sem brilho, espessura mínima de 3 mm, em formato sextavado, permitindo a união de seis mesas para formação de um círculo, apresentando sete divisórias, sendo seis externas e uma central. Na parte inferior, deverá possuir ressalto de 40 mm destinado ao encaixe do tubo central. O tubo central deverá ser confeccionado em aço industrial, com diâmetro de 38,1 mm, espessura de parede de 0,9 mm e altura total em relação ao piso de 590 mm, recebendo em cada extremidade o encaixe das peças plásticas. O conjunto deverá apresentar mesas e cadeiras infantis nas cores amarela, vermelha, azul, laranja, verde e roxa, enquanto a mesa central deverá ser fornecida na cor cinza, sendo a estrutura metálica da mesa central e das cadeiras pintada na cor branca.			
07	CONJUNTO ADULTO COM PRANCHETA LATERAL Conjunto escolar adulto com prancheta lateral fixa. O conjunto deverá ser composto por estrutura metálica, assento, encosto, porta-livros e prancheta, todos fabricados em materiais plásticos de alta resistência, de modo a assegurar durabilidade, conforto e praticidade no uso. A prancheta deverá ser confeccionada em ABS injetado, com contra tampo em polipropileno igualmente injetado, apresentando dimensões aproximadas de 620 mm (comprimento) x 318 mm (largura), de forma a possibilitar a utilização de uma folha no formato A4 posicionada em rotação de 20° em sua superfície de trabalho. Além disso, deverá incorporar porta-canetas frontal de aproximadamente 265 mm (comprimento) x 20 mm (largura). O tampo e o contra tampo deverão ser unidos por meio de cinco encaixes, complementados pela fixação com um parafuso para plástico que envolva a estrutura de suporte do conjunto, garantindo robustez e estabilidade. A altura da prancheta em relação ao piso, na região de apoio do cotovelo, deverá ser de aproximadamente 685 mm, apresentando inclinação próxima a 10° em relação ao plano horizontal, assegurando conforto ergonômico ao usuário. O assento deverá ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente e com acabamento texturizado, medindo aproximadamente 465 mm (largura) x 420 mm (profundidade), com espessura de parede de 5 mm. Os cantos deverão ser arredondados e a fixação à estrutura ocorrerá por meio de quatro parafusos 5 x 30 mm para plástico, mantendo segurança e firmeza. A altura do assento até o piso deverá ser de 460 mm. O encosto, igualmente em polipropileno copolímero injetado, deverá ser moldado anatomicamente, inteiriço e com aberturas para ventilação, apresentando acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 460 mm (largura) x 280 mm (altura), com espessura de parede de 5 mm e cantos arredondados. Sua união à estrutura deverá ocorrer por meio de encaixe de dupla cavidade localizado na parte posterior, sendo o travamento feito por dois pinos fixadores plásticos injetados em polipropileno na mesma cor da peça, dispensando o uso de rebites ou parafusos. O porta-livros deverá ser confeccionado em polipropileno copolímero virgem, obtido pelo processo de injeção de termoplásticos, devendo ser totalmente fechado nas partes laterais e traseira, com aberturas para ventilação na parte inferior. A abertura frontal de acesso deverá medir aproximadamente 270 mm (largura) x 85 mm (altura), enquanto a profundidade será de 270 mm. A fixação deverá ocorrer por meio de abas prolongadas da própria cesta, que se unem à estrutura com o auxílio de dois parafusos. A estrutura metálica, por sua vez, deverá ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020. A base de ligação do assento e encosto, bem como as pernas, deverão ser produzidas em tubos de seção oblonga de 16 mm x 30 mm, com espessura de parede de 1,5 mm, devidamente dobrados. O conjunto deverá contar ainda com duas travessas horizontais em tubo de aço de 22 mm de diâmetro e espessura de parede de 1,2 mm, destinadas ao encaixe do suporte da prancheta, que deverá ser fabricado em tubo de 19 mm de diâmetro e espessura de parede de 1,2 mm. Todas as partes da estrutura metálica deverão ser unidas por solda MIG, submetidas a tratamento por meio de banhos químicos e finalizadas com acabamento em pintura epóxi em pó, assegurando proteção antioxidante e maior durabilidade ao conjunto. As extremidades dos tubos deverão ser vedadas com buchas plásticas, garantindo melhor acabamento estético e proteção estrutural.	5000 UNID.	595,10	2.975.500,00

08	CONJUNTO BIANGULAR ADULTO Conjunto aluno biangular formado por uma mesa e uma cadeira, o qual deverá ser certificado conforme a norma compulsória ABNT NBR 14006. Mesa: A mesa deverá possuir altura de 760 mm e permitir montagem completa por meio de encaixes de seus componentes, podendo ser utilizada em ambos os lados, frente ou trás, conforme a escolha do usuário. O tampo deverá ser injetado em termoplástico ABS virgem com pigmentação, com superfície lisa e sem brilho, apresentando formato com dois ângulos que possibilitam a formação de círculos compostos por seis ou trinta mesas. Deverá fixar-se ao contra tampo por meio de seis encaixes, sendo quatro cliques do tipo snap-fit e duas torres destinadas à fixação por parafusos. O contra tampo deverá apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo, além de prover acabamento em sua parte inferior. As dimensões aproximadas do tampo deverão ser de 680 mm (base maior) x 595 mm (base menor) e 560 mm (laterais), contendo dois porta-objetos laterais integrados à superfície de uso, que proporcionarão uma área útil de 560 mm x 515 mm. A soma da área dos dois porta-objetos corresponderá a aproximadamente 0,29 m². A mesa deverá possuir um porta-livros em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados para facilitar o manuseio dos materiais. A estrutura metálica deverá ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo fabricada em tubo quadrado de 20 mm x 20 mm, com espessura de 1,9 mm, soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo de 29 mm x 58 mm, com espessura de 1,9 mm, unidas entre si por um tubo oblongo de 29 mm x 58 mm, com espessura de 1,5 mm. As pernas deverão ser fabricadas em tubo oblongo de 29 mm x 58 mm, com espessura de 1,9 mm, soldados aos pés confeccionados em tubo redondo de diâmetro 38,10 mm e espessura de parede de 1,5 mm, devendo receber ponteiros plásticos de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas ao tampo deverá ocorrer por meio de quatro parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica deverão ser produzidos em tubos de aço industrial, tratados em banhos químicos e acabados com pintura epóxi em pó. Cadeira: A cadeira deverá ser composta por estrutura metálica, assento, encosto, ponteiros, sapatas, fixadores plásticos e dois parafusos. O assento deverá ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente, com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm (largura) x 420 mm (profundidade), com espessura de parede de 4 mm, com cantos arredondados. Deverá ser montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base frontal da cadeira e por duas cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos autoatarraxantes para plástico, com diâmetro 5 mm x 25 mm, fenda Phillips. Na parte frontal, em contato com as pernas do usuário, o assento deverá possuir borda arredondada com raio, a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o piso deverá ser de 460 mm. O encosto deverá ser inteiriço, sem nenhum tipo de abertura, confeccionado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente, com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 375 mm (largura) x 195 mm (altura), com espessura média de 3,5 mm. Deverá possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes posteriores nos tubos metálicos, sendo travado por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a utilização de rebites ou parafusos. A estrutura metálica da cadeira deverá ser fabricada em tubos de seção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de 1,5 mm, dobrados e soldados. O conjunto estrutural deverá receber tratamento por banhos químicos e pintura epóxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira deverão receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE.	3000 UNID.	985,52	2.956.560,00
09	CONJUNTO BIANGULAR JUVENIL Conjunto aluno biangular formado por uma mesa e uma cadeira, o qual deverá ser certificado conforme a norma compulsória ABNT NBR 14006. Mesa: A mesa deverá possuir altura de 650 mm e permitir montagem completa por meio de encaixes de seus componentes, podendo ser utilizada em ambos os lados, frente ou trás, conforme a escolha do usuário. O tampo deverá ser injetado em termoplástico ABS virgem com pigmentação, com superfície lisa e sem brilho, apresentando formato com dois ângulos que possibilitam a formação de círculos compostos por seis ou trinta mesas. Deverá fixar-se ao contra tampo por meio de seis encaixes, sendo quatro cliques do tipo snap-fit e duas torres destinadas à fixação por parafusos. O contra tampo deverá apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo, além de prover acabamento em sua parte inferior. As dimensões aproximadas do tampo deverão ser de 680 mm (base maior) x 595 mm (base menor) e 560 mm (laterais), contendo dois porta-objetos laterais integrados à superfície de uso, que proporcionarão uma área útil de 560 mm x 515 mm. A soma da área dos dois porta-objetos corresponderá a aproximadamente 0,29 m². A mesa deverá possuir um porta-livros em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados para facilitar o manuseio dos materiais. A estrutura metálica deverá ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo fabricada em tubo quadrado de 20 mm x 20 mm, com espessura de 1,9 mm, soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo de 29 mm x 58 mm, com espessura de 1,9 mm, unidas entre si por um tubo oblongo de 29 mm x 58 mm, com espessura de 1,5 mm. As pernas deverão ser fabricadas em tubo oblongo de 29 mm x 58 mm, com espessura de 1,9 mm, soldados aos pés confeccionados em tubo redondo de diâmetro 38,10 mm e espessura de parede de 1,5 mm, devendo receber ponteiros	3000 UNID.	967,69	2.903.070,00

	plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas ao tampo deverá ocorrer por meio de quatro parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica deverão ser produzidos em tubos de aço industrial, tratados em banhos químicos e acabados com pintura epóxi em pó. Cadeira: A cadeira deverá ser composta por estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas, fixadores plásticos e dois parafusos. O assento deverá ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente, com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm (largura) x 345 mm (profundidade), com espessura de parede de 4 mm, com cantos arredondados. Deverá ser montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base frontal da cadeira e por duas cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos autoatarraxantes para plástico, com diâmetro 5 mm x 25 mm, fenda Phillips. Na parte frontal, em contato com as pernas do usuário, o assento deverá possuir borda arredondada com raio, a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o piso deverá ser de 385 mm. O encosto deverá ser inteiriço, sem nenhum tipo de abertura, confeccionado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente, com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 375 mm (largura) x 195 mm (altura), com espessura média de 3,5 mm. Deverá possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes posteriores nos tubos metálicos, sendo travado por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a utilização de rebites ou parafusos. A estrutura metálica da cadeira deverá ser fabricada em tubos de seção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de 1,5 mm, dobrados e soldados. O conjunto estrutural deverá receber tratamento por banhos químicos e pintura epóxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira deverão receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE.			
10	CONJUNTO BIANGULAR INFANTIL Conjunto aluno biangular formado por uma mesa e uma cadeira, o qual deverá ser certificado conforme a norma compulsória ABNT NBR 14006. Mesa: A mesa deverá possuir altura de 590 mm e permitir montagem completa por meio de encaixes de seus componentes, podendo ser utilizada em ambos os lados, frente ou trás, conforme a escolha do usuário. O tampo deverá ser injetado em termoplástico ABS virgem com pigmentação, com superfície lisa e sem brilho, apresentando formato com dois ângulos que possibilitam a formação de círculos compostos por seis ou trinta mesas. Deverá fixar-se ao contra tampo por meio de seis encaixes, sendo quatro cliques do tipo snap-fit e duas torres destinadas à fixação por parafusos. O contra tampo deverá apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo, além de prover acabamento em sua parte inferior. As dimensões aproximadas do tampo deverão ser de 680 mm (base maior) x 595 mm (base menor) e 560 mm (laterais), contendo dois porta-objetos laterais integrados à superfície de uso, que proporcionarão uma área útil de 560 mm x 515 mm. A soma da área dos dois porta-objetos corresponderá a aproximadamente 0,29 m². A mesa deverá possuir um porta-livros em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados para facilitar o manuseio dos materiais. A estrutura metálica deverá ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo fabricada em tubo quadrado de 20 mm x 20 mm, com espessura de 1,9 mm, soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo de 29 mm x 58 mm, com espessura de 1,9 mm, unidas entre si por um tubo oblongo de 29 mm x 58 mm, com espessura de 1,5 mm. As pernas deverão ser fabricadas em tubo oblongo de 29 mm x 58 mm, com espessura de 1,9 mm, soldados aos pés confeccionados em tubo redondo de diâmetro 38,10 mm e espessura de parede de 1,5 mm, devendo receber ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas ao tampo deverá ocorrer por meio de quatro parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica deverão ser produzidos em tubos de aço industrial, tratados em banhos químicos e acabados com pintura epóxi em pó. Cadeira: A cadeira deverá ser composta por estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas, fixadores plásticos e dois parafusos. O assento deverá ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente, com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm (largura) x 305 mm (profundidade), com espessura de parede de 4 mm, com cantos arredondados. Deverá ser montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base frontal da cadeira e por duas cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos autoatarraxantes para plástico, com diâmetro 5 mm x 25 mm, fenda Phillips. Na parte frontal, em contato com as pernas do usuário, o assento deverá possuir borda arredondada com raio, a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o piso deverá ser de 355 mm. O encosto deverá ser inteiriço, sem nenhum tipo de abertura, confeccionado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente, com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 375 mm (largura) x 195 mm (altura), com espessura média de 3,5 mm. Deverá possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes posteriores nos tubos metálicos, sendo travado por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a utilização de rebites ou parafusos. A estrutura metálica da cadeira deverá ser fabricada em tubos de seção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de 1,5 mm, dobrados e soldados. O conjunto estrutural deverá receber tratamento por	3000 UNID.	843,64	2.530.920,00

	banhos químicos e pintura epóxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira deverão receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE.			
11	CONJUNTO PROFESSOR Conjunto para professor composto de uma mesa e uma cadeira giratória. Mesa Professor: O tampo deverá ser confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura. Deverá ser revestido, em ambas as faces, com filme melamínico termo prensado, com espessura mínima de 0,2 mm. O contorno do tampo deverá ser encabeçado com borda de PVC (Polyvinyl Chloride) de 2 mm, colada a quente pelo sistema hotmelt, com raio de 2 mm e acabamento uniforme na cor branca. A mesa deverá possuir tapume frontal em MDP de 18 mm de espessura, medindo 1200 x 250 mm, revestido com laminado melamínico branco e fixado na parte frontal da mesa por meio de quatro parafusos soberbos. Após montada, a mesa deverá apresentar dimensões de 1200 mm (largura) x 600 mm (profundidade) e deverá possuir 760 mm de altura. A estrutura metálica deverá ser formada por um quadro em tubo de aço 1010/1020 de seção 20 x 40 mm e espessura de parede de 1,2 mm, composto por duas travessas e duas cabeceiras. Nos quatro cantos inferiores do quadro deverá existir cone em aço 1010/1020, fabricado em tubo Ø 2" com 2,25 mm de espessura de parede, destinado à montagem dos pés da mesa. O cone deverá conter internamente bucha plástica cônica e expansível, que realizará a fixação das pernas sem necessidade de parafusos. As pernas deverão ser confeccionadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2" com 0,9 mm de espessura de parede, e na extremidade inferior de cada pé deverá existir sapata plástica com regulagem de altura, fabricada em polipropileno, para nivelamento da mesa. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta epóxi pó. O corpo e as gavetas deverão ser confeccionados em MDP de 15 mm de espessura, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e termo estabilizadas sob pressão, revestidas em ambas as faces com filme melamínico termo prensado de espessura mínima de 0,2 mm. Os topos aparentes deverão ser encabeçados com borda de PVC de 0,45 mm, colada a quente pelo sistema hot-melt. As frentes das gavetas deverão ser confeccionadas em MDP de 15 mm, revestidas em ambas as faces com filme melamínico termo prensado de espessura mínima de 0,2 mm, e contorno encabeçado com borda de PVC de 1 mm, colada a quente pelo sistema hot-melt, com acabamento na cor branca. O fundo das gavetas deverá ser confeccionado em HDF de 3 mm, revestido em uma face, e dotado de corredeiras metálicas em aço estampado com acabamento em zinco eletrolítico preto, munidas de roletes em nylon e sistema de freio limitador de abertura, com capacidade de carga de até 10 kg por gaveta. A montagem das gavetas deverá ser realizada pelo sistema quick install, composto por conectores em termoplástico ABS que unem as laterais e o fundo da gaveta, garantindo montagem simples e segura. O gaveteiro deverá ser composto por duas frentes de gavetas, sendo uma delas dotada de fechadura frontal para travamento simultâneo. O sistema de travamento deverá funcionar por meio de barra de alumínio conduzida por guias em aço, com pinos de bloqueio que acionam simultaneamente ambas as gavetas, mediante rotação de 180° da chave. A abertura das gavetas deverá ocorrer lateralmente por meio do vão entre as frentes e a caixa do gaveteiro, utilizando o sistema EOS, composto por perfil extrusado em PVC de alta resistência, fixado às laterais do gaveteiro com pinos termoplásticos, proporcionando acabamento seguro e estético. A montagem geral deverá ser realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos, utilizando o sistema minifix. O conjunto deverá ser fixado à mesa por parafusos para garantir maior estabilidade. Cadeira Giratória: A cadeira giratória deverá ser constituída de assento e encosto, plataforma, coluna e base com sapatas. A estrutura de sustentação do assento e encosto deverá ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020 Ø 22,20 mm, com 1,50 mm de espessura de parede, fosfatados e pintados com tinta epóxi pó. Os tubos deverão ser curvados e furados para acoplamento ao assento e encosto, unindo-se ao mecanismo por meio de quatro parafusos sextavados flangeados ¼" x 1.1/2". O conjunto deverá ser acoplado ao pistão a gás, o qual será fixado à base de cinco pernas com sapatas. O assento deverá ser produzido em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente, com acabamento texturizado e espessura mínima de parede de 5 mm, apresentando dimensões aproximadas de 465 mm de largura por 470 mm de profundidade e cantos arredondados. A fixação à estrutura deverá ocorrer por meio de quatro porcas aparafusadas (buchas americanas ¼" x 13 mm) e quatro parafusos sextavados flangeados ¼" x 1.1/2". A altura do assento ao piso deverá ser regulável de 410 a 520 mm. O encosto deverá possuir furos para ventilação e deverá ser fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente, com acabamento texturizado e deverá possuir dimensões aproximadas de 460 mm (largura) x 330 mm (altura), com espessura de parede de 5 mm e devendo possuir, ainda, cantos arredondados. Deverá ser fixado à estrutura metálica por meio de encaixe de dupla cavidade, travado com pinos fixadores plásticos injetados na cor do encosto, dispensando o uso de rebites ou parafusos. O mecanismo deverá ser confeccionado em chapa de aço 1010/1020 de 2,65 mm de espessura, fosfatada e pintada em tinta epóxi pó, dotada de alavanca plástica para acionamento da coluna a gás e regulagem da altura do assento. A base penta-pé deverá ser fabricada em chapa de aço 1010/1020 de 1,20 mm de espessura, fosfatada, pintada em tinta epóxi pó, e coberta por carenagem	400 UNID.	1.556,05	622.420,00

	injetada em polipropileno com acabamento texturizado. A coluna deverá possuir movimento a gás, com curso de 110 mm, comprimento mínimo de 295 mm e máximo de 405 mm, revestida por carenagem em polipropileno texturizado.			
12	MESA PARA CADEIRANTE A mesa deverá ser constituída por estrutura metálica confeccionada em tubos de aço 1010/1020, tampo em chapa de aglomerado com revestimento melamínico e porta-livros em polipropileno injetado. O tampo deverá possuir dimensões aproximadas de 900 mm x 600 mm, sendo fabricado em chapa de MDF de 18 mm de espessura com revestimento melamínico branco cristal em ambas as faces, bordas em fita de PVC de 3 mm e cantos arredondados. Deverá conter seis porcas-garra alojadas diretamente na superfície para fixação à estrutura. A altura do tampo em relação ao piso deverá ser de aproximadamente 820 mm. A base estrutural do tampo deverá ser confeccionada em tubo de aço de seção circular Ø 31,75 mm com espessura de parede de 1,5 mm, dobrado em formato de "U" e provido de seis furos passantes Ø 7,0 mm, que receberão parafusos cabeça panela fenda Phillips M6 x 45 mm, fixados às porcas-garra do tampo. A este "U" deverão ser soldadas duas camisas metálicas em tubo oblongo 29 mm x 58 mm, espessura de 1,9 mm, unidas entre si por um tubo oblongo de mesma seção com espessura de 1,5 mm. As pernas da mesa deverão ser confeccionadas em tubo oblongo 29 mm x 58 mm com espessura de 1,9 mm, soldados aos pés da mesa em tubo circular Ø 38,10 mm, espessura de 1,5 mm. As extremidades inferiores deverão receber ponteiros plásticos no padrão FDE/FNDE, fixadas por rebites tipo POP. A fixação das pernas à estrutura deverá ocorrer por meio de quatro parafusos, sendo dois em cada perna. O porta-livros deverá ser injetado em polipropileno na cor cinza, medindo aproximadamente 503 mm (largura) x 302 mm (profundidade), devendo ser fixado à travessa estrutural por meio de quatro rebites de repuxo POP em alumínio Ø 4 mm x 10 mm. Todos os componentes metálicos deverão passar por tratamento de superfície em nanotecnologia (nano cerâmica) e deverão receber pintura epóxi em pó por processo eletrostático, assegurando maior proteção contra corrosão, durabilidade e vida útil ao produto.	200 UNID.	1.367,94	273.588,00
LOTE 5 – QUADRO LOUSA				
ITEM	ITEM	ITEM		
01	QUADRO LOUSA 2,50 x 1,20 M O sistema para múltiplas funções deverá ser destinado a escrever, projetar e fixar conteúdos, sendo composto por painéis com dimensões aproximadas de 2.500 mm (comprimento) x 1.200 mm (altura), para uso interno em ambientes pedagógicos, administrativos, áreas de circulação, espaços comuns e congêneres. Os painéis deverão ser confeccionados com substrato em MDF com 18 mm de espessura, revestidos em sua superfície frontal com laminado de alta pressão (HPL) do tipo lousa branca brilhante, contendo marcações de linhas horizontais e verticais que formam quadros de 50 mm x 50 mm. A superfície deverá permitir a remoção fácil da tinta de pincel a seco, com camada mínima de 1 mm. A colagem do revestimento frontal deverá ser realizada com adesivo bicomponente. A superfície posterior do painel deverá receber revestimento BP branco TX. Os bordos deverão ser encabeçados com fita de borda em PP com 2,5 mm de espessura, apresentando acabamento liso fosco, aplicada por meio de adesivo hot-melt. O conjunto deverá possuir cantoneiras de proteção, fixação e afastamento da parede, fabricadas em material polimérico injetado em PE, compostas por duas partes — base e capa — que se encaixam entre si por registros. Cada cantoneira deverá medir aproximadamente 120 mm (largura) x 120 mm (profundidade) x 40 mm de espessura, envolvendo o conjunto painel-perfis de bordo. O acabamento externo deverá ser brilhante espelhado. A tolerância dimensional máxima permitida para o sistema deverá ser de +/- 3 mm.	280 UNID.	1.557,02	435.965,60
02	QUADRO LOUSA 3,00 x 1,20 M O sistema para múltiplas funções deverá ser destinado a escrever, projetar e fixar conteúdos, sendo composto por painéis com dimensões aproximadas de 3.000 mm (comprimento) x 1.200 mm (altura), para uso interno em ambientes pedagógicos, administrativos, áreas de circulação, espaços comuns e congêneres. Os painéis deverão ser confeccionados com substrato em MDF com 18 mm de espessura, revestidos em sua superfície frontal com laminado de alta pressão (HPL) do tipo lousa branca brilhante, contendo marcações de linhas horizontais e verticais que formam quadros de 50 mm x 50 mm. A superfície deverá permitir a remoção fácil da tinta de pincel a seco, com camada mínima de 1 mm. A colagem do revestimento frontal deverá ser realizada com adesivo bicomponente. A superfície posterior do painel deverá receber revestimento BP branco TX. Os bordos deverão ser encabeçados com fita de borda em PP com 2,5 mm de espessura, apresentando acabamento liso fosco, aplicada por meio de adesivo hot-melt. O conjunto deverá possuir cantoneiras de proteção, fixação e afastamento da parede, fabricadas em material polimérico injetado em PE, compostas por duas partes — base e capa — que se encaixam entre si por registros. Cada cantoneira deverá medir aproximadamente 120 mm (largura) x 120 mm (profundidade) x 40 mm de espessura, envolvendo o conjunto painel-perfis de bordo. O acabamento externo deverá ser brilhante espelhado. A tolerância dimensional máxima permitida para o sistema deverá ser de +/- 3 mm.	280 UNID.	1.761,47	493.211,60

LOTE 6 - CRECHE				
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT.		
01	CAMINHA INFANTIL EMPILHÁVEL Cama empilhável infantil com pés fixos. A caminha deverá ser confeccionada em material não alérgico, com capacidade para 80 kg de carga, distribuídos uniformemente. Os pés deverão ser coloridos, em tom igual ou similar à tela e deverão ser confeccionados em plástico polipropileno injetado (PP) de alta resistência, atóxico, antialérgico, lavável e isento de cantos ou arestas cortantes. A estrutura plástica de cada pé deverá contar ainda com uma cavidade de aproximadamente 70 mm de diâmetro e 50 mm de profundidade, funcionando como suporte capaz de comportar uma mamadeira. A estrutura tubular presente no restante da caminha deverá ser confeccionada em tubo de aço com diâmetro de 1" e espessura de 1,20 mm, revestidos com pintura eletrostática em pó. O leito da cama deverá ser confeccionado em tela de poliéster recoberto com PVC e deverá ter propriedades antifúngicas, antibactericidas, antialérgicas, lavável e não tóxicas. Dimensões mínimas aproximadas: 1.330 mm (comprimento) x 540 mm (largura) x 140 mm (altura).	2200 UNID.	477,10	1.049.620,00
02	BERÇO INFANTIL COM COLCHONETE O berço deverá ser idealizado para proporcionar conforto e segurança ao bebê, apresentando design moderno e funcional e garantindo versatilidade para acompanhar o crescimento da criança. Deverá ser produzido em MDP de alta qualidade, contendo grade ecologicamente correta, livre de metais pesados e atóxica. O lastro deverá possuir três regulagens de altura para o colchonete, permitindo a adaptação do berço às diferentes fases da criança. Deverá acompanhar o berço um colchonete, confeccionado em espuma de alta performance e totalmente revestido em couro ecológico colorido. O colchonete deverá ser composto por uma única peça, com medidas aproximadas de 1.200 mm (comprimento) x 600 mm (largura), devendo possuir, ainda, no mínimo 50 mm de espessura.	100 UNID.	2.990,46	299.046,00
03	BAÚ BIBLIOTECA O baú deverá ser confeccionado em MDF, com fita de borda e todo adesivado externamente, com imagens lúdicas voltadas para a educação. A biblioteca infantil deverá possuir uma altura mínima de 54 cm, largura mínima de 45 cm e comprimento mínimo de 41 cm, deverá possuir ainda duas alças laterais para facilitar o transporte e um amortecedor composto por pistão a gás com 26,5 cm de comprimento. Deverá ainda possuir quatro rodízios em sua base, que possuirão a função de deslizamento, facilitando ainda mais o transporte do baú. Deverá ainda possuir duas dobradiças que farão a união do corpo do baú com o seu respectivo tampo. Deverá possuir um acervo bibliográfico elaborado para a faixa etária de 0 a 6 anos, este acervo deverá ser composto por no mínimo 58 livros em formatos diversos, que atendam a faixa etária proposta. Ainda deverá possuir um tapete de borracha EVA com no mínimo 36 peças encaixáveis, devendo formar uma superfície aberta de no mínimo 172x92x6 mm, cada peça deverá possuir no mínimo 28x28 cm.	200 UNID.	3.940,86	788.172,00
04	CONJUNTO REFEITÓRIO MATERNAL Conjunto alimentação maternal contendo uma mesa com cinco lugares e cadeira supervisor giratória com rodízios. Mesa: A mesa deverá ser constituída por estrutura metálica formada a partir de tubos de seção oblonga, semi-oblonga e circular, e tampo fabricado em aglomerado revestido com melamina e fitas de borda. O tampo deverá possuir cinco cavidades, contendo em cada uma delas uma concha monobloco colorida, em resina termoplástica, injetada em plástico copolímero de polipropileno virgem, de alta resistência e atóxico. Essas conchas deverão ser anatômicas, com proteção lateral que possa ser utilizada como apoio para os braços, além de possuírem estofamento removível e de fácil limpeza, recobrimdo toda a sua extensão. Cada assento deverá dispor de cinto de segurança regulável em nylon, dotado de fecho de engate rápido em polipropileno. Todas as superfícies em contato deverão apresentar formato arredondado e ergonômico, garantindo conforto e segurança. A estrutura deverá ser composta por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020, de seção 20x40 mm e espessura de 1,2 mm. Nos quatro cantos inferiores do quadro, deverá existir um cone em aço 1010/1020, fabricado em tubo Ø 2" com 2,25 mm de parede, destinado à montagem dos quatro pés da mesa. Cada cone deverá receber internamente uma bucha plástica cônica e expansível, responsável pela fixação das pernas sem necessidade de parafusos. As pernas deverão ser confeccionadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2" com espessura de parede de 0,9 mm, encaixadas sem o uso de parafusos, e deverão possuir em sua extremidade inferior uma sapata com regulagem de altura para nivelamento, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõem a mesa deverão receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta epóxi. As medidas aproximadas da mesa deverão ser de 1.750 mm (comprimento) x 780 mm (largura) x 758 mm (altura). Cadeira supervisor: A cadeira deverá possuir cinco rodízios, sendo que cada um deles deverá ser constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 50 mm de diâmetro e deverão ser fabricados em termoplástico denominado de poliamida (PA), além de serem protegidos contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco e lubrificados para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. A base giratória deverá ser definida por uma configuração em forma de pentágono, obtendo-se um diâmetro na ordem de 555 mm e deverá ser constituída, ainda, com cinco pés de apoio fabricadas em chapa de aço carbono. Esse conjunto	100 UNID.	2.825,31	282.531,00

	deverá ser coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto e terá a função de proteção e acabamento da própria base. Deverá possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens, assim, deverão ser fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). A coluna a gás da cadeira deverá ser constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara e deverá possuir curso de 123 mm de regulagem. O mecanismo deve possuir uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento. A inclinação do mecanismo em relação ao piso deve ser de aproximadamente 4°. A alavanca plástica deve ser acionada para regular a altura do assento e deve ser fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos. O assento deverá ser fabricado em polipropileno injetado, moldado anatomicamente e com acabamento texturizado. Suas dimensões deverão ser aproximadamente 465 mm (largura) x 415 mm (profundidade), com espessura de parede de aproximadamente 5 mm. Deverá possuir também borda frontal arredondada. Já o encosto da cadeira, por sua vez, deverá ser inteiriço, fabricado em polipropileno injetado, moldado anatomicamente e também com acabamento texturizado. Suas dimensões deverão ser aproximadamente 460 mm (largura) x 335 mm (altura), com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados.			
05	ARMÁRIO TROCADOR Armário trocador contendo duas portas e nicho central. O tampo deverá ser confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard), produzida com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética, termo estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura. Deverá ser revestido em ambas as faces com filme melamínico termo prensado, com espessura mínima de 0,2 mm, e possuir contorno encabeçado com borda em PVC branco de 2 mm, colada a quente pelo sistema hot-melt, garantindo excelente aderência e acabamento. O corpo do armário deverá ser confeccionado em chapa de MDP de 15 mm de espessura, com as mesmas características de composição e acabamento do tampo, sendo revestido em ambas as faces com filme melamínico termo prensado de espessura mínima de 0,2 mm. As bordas dos topos aparentes deverão ser encabeçadas com fita de PVC de 0,45 mm, colada a quente pelo sistema hot-melt, assegurando resistência e uniformidade estética. As portas deverão ser fabricadas em MDP de 15 mm de espessura, igualmente revestidas nas duas faces com filme melamínico termo prensado de 0,2 mm, e possuir contorno em borda de PVC branco de 1 mm, colada a quente pelo sistema hot-melt. Cada porta deverá ser dotada de duas dobradiças tipo caneco Ø35 em aço estampado, com abertura de 110° e sistema Slide-On com amortecimento, que evita impactos e ruídos durante o fechamento. As portas deverão possuir fechadura cilíndrica com travamento por lingueta, fixada na parte superior por meio de chapa em "L" de aço com acabamento zincado branco, acompanhada de duas chaves (principal e reserva). Deverão, ainda, possuir puxadores tipo alça, em zamak com acabamento cromo acetinado, fixados por dois parafusos com rosca milimétrica M4. As laterais do móvel deverão possuir furações para regulagem de prateleiras com espaçamento vertical de 64 mm, com quatro pontos de apoio metálicos por prateleira. O móvel deverá conter uma prateleira móvel por vão, totalizando três vãos, sendo o central aberto. A montagem do conjunto deverá ser executada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix, garantindo estética e estabilidade estrutural. O móvel deverá dispor de niveladores de piso em polipropileno injetado, com ajuste interno e externo, permitindo compensar eventuais desníveis do piso. Na parte superior, o armário deverá possuir um colchonete em espuma laminada de densidade 28, oferecendo conforto e acabamento adicional. As dimensões aproximadas do conjunto deverão ser de 1.400 mm (largura) x 500 mm (profundidade) x 740 mm (altura).	100 UNID.	2.444,53	244.453,00
LOTE 7 - ELETROS				
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT.		
1	FRIGOBAR: FRIGOBAR VERTICAL - 1 PORTA; CLASSIFICAÇÃO ENERGÉTICA A NO PBE (PROGRAMA BRASILEIRO DE ETIQUETAGEM); CAPACIDADE DE APROXIMADA DE 117 A 127 LITROS; ESPAÇO ESPECÍFICO PARA ARMAZENAMENTO DE GARRAFAS E LATAS DE BEBIDAS EM GERAL; CONTROLE DE TEMPERATURA, COM AJUSTES MÍNIMO, MÉDIO E MÁXIMO DE 0 A 10°C; GAVETA PARA VEGETAIS E FRUTAS; COM ILUMINAÇÃO INTERNA; PRATELEIRAS EM VIDRO TEMPERADO OU MATERIAL ACRÍLICO REFORÇADO; DOIS OU MAIS NICHOS PARA ARMAZENAR CONDIMENTOS, OUTRAS BEBIDAS E ALIMENTOS; COMPARTIMENTO EXTRA FRIO - TEMPERATURA DE 0 A -5°C. DIMENSÕES APROXIMADAS: LARGURA - 47CM A 52 CM, ALTURA - 86CM A 88 CM, PROFUNDIDADE - 52 CM A 56 CM. COR: BRANCA. VOLTAGEM: BIVOLT POTÊNCIA APROXIMADA: 80W GARANTIA MÍNIMA DE 1 ANO; MANUAL EM PORTUGUÊS.	100 UND	1.103,74	110.374,00
2	GELADEIRA MODELO: 1 PORTA TECNOLOGIA: FROST FREE CAPACIDADE: 300L COR: BRANCA COMPARTIMENTO EXTRA FRIO, PRATELEIRAS REMOVÍVEIS. VOLTAGEM: BIVOLT; CLASSIFICAÇÃO: SELO PROCEL, CATEGORIA A, CERTIFICAÇÃO DO INMETRO [PROGRAMA NACIONAL DE CONSERVAÇÃO DE ENERGIA ELÉTRICA (PORTARIA INMETRO/MDIC Nº 20 DE 01/02/2006)]; DIMENSÕES APROXIMADAS: LARGURA - 60 CM A 65 CM, ALTURA - 152 CM A 158 CM, PROFUNDIDADE - 68 CM A 72 CM. GARANTIA MÍNIMA DE 1 ANO. MANUAL EM PORTUGUÊS.	150 UND	2.103,24	315.486,00
3	FORNO MICRO-ONDAS: CAPACIDADE MÍNIMA: 20L. VOLTAGEM: 110V; ESPECIFICAÇÕES: POTÊNCIA (W): 900W À 1.400W; CONSUMO (KW/H)	120 UND	537,75	64.530,00

	0.008. DIMENSÕES APROXIMADAS EM CM (AXLXP): 26,5 X 45,5 X 36,0; TERMOSTATO: NÃO; EFICIÊNCIA ENERGÉTICA: A; PAINEL: DIGITAL;			
4	BEBEDOURO REFRIGERADO MODELO: BEBEDOURO DE MESA; COR BRANCA. VOLTAGEM: BIVOLT SISTEMA ELETRÔNICO DE REFRIGERAÇÃO PARA GARRAFÃO DE 20L, QUE FORNECE ÁGUA NATURAL OU GELADA, ACIONADO POR TORNEIRAS. COM SISTEMA DE PERFURADOR QUE PERMITE A COLOCAÇÃO DO GALÃO DE ÁGUA SEM RETIRAR O LACRE E BANDEJA COLETORA DE ÁGUA REMOVÍVEL E DE FÁCIL LIMPEZA. BAIXO CONSUMO DE ENERGIA. GARANTIA MÍNIMA DE 1 ANO. MANUAL EM PORTUGUÊS.	400 UND	615,52	246.208,00
5	PURIFICADOR DE ÁGUA APARELHO PURIFICADOR DE ÁGUA, TIPO: DUPLA FILTRAGEM; VOLTAGEM: 110/220 V; CAPACIDADE: 2L, COR BRANCO. CAPACIDADE DE REFRIGERAÇÃO: 1,5L/H. CARACTERÍSTICAS ADICIONAIS: ÁGUA GELADA E ÁGUA NATURAL, TIPO FIXAÇÃO: PAREDE, ACESSÓRIOS: KIT INSTALAÇÃO, SUPORTE, PINGADEIRA REMOVÍVEL. ADENDO: COM RETENÇÃO DE PARTÍCULAS E REDUÇÃO DE CLORO, VIDA ÚTIL DO FILTRO 3.000 L OU SUPERIOR, INDICADOR DE TROCA DE FILTRO. AQUISIÇÃO COM INSTALAÇÃO. GARANTIA MÍNIMA DE 1 ANO. MANUAL EM PORTUGUÊS.	80 UND	774,37	61.949,60
6	VENTILADOR DE PAREDE OSCILANTE , NA COR PRETA, GRADES EM AÇO CROMADO COM TRATAMENTO ANTIFERRUGEM, HÉLICE COM 5 PÁS, ALTA ROTAÇÃO, COM 3 VELOCIDADES, POTÊNCIA ELÉTRICA 135 WATTS. DIÂMETRO DA GRADE 55CM, DIÂMETRO DA HÉLICE 48 CM. ÂNGULO DE OSCILAÇÃO 60°. BIVOLT.	400 UND	369,95	147.980,00
7	GELADEIRA INDUSTRIAL , TIPO VERTICAL, COM 6 PORTAS, PARA REFRIGERAÇÃO DE PRODUTOS ALIMENTÍCIOS. CAPACIDADE TOTAL MÍNIMA DE 1.550 LITROS, COM 6 PORTAS INDEPENDENTES E SISTEMA DE REFRIGERAÇÃO POR AR FORÇADO. DEVE POSSUIR GABINETE MONOBLOCO COM ESTRUTURA INTERNA EM AÇO GALVANIZADO E REVESTIMENTO EXTERNO EM AÇO INOXIDÁVEL TIPO 430. TEMPERATURA DE OPERAÇÃO AJUSTÁVEL ENTRE 0 °C E +7 °C, COM CONTROLE ELETRÔNICO E DISPLAY DIGITAL PARA MONITORAMENTO. SISTEMA DE DEGELO AUTOMÁTICO. BIVOLT (110/220V) OU CONFORME ESPECIFICAÇÃO DO ÓRGÃO, COM FREQUÊNCIA DE 60HZ. BAIXO CONSUMO ENERGÉTICO, MÁXIMO DE 4,5 KWH/DIA. O EQUIPAMENTO DEVE ESTAR EM CONFORMIDADE COM AS NORMAS TÉCNICAS DA ABNT E POSSUIR CERTIFICAÇÃO DO INMETRO, CONFORME PORTARIA Nº 371/2009. GARANTIA MÍNIMA DE 12 MESES, ASSISTÊNCIA TÉCNICA AUTORIZADA NO TERRITÓRIO NACIONAL E MANUAL DO FABRICANTE EM PORTUGUÊS.	80 UND	18.655,45	1.492.436,00
LOTE 08 - TELEVISÃO				
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT.		
1	SMART TV , TELA LED DE 55 POLEGADAS, RESOLUÇÃO ULTRA HD 4K (3840 x 2160 PIXELS) SISTEMA OPERACIONAL WEBOS 24 COM ATUALIZAÇÃO GARANTIDA POR ATÉ 5 ANOS (PROGRAMA WEBOS RE:NEW), OFERECENDO ACESSO A APLICATIVOS DE STREAMING. GARANTIA MÍNIMA DE 12 MESES.	400 UNID.	2.547,90	1.019.160,00
LOTE 09 – MESA E CADEIRA POLIPROPILENO				
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT.		
1	MESA PLÁSTICA ALTURA ENTRE 70 CM ATÉ 72 CM, LARGURA 70,00 CM, COMPRIMENTO 70,00 CM. COR: BRANCO. PRODUZIDAS EM POLIPROPILENO 100% VIRGEM. POSSUI PROTEÇÃO CONTRA RAIOS UV. SUPORTE ATÉ 30 KG DISTRIBUÍDOS E EMPILHÁVEL.	320 UNID.	126,35	40.432,00
2	CADEIRA PLÁSTICA TAMANHO: ALTURA ENTRE 81,50 CM ATÉ 90 CM, LARGURA 57,00 CM E COMPRIMENTO 56,00 CM. COR: BRANCO PRODUZIDAS EM POLIPROPILENO, COM PROTEÇÃO CONTRA RAIOS UV. SUPORTE MÍNIMO ATÉ 120 KG. SEM ENCOSTO PARA OS BRAÇOS E EMPILHÁVEIS. APRESENTAR CERTIFICADO DO INMETRO.	1.600 UNID.	74,09	118.544,00

ANEXO III MODELO DE PROPOSTA DE PREÇO

LICITAÇÃO Nº. 42-2026-09L
PREGÃO ELETRÔNICO Nº. 42-2026-PE

À Prefeitura Municipal de Feira de Santana
Ao Departamento de Gestão de Compras e Contratações – DGCC

LOTE 1 – MÓVEIS EM AÇO				
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT.	V. UNIT	V. TOTAL
01	ARMÁRIO ALTO 2 PORTAS Armário metálico tipo roupeiro confeccionado em chapa de aço SAE-1008/1010 com dimensões de 1980 a 2000 (A) x 800 a 900 (L) de 400 a 450(P) mm, cor cinza cristal e acabamento texturizado. Possui 2 portas frontais, fabricado em chapa de aço carbono. A montagem estrutural é realizada por meio de parafusos sextavados e porcas, eliminando a necessidade de processos de soldagem durante a instalação. O compartimento interno é equipado com 4 prateleiras ajustáveis fixadas por cremalheiras metálicas, com intervalos de regulagem de 50 mm, permitindo a modulação dos níveis conforme a demanda operacional. As portas são articuladas, reforçadas internamente com perfil estrutural tipo ômega, e contam com sistema de fechamento por maçaneta com tranca tipo cremona, além de fechadura tipo Yale com cilindro e fornecimento de duas chaves. A base do móvel é composta por pés metálicos tubulares com sapatas niveladoras, que viabilizam o ajuste fino ao desnível do piso, assegurando estabilidade. Toda a estrutura recebe tratamento anticorrosivo por processo de fosfatização à base de zinco, seguido de pintura eletrostática a pó com acabamento epóxi-poliéster e cura térmica em estufa, proporcionando elevada resistência à oxidação e maior vida útil.	1.000 UND		
02	ESTANTE FACE SIMPLES Estante simples face, totalmente confeccionada em chapa de aço com baixo teor de carbono, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 90 micras. 01 (uma) base em formato trapezoidal, formada por uma única peça, fechada, confeccionada em chapa nº 20 (0,90 mm), com altura de 155mm e angulação aproximada de 9°, sua fixação às laterais da estante se dá através de parafusos sextavados galvanizados, possui ainda 04 (quatro) sapatas reguladoras de nível, que não ultrapassam os limites externos da estante; 01 (uma) travessa superior horizontal trapezoidal confeccionada em uma única chapa nº 20 (0,90 mm), com altura de 75 mm e angulação aproximada de 18°, sua fixação às laterais da estante se dá através de parafusos galvanizados; 02 (duas) laterais com altura de 2000 mm e largura de 300 mm, confeccionadas em uma única peça chapa nº 18 (1,20mm), a face interna, que permite encaixe das bandejas em passos de aproximadamente 90 mm, deverá possuir 19 (dezenove) opções de regulagem, a borda interna da lateral deverá ser angular, formando encaixe exato entre a base e a travessa superior sem cantos vivos ou arestas; 04 (quatro) prateleiras com dimensões mínimas de 930 mm de comprimento e 250mm de profundidade, confeccionadas em chapa nº 20 (0,90 mm), com dobras nas laterais que permitem as mesmas a união as laterais pelo sistema horizontal deslizante de encaixe (sem parafusos), no seu comprimento devem apresentar dobras duplas, sendo que a primeira deve possuir inclinação de aproximadamente 55° (cinquenta e cinco graus) em relação à prateleira; não poderá apresentar arestas cortantes, rebarbas e soldas aparentes. Dimensões aproximadas: Altura: 200 cm, Largura: 100 cm, Profundidade: 30 cm. Tolerância: +- 10 % (dez por cento).	200 UND		
03	PAINEL LATERAL PADRÃO SIMPLES Painel de sinalização para estante simples face, totalmente confeccionada em aço com espessura de 0,90 mm e tratamento químico das chapas através do sistema antiferruginoso e fosfatizante e pintura eletrostática a pó com camada mínima de 90 micras. Encaixado, deverá ficar completamente embutido na lateral da estante, deverá possuir 19 (dezenove) rasgos retangulares. Sistema de fixação lateral por encaixe, sem uso de parafusos, soldas ou rebites. Dimensões mínimas: Altura: 2,0 (dois) metros, Largura: 22,5 cm, Profundidade: 1,5 cm. Tolerância: +- 10 % (dez por cento).	400 UND		
04	ESTANTE FACE DUPLA Deverá possuir 8 módulos, base superior, laterais, uma divisão e base inferior confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que deve ser fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e	200 UND		

	acabamento. Deve possuir fita de borda de PVC com 0,45mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não deve manchar deve ser resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda deve possuir uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material deve ser responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 0,45mm na aresta superior e inferior da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque. A fixação entre as partes deve ser feita pelo sistema de cavilha de nylon de dupla fixação para uma maior sustentação e alinhamento, aplicadas por meio de pressão unindo as partes com alta resistência. Deve possuir 6 puxadores de formato redondo com 25mm de diâmetro injetado em ABS, fixado a peça por meio de pressão. Bucha para união e apoio dos módulos confeccionada em nylon com limitador medindo 8 x 20 na cor preta. Deve possuir tapa furos de encaixe na cor a definir para acabamento do módulo superior quando necessário. DIMENSÃO APROXIMADAS 1308 X 436 X 435 de cada módulo. Os Assentos devem ter estrutura interna confeccionada em multilaminado, parte externa injetado em poliuretano expansivo de alta performance com acabamento externo em cor a definir aplicado na hora da injeção da peça, onde faz deve fazer a junção dos dois materiais garantindo a qualidade desejada. DIMENSÃO APROXIMADA 430 X 430 X 90. O degrau deve possuir base superior, laterais e base inferior confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, deve ser produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que deve ser fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Deve possuir fita de borda de PVC com 0,45mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não deve manchar, deve ser resistente a umidade e não propagar chama (auto extingüível). A fita de borda deve possuir uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material deve ser responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 0,45mm na aresta superior e inferior da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque. A fixação entre as partes deve ser feita pelo sistema de cavilha de nylon de dupla fixação para uma maior sustentação e alinhamento, aplicadas por meio de pressão unindo as partes com alta resistência. Deve possuir 6 puxadores de formato redondo com 25mm de diâmetro injetado em ABS, fixado a peça por meio de pressão. Bucha para união e apoio dos módulos confeccionada em nylon com limitador medindo 8 x 20 na cor preta. Deve possuir tapa furos de encaixe na cor a definir para acabamento do módulo superior quando necessário. Chapa metálica de segurança confeccionada em chapa de aço SAE 1008, 436 x 35 x 0,75mm, recortado em máquina a laser para garantir maior qualidade e precisão. Deve possuir furações onde são realizados a união da estrutura com os módulos, sendo encaixados pelos pinos em nylon com limitador. Deve receber tratamento de pintura por meio de banho em fosfato de ferro para total desengraxe em tanque submerso, seguido de banho de fosfato de zinco, após vai para secagem com ar aquecido à 220°, Deve possuir aplicação de tinta epóxi a pó com aproximadamente 120 micras e deve ser curada em estufa à 200° para fixação da cor ao metal, garantindo assim a qualidade desejada. Tolerância: +- 10 % (dez por cento).			
05	PAINEL LATERAL PADRÃO DUPLO Painel de sinalização para estante dupla face, totalmente confeccionada em aço com espessura de 0,90 mm e tratamento químico das chapas através do sistema antiferruginoso e fosfatizante e pintura eletrostática a pó com camada mínima de 90 micras. Encaixado, deverá ficar completamente embutido na lateral da estante, deverá possuir 38 (trinta e oito) rasgos retangulares. Sistema de fixação lateral por encaixe, sem uso de parafusos, soldas ou rebites. Dimensões mínimas: Altura: 200 cm, Largura: 50,5 cm, Profundidade: 1,5 cm. Tolerância: +- 10 % (dez por cento).	400 UND		
06	ARMÁRIO 8 PORTAS Roupeiro metálico de 08 portas, 1 superior, 2 no meio do corpo e 1 inferior, dividido em 2 corpos confeccionados em chapa de aço SAE-1008/1010. Dimensões aproximadas: 1820 a 1950(A) x 640 a 700(L) x de 400 a 450(P) mm. Projetado para armazenamento de objetos pessoais em ambientes industriais, escolares ou corporativos. Cada porta é produzida na mesma espessura da estrutura, contendo reforço estrutural interno tipo ômega, furação para ventilação e porta-etiqueta estampado para identificação do usuário. As dobradiças são compostas por pinos metálicos com buchas plásticas, garantindo durabilidade e suavidade na abertura. Fechamento das portas por fechadura tipo Yale com segredo único e duas chaves, ou opcionalmente fechadura para uso com cadeado. A base possui pés niveladores em polímero de alta resistência, que permitem o ajuste da altura para nivelamento com o piso. O conjunto é montável por meio de parafusos e porcas, facilitando o transporte e a instalação em campo. Toda a estrutura recebe tratamento anticorrosivo por processo de fosfatização à base de zinco, seguido de pintura eletrostática a pó com acabamento epóxi-poliéster e cura térmica em estufa, proporcionando elevada resistência à oxidação e maior vida útil.	1000 UND		

07	ESTANTE KIDS FACE SIMPLES Estante face simples confeccionada totalmente em aço de baixo teor de carbono, contendo: 01 (uma) base composta por 01 (uma) estrutura inferior confeccionada com chapa (20) 0,90mm de espessura, 02 (dois) acabamentos (anteparos) em forma de urso, nuvem ou flor, confeccionados em chapa (16) 1,5mm e unidos através de solda Mig, 02 (dois) suportes para fixação das colunas, fabricados com chapa (16) 1,5mm de espessura e rebites roscados para fixação das sapatas de nivelamento; 02 (duas) colunas para sustentação das prateleiras, confeccionadas em chapa (16) 1,5mm, com rasgos retangulares em passo de 60mm estilo "cremalheira" e oblongos para fixação do chapéu, fixado a base através de parafusos e porcas; 01 (uma) travessa de sustentação (chapéu) confeccionado em chapa (20) de 0,90mm de espessura, dobrado em formato de "U", unido as colunas através de parafusos e porcas; 03 (três) prateleiras, confeccionadas em chapa (24) de 0,60mm de espessura; 06 (seis) anteparos, sendo 03 (três) para o lado direito e 03 (três) para o lado esquerdo, produzidos em chapa (18) de 1,20mm de espessura, fixado a prateleira através do sistema de encaixe, em forma de "urso". 04 (quatro) sapatas niveladoras confeccionadas em plástico preto com parafuso M8. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura através do sistema eletrostático a pó, com camada mínima de 90 micras. Tolerância: +- 10 % (dez por cento).	400 UND		
08	ESTANTE KIDS FACE DUPLA Estante face dupla confeccionada totalmente em aço de baixo teor de carbono, contendo: 01 (uma) base composta por 01 (uma) estrutura inferior confeccionada com chapa (20) 0,90mm de espessura, 02 (dois) acabamentos (anteparos) em forma de urso, nuvem ou flor, confeccionados em chapa (16) 1,5mm e unidos através de solda Mig, 02 (dois) suportes para fixação das colunas, fabricados com chapa (16) 1,5mm de espessura e rebites roscados para fixação das sapatas de nivelamento; 02 (duas) colunas para sustentação das prateleiras, confeccionadas em chapa (16) 1,5mm, com rasgos retangulares em passo de 60mm estilo "cremalheira" e oblongos para fixação do chapéu, fixado a base através de parafusos e porcas; 01 (uma) travessa de sustentação (chapéu) confeccionado em chapa (20) de 0,90mm de espessura, dobrado em formato de "U", unido as colunas através de parafusos e porcas; 06 (seis) prateleiras, confeccionadas em chapa (24) de 0,60mm de espessura; 12 (doze) anteparos, sendo 06 (seis) para o lado direito e 06 (seis) para o lado esquerdo, produzidos em chapa (18) de 1,20mm de espessura, fixado a prateleira através do sistema de encaixe, em forma de "urso". 04 (quatro) sapatas niveladoras confeccionadas em plástico preto com parafuso M8. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura através do sistema eletrostático a pó, com camada mínima de 90 micras. Tolerância: +- 10 % (dez por cento).	300 UND		
09	ESTANTE EM AÇO COM PRATELEIRAS Estantes com dimensões aproximadas 900 a 930(L) x 400 a 450(P) x 1980 a 2000(A) mm. Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE-1008/1010, sendo colunas em chapa de aço reforçadas prateleira chapa de aço reforçada. A estante deve constituir de 04 colunas com seção em L, abas de 35mm perfuradas em passo de 50mm para ajuste de altura das prateleiras. Seis (06) prateleiras removíveis que possibilitem a regulação de altura, cada prateleira deve possuir dois reforços em ômega, deverá conter dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes. As prateleiras serão unidas às colunas através de 08 parafusos sextavados com porcas. Laterais e fundo com dois pares de reforço cada em forma de X, fixadas às colunas por parafusos e porcas. Sapatas metálicas dispostas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto do aço com o piso. Toda a estrutura recebe tratamento anticorrosivo por fosfatização à base de zinco, seguido por pintura eletrostática a pó com acabamento epóxi e cura térmica em estufa, conferindo alta durabilidade e proteção contra oxidação. Não, serão permitidas distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de soldas deverão ser eliminados. A estante deverá ser fornecida desmontada. Cada módulo formado por quatro colunas e seis prateleiras. É obrigatório a disponibilização de manual técnico que ilustrem a montagem.	2000 UND		
10	ARQUIVO 4 GAVETAS Arquivo confeccionado em chapa de aço SAE-1008/1010 com dimensões de 1300 a 1350(A) x 450 a 470(L) x de 560 a 600(P) mm, cor cinza cristal. Arquivo de aço com 4 gavetas verticais para pastas suspensas. Estrutura totalmente montável por sistema de rebites, dispensando soldagem no processo de montagem. As gavetas possuem recortes internos compatíveis com a instalação de compressores (separadores de fichas), além de armação metálica para o suporte de pastas suspensas no padrão escritório. Correções telescópicas progressivas com esferas de aço polido, separadas por perfil plástico, proporcionam deslizamento suave, uniforme e de alto desempenho, mesmo sob carga. Cada gaveta possui rebaixo e contra-tampa frontal para reforço estrutural e acabamento estético. O sistema de fechamento é centralizado por fechadura tipo Yale, fornecida com duas chaves, permitindo o travamento simultâneo de todas as gavetas com segurança. Equipado com puxadores tipo alça e porta-etiquetas em material plástico metalizado, para identificação visual do conteúdo. Toda a estrutura	200 UND		

	recebe tratamento anticorrosivo por processo de fosfatização à base de zinco, seguido de pintura eletrostática a pó com acabamento epóxi-poliéster e cura térmica em estufa, proporcionando elevada resistência à oxidação e maior vida útil.			
LOTE 2 – MÓVEIS EM MADEIRA				
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT.		
01	MESA DE TRABALHO RETANGULAR (L x P x A): 1200 x 600 x 730 Cor a ser definida pelo órgão Mesa reta. Medidas aproximadas: 1200 x 600 x 730 mm (largura, profundidade e altura), podendo sofrer variações de até 5% para mais ou para menos. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento antiferrugem e pintura epóxi-pó curada em estufa. Cor: a definir. Tampo em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda frontal e posterior com acabamento em fita de borda de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hotmelt em todo seu perímetro; Painéis frontais em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces; fixada às estruturas laterais da mesa através do sistema minifix. Borda inferior com acabamento em fita de borda de 0,45mm de espessura, colada a quente pelo sistema hotmelt; Estrutura lateral: 02 estruturas laterais em aço; Estrutura vertical em chapa dobrada de aço #20 de espessura (mínimo) em formato retangular de 38 x 140 mm formando um canal para passagem de fiação e tampa removível em PVC. Travamento superior do pórtico em ferro chato de 3/16" de espessura (mínimo). Travamento inferior do pórtico em tubo de aço de 30x50 mm com espessura de 1,20mm, com extremidades com acabamento por ponteiros internos. No travamento inferior colocação de reguladores de nível. Fixação da saia realizada através do sistema Minifix. Cor a ser definida pelo órgão.	300 UND		
02	MESA DE TRABALHO RETANGULAR (L x P x A): 1400 x 600 x 730 Cor a ser definida pelo órgão Mesa reta. Medidas aproximadas: 1400 x 600 x 730 mm (largura, profundidade e altura), podendo sofrer variações de até 5% para mais ou para menos. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento antiferrugem e pintura epóxi-pó curada em estufa. Cor: a definir. Tampo em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda frontal e posterior com acabamento em fita de borda de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hotmelt em todo seu perímetro; Painéis frontais em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces; fixada às estruturas laterais da mesa através do sistema minifix. Borda inferior com acabamento em fita de borda de 0,45mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt; Estrutura lateral: 02 estruturas laterais em aço; Estrutura vertical em chapa dobrada de aço #20 de espessura (mínimo) em formato retangular de 38 x 140 mm formando um canal para passagem de fiação e tampa removível em PVC. Travamento superior do pórtico em ferro chato de 3/16" de espessura (mínimo). Travamento inferior do pórtico em tubo de aço de 30x50 mm com espessura de 1,20mm, com extremidades com acabamento por ponteiros internos. No travamento inferior colocação de reguladores de nível. Fixação da saia realizada através do sistema Minifix. Cor a ser definida pelo órgão.	300 UND		
03	MESA COM GAVETAS: COM GAVETEIRO DE 02 GAVETAS (L x P x A): 2.500 x 600 x 730 Cor a ser definida pelo órgão Tampo em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida em resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces, fita de borda de PVC, com 2 mm de espessura em todos os lados, e raio de 2,5 mm nas arestas. Paineis frontais em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces, com fita de borda de PVC, com 0,5 mm de espessura. Estrutura lateral: 02 estruturas laterais em aço; Estrutura vertical em chapa dobrada de aço #20 de espessura (mínimo) em formato retangular de 38 x 140 mm formando um canal para passagem de fiação e tampa removível em PVC. Travamento superior do pórtico em ferro chato de 3/16" de espessura (mínimo). Travamento inferior do pórtico em tubo de aço de 30x50 mm com espessura de 1,20mm, com extremidades com acabamento por ponteiros internos. No travamento inferior colocação de reguladores de nível. Fixação da saia realizada através do sistema Minifix. Cor a ser definida pelo órgão. Gaveteiro: Corpo do gaveteiro em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida com papéis impregnados com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces, com fita de borda de PVC, com 0,5 mm de espessura. Gavetas em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces, com fita de borda de PVC, com 0,5 mm de espessura. Sistema de abertura da gaveta através de puxador tipo alça de polipropileno. Corrediças metálicas com tratamento em pintura epóxi, composta por rolamentos em resina de nylon. Fundo da gaveta em chapa madeira de 2,5 mm. Sistema de travamento através de fechadura metálica, chave com capa de polipropileno com alma de aço escamoteável dupla face com rotação 180 Graus e duas	50 UND		

	extrações de chave, cilindro com acabamento niquelado brilhoso. Montagem é realizada através do sistema Minifix.			
04	MESA DE TRABALHO EM "L" (L x P x A): 1400 x 1400 x 600 x 730 Cor a ser definida pelo órgão Mesa tipo L. Medidas aproximadas: 1400 x 1400 x 600 x 730 mm (largura, profundidade e altura), podendo sofrer variações de até 5% para mais ou para menos. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento antiferrugem e pintura epóxi-pó curada em estufa. Cor: a definir. Tampo em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda frontal e posterior com acabamento em fita de borda de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hotmelt em todo seu perímetro; Painéis frontais em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces; fixada às estruturas laterais da mesa através do sistema minifix. Borda inferior com acabamento em fita de borda de 0,45mm de espessura, colada a quente pelo sistema hotmelt; Estrutura lateral: 02 estruturas laterais em aço; Estrutura vertical em chapa dobrada de aço #20 de espessura (mínimo) em formato retangular de 38 x 140 mm formando um canal para passagem de fiação e tampa removível em PVC. Travamento superior do pórtico em ferro chato de 3/16" de espessura (mínimo). Travamento inferior do pórtico em tubo de aço de 30x50 mm com espessura de 1,20mm, com extremidades com acabamento por ponteiros internos. No travamento inferior colocação de reguladores de nível. Fixação da saia realizada através do sistema Minifix. Estrutura de canto em chapa aço SAE 1020 estampado de 1,06 mm em forma quadrada no tamanho de 90 x 90 mm com um raio em um vértice de 2 mm, na parte superior uma chapa de aço SAE 1020 de 3 mm, com furação em formato redondo para a fixação do tampo. Sapata de polipropileno em forma octogonal. Calha central removível de polipropileno, para a passagem de fiação. Pintura da estrutura com tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi-pó. Cor a ser definida pelo órgão.	200 UND		
05	MESA DE TRABALHO EM FORMATO DE "L" COM PENÍNSULA (L x P x A) 1400 x 2300 x 600 x 730 Lado da península a ser definida pelo órgão Cor a ser definida pelo órgão Mesa tipo L com Península. Medidas aproximadas: 1400 x 2300 x 600 x 730 mm (largura, profundidade e altura), podendo sofrer variações de até 5% para mais ou para menos. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento antiferrugem e pintura epóxi-pó curada em estufa. Cor: a definir. Tampo em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda frontal e posterior com acabamento em fita de borda de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hotmelt em todo seu perímetro; Painéis frontais em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces; fixada às estruturas laterais da mesa através do sistema minifix. Borda inferior com acabamento em fita de borda de 0,45mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt; Estrutura lateral: 02 estruturas laterais em aço; Estrutura vertical em chapa dobrada de aço #20 de espessura (mínimo) em formato retangular de 38 x 140 mm formando um canal para passagem de fiação e tampa removível em PVC. Travamento superior do pórtico em ferro chato de 3/16" de espessura (mínimo). Travamento inferior do pórtico em tubo de aço de 30x50 mm com espessura de 1,20mm, com extremidades com acabamento por ponteiros internos. No travamento inferior colocação de reguladores de nível. Fixação da saia realizada através do sistema Minifix. Estrutura de canto em chapa aço SAE 1020 estampado de 1,06 mm em forma quadrada no tamanho de 90 x 90 mm com um raio em um vértice de 2 mm, na parte superior uma chapa de aço SAE 1020 de 3 mm, com furação em formato redondo para a fixação do tampo. Sapata de polipropileno em forma octogonal. Calha central removível de polipropileno, para a passagem de fiação. Pintura da estrutura com tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi-pó. Cor a ser definida pelo órgão.	30 UND		
06	MESA REUNIÃO REDONDA 1200 x 730 Cor a ser definida pelo órgão Medidas aproximadas: Diâmetro 1200 x 730 mm (Diâmetro e altura), podendo sofrer variações de até 5% para mais ou para menos. Tampo em madeira MDP (aglomerado) de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas com acabamento em fita de borda de 2,0mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio de 2,5 mm em todo seu perímetro. Sustentação da superfície através de estrutura de aço em forma de "X". Coluna vertical em tubo de aço redondo de 03" (76,20 mm) de diâmetro em chapa #18 (1,20mm) de espessura (mínimo). 04 travamentos superiores em tubo de aço com seção retangular 20x30mm em chapa #18(1,20mm) de espessura (mínimo), 04 travamentos inferiores em tubo de aço com seção retangular 30x50mm em chapa #18(1,20mm) de espessura (mínimo). Toda a estrutura é soldada através do processo MIG. No travamento inferior colocação de reguladores de nível. Partes metálicas com tratamento antiferruginoso e pintura eletrostática a pó.	200 UND		

07	MESA REUNIÃO RETANGULAR (L x P x A): 2000 x 1100 x 730 Cor a ser definida pelo órgão Mesa Reunião. Medidas aproximadas: 2000 x 1100 x 730 mm (largura, profundidade e altura), podendo sofrer variações de até 5% para mais ou para menos. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento antiferrugem e pintura epóxi-pó curada em estufa. Cor: a definir. Tampo retangular para mesa de reunião em madeira em MDP, com espessura de 25mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita de espessura de 2,0mm na mesma cor do tampo. Fixação à estrutura através de parafusos rosca auto cortante tipo chipboard. Painel frontal em madeira em MDP com espessura de 18mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada na parte inferior com fita de espessura de 0,45 mm na cor do melamínico. Fixado à estrutura através de parafuso de aço conformado para minifix com rosca M6, e tambor minifix de Zamac altamente resistente ao torque. Estrutura lateral: 02 estruturas laterais em aço; Estrutura lateral: 02 estruturas laterais em aço; Estrutura vertical em chapa dobrada de aço #20 de espessura (mínimo) em formato retangular de 38 x 140 mm formando um canal para passagem de fiação e tampa removível em PVC. Travamento superior do pórtico em ferro chato de 3/16" de espessura (mínimo). Travamento inferior do pórtico em tubo de aço de 30x50 mm com espessura de 1,20mm, com extremidades com acabamento por ponteiros internas. No travamento inferior colocação de reguladores de nível. Fixação da saia realizada através do sistema Minifix. Pintura da estrutura com tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi-pó. Cor a ser definida pelo órgão.	100 UND		
08	ARMÁRIO SUPER ALTO 2 PORTAS (L x P x A) 800 x 500 x 2350 Cor a ser definida pelo órgão Tampo em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces. Revestidas com fita de borda de PVC, com 2 mm de espessura em todos os lados e com raio de 2,5 70mm nas arestas. Corpo do armário, 4 (quatro) prateleiras e portas em madeira MDP de 18 mm de espessura, com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces e com fita de borda de PVC, com 0,5 mm de espessura. Pinos para regulagem a cada 100 mm das prateleiras internas. Portas com dobradiças em aço, regulagem tridimensional independente através de fenda combinada, com ângulo de abertura de 110°, e tratamento niquelado. Travamento das portas realizado através de fechadura metálica de sobrepor na porta direita, fixado através de parafusos mitofix para madeira, chave com capa de polipropileno com alma de aço escamoteável, dupla face com rotação 180 Graus e duas extrações de chave, cilindro acabamento niquelado brilhoso. Na porta esquerda chapa metálica com tratamento de zincagem na cor branco, para travamento. Puxadores tipo alça, fixado com parafuso com tratamento de zincagem na cor branco. Armário com fundo inteiriço, sem divisão central em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces. Possuindo sapatas niveladoras que facilita o nivelamento em qualquer layout de instalação com ajuste interno e externo. A montagem deverá ser realizada através do sistema Minifix, eliminando a aparência de parafusos. Cor a ser definido pelo órgão.	200 UND		
09	ARMÁRIO SUPER ALTO 2 PORTAS (L x P x A) 800 x 500 x 2100 Cor a ser definida pelo órgão Tampo em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces. Revestidas com fita de borda de PVC, com 2 mm de espessura em todos os lados e com raio de 2,5 mm nas arestas. Corpo do armário, 4 (quatro) prateleiras e portas em madeira MDP de 18 mm de espessura, com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces e com fita de borda de PVC, com 0,5 mm de espessura. Pinos para regulagem a cada 100 mm das prateleiras internas. Portas com dobradiças em aço, regulagem tridimensional independente através de fenda combinada, com ângulo de abertura de 110°, e tratamento niquelado. Travamento das portas realizado através de fechadura metálica de sobrepor na porta direita, fixado através de parafusos mitofix para madeira, chave com capa de polipropileno com alma de aço escamoteável, dupla face com rotação 180 Graus e duas extrações de chave, cilindro acabamento niquelado brilhoso. Na porta esquerda chapa metálica com tratamento de zincagem na cor branco, para travamento. Puxadores tipo alça, fixado com parafuso com tratamento de zincagem na cor branco. Armário com fundo inteiriço, sem divisão central em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces. Rodapé metálico em tubo de aço SAE 1006/1010 20x30mm com tratamento anticorrosivo, pintura epóxi e com sapatas reguladoras de nível. Sua fixação é realizada através de parafusos mitofix para madeira. A montagem deverá ser realizada através do sistema Minifix, eliminando a aparência de parafusos. Cor a ser definido pelo órgão.	200 UND		
10	ARMÁRIO ALTO 2 PORTAS (L x P x A) 800 x 500 x 1600 Cor a ser definida pelo órgão Tampo em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces. Revestidas com fita	200 UND		

	de borda de PVC, com 2 mm de espessura em todos os lados e com raio de 2,5 mm nas arestas. Corpo do armário, 3 (três) prateleiras, base e portas em madeira MDP de 18 mm de espessura, com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces e com fita de borda de PVC, com 0,5 mm de espessura. Pinos para regulagem a cada 96 mm das prateleiras internas. Portas com dobradiças em aço, regulagem tridimensional independente através de fenda combinada, com ângulo de abertura de 110º, e tratamento niquelado. Travamento das portas realizado através de fechadura metálica de sobrepôr na porta direita, fixado através de parafusos mitofix para madeira, chave com capa de polipropileno com alma de aço escamoteável, dupla face com rotação 180 Graus e duas extrações de chave, cilindro acabamento niquelado brilhoso. Na porta esquerda chapa metálica com tratamento de zincagem na cor branco, para travamento. Puxadores tipo alça, fixado com parafuso com tratamento de zincagem na cor branco. Armário com fundo inteiriço, sem divisão central em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces. Possuindo sapatas niveladoras que facilita o nivelamento em qualquer layout de instalação com ajuste interno e externo. A montagem deverá ser realizada através do sistema Minifix, eliminando a aparência de parafusos. Cor a ser definido pelo órgão.			
11	ESTANTE ORGANIZADORA Cor a ser definida pelo órgão Estante confeccionada em MDP de 15mm, revestido de melamina na cor branca. Possui a finalidade de organizar objetos. Contém no mínimo 10 baús em formato hexagonal confeccionados em resina plástica PP. Acabamento das bordas da estrutura em perfil PVC fixado com colagem no sistema hot-melt. Medidas mínimas do baú: 390 mm (L), 350 mm (P) e 245 mm (A). Dimensões mínimas da estante: 1.025mm (A) x 1430 (L) x 690 (P).	250 UND		
12	ARMÁRIO BAIXO 2 PORTAS (L x P x A): 800 x 500 x 730 Cor a ser definida pelo órgão Tampo em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces e com fita de borda de PVC, de 2 mm de espessura em todos os lados, raio de 2,5 mm nas arestas. Corpo do armário, 1 (uma) prateleira e portas em madeira MDP de 18 mm de espessura, com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces e com fita de borda de PVC de 0,5 mm de espessura. Pinos para regulagem a cada 100 mm da prateleira interna. Portas com dobradiças em aço, regulagem tridimensional independente através de fenda combinada, com ângulo de abertura de 110º, e tratamento niquelado. Travamento das portas através de fechadura metálica de sobrepôr na porta direita, chave com capa de polipropileno com alma de aço escamoteável, dupla face com rotação 180 Graus e duas extrações de chave, cilindro acabamento niquelado brilhoso. Porta esquerda chapa metálica com tratamento de zincagem na cor branco, para travamento. Puxadores tipo alça, fixado com parafuso com tratamento de zincagem na cor branco. Armário com fundo inteiriço, sem divisão central em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces. Possuindo sapatas niveladoras que facilita o nivelamento em qualquer layout de instalação com ajuste interno e externo. Montagem deverá ser realizada através do sistema Minifix, eliminando a aparência de parafusos. Cor a ser definido pelo órgão.	250 UND		
13	ARMÁRIO ARQUIVO PARA PASTA SUSPensa (L x P x A) 460 x 500 x 1600 Cor a ser definida pelo órgão Tampo em madeira MDP de 25 mm de espessura, composta de partículas de pinus ligadas entre si por resinas sintéticas de ureia-formaldeído, revestida com papéis impregnados com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces. Revestidas com fita de borda de PVC, com 2 mm de espessura em todos os lados, com raio de 2,5 mm nas arestas, conforme norma ABNT, sendo altamente resistente a impactos. Corpo do arquivo em madeira MDP de 18 mm de espessura, composta de partículas de pinus ligadas entre si por resinas sintéticas de ureia-formaldeído, revestida com papéis impregnados com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces. Revestidas com fita de borda de PVC, com 0,5 mm de espessura, sendo altamente resistente a impactos. As gavetas são em madeira MDP de 18 mm de espessura, composta de partículas de pinus ligadas entre si por resinas sintéticas de ureia-formaldeído, revestida com papéis impregnados com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces. Revestidas com fita de borda de PVC, com 0,5 mm de espessura, sendo altamente resistente a impactos. Gavetas para pasta suspensa com suporte em aço SAE 1020 de espessura de 1/8" e tratamento em pintura epóxi para sustentação das pastas no sentido transversal. As Gavetas possuem corredeiras metálicas com tratamento em pintura epóxi, composta por rolamentos em resina de nylon que garantem um deslizamento suave, permitindo fácil introdução, retirada ou abertura das gavetas. As corredeiras são presas ao corpo da gaveta e do móvel através de parafusos mitofix, especiais para madeira.	300 UND		

	Puxadores tipo alça, fixado com parafuso Mitoplastic de rosca para fixação em termoplásticos em aço cementado com cabeça flangeada e com tratamento de zincagem na cor branco. Sistema de travamento simultâneo das gavetas através de haste de aço SAE 1020 de 1,2 x 15 mm com tratamento de zincagem na cor branco. Seu acionamento é através de uma fechadura frontal na primeira gaveta. Possui chave com capa de polipropileno com alma de aço de alta resistência a torque, sendo escamoteável dupla face com rotação 180 Graus e duas extrações de chave, seu cilindro com corpo de 20 mm, e acabamento niquelado brilhoso. Rodapé metálico em tubo de aço SAE 1006/1010 20x50mm com tratamento anticorrosivo, pintura epóxi e secagem em estufa com sapatas reguladora de nível de rosca 1/4" e aplicação de polipropileno na extremidade. Sua fixação é realizada através de parafusos mitofix para madeira. A montagem do móvel é realizada através do sistema Minifix, que permite montagens e desmontagens sucessivas, mantendo a rigidez, estabilidade e acabamento do móvel, eliminando a aparência de parafusos. Este sistema é composto de tambor e parafuso Minifix, produzidos de Zamak com tratamento de zincagem na cor branco.			
14	ARMÁRIO SUSPENSO 2 PORTAS (L x P x A): 800 x 310 x 590 Cor a ser definida pelo órgão Tampo em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces e com fita de borda de PVC, de 2 mm de espessura em todos os lados, raio de 2,5 mm nas arestas. Corpo do armário, 1 (uma) prateleira e portas em madeira MDP de 18 mm de espessura, com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces e com fita de borda de PVC de 0,5 mm de espessura. Pinos para regulagem a cada 100 mm da prateleira interna. Portas com dobradiças em aço, regulagem tridimensional independente através de fenda combinada, com ângulo de abertura de 110°, e tratamento niquelado. Travamento das portas através de fechadura metálica de sobrepor na porta direita, chave com capa de polipropileno com alma de aço escamoteável, dupla face com rotação 180 Graus e duas extrações de chave, cilindro acabamento niquelado brilhoso. Porta esquerda chapa metálica com tratamento de zincagem na cor branco, para travamento. Puxadores tipo alça, fixado com parafuso com tratamento de zincagem na cor branco. Armário com fundo inteiriço, sem divisão central em madeira MDP de 15 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces. Montagem deverá ser realizada através do sistema Minifix, eliminando a aparência de parafusos. Cor a ser definido pelo órgão.	100 UND		
15	ARMÁRIO SUSPENSO 3 PORTAS (L x P x A): 1200 x 310 x 590. Cor a ser definida pelo órgão Tampo em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces e com fita de borda de PVC, de 2 mm de espessura em todos os lados, raio de 2,5 mm nas arestas. Corpo do armário, 1 (uma) prateleira e portas em madeira MDP de 18 mm de espessura, com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces e com fita de borda de PVC de 0,5 mm de espessura. Pinos para regulagem a cada 100 mm da prateleira interna. Portas com dobradiças em aço, regulagem tridimensional independente através de fenda combinada, com ângulo de abertura de 110°, e tratamento niquelado. Travamento das portas através de fechadura metálica de sobrepor na porta direita, chave com capa de polipropileno com alma de aço escamoteável, dupla face com rotação 180 Graus e duas extrações de chave, cilindro acabamento niquelado brilhoso. Porta esquerda chapa metálica com tratamento de zincagem na cor branco, para travamento. Puxadores tipo alça, fixado com parafuso com tratamento de zincagem na cor branco. Armário com fundo inteiriço, sem divisão central em madeira MDP de 15 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces. Montagem deverá ser realizada através do sistema Minifix, eliminando a aparência de parafusos. Cor a ser definido pelo órgão. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE: Certificado de conformidade para o processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, emitido por organismo de certificação. Laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT NBR 17088:2023, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 400 horas de exposição. Comprovar atendimento a Norma Regulamentadora NR17 através de laudo emitido por ergonomista certificado pela ABERGO – Associação Brasileira de Ergonomia (Anexar documento comprobatório, devendo constar no documento as referências ou códigos dos produtos cotados) Certificado de conformidade a ABNT NBR 13961/2010 emitido pela ABNT ou outro organismo de certificação acreditado pelo INMETRO, dentro da validade. (completo com capa e anexos), devendo constar no certificado as referências ou códigos dos produtos cotados. Certificado de conformidade FSC ou CERFLOR em nome do fabricante do mobiliário	100 UND		

	Certificado de conformidade com programa de rotulagem ambiental conforme normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 em nome do fabricante do mobiliário. Certificado Técnico do IBAMA, (CTF) dentro do prazo de validade, em nome do fabricante dos móveis; CND Ibama Comprovante de Inscrição IBAMA PGRS em nome do fabricante e do fornecedor 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. - Declaração de garantia de 03 (Três anos) e, se a licitante for revenda, de revenda autorizada (deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório, emitida pela fabricante e autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão).			
16	GAVETEIRO VOLANTE 3 GAVETAS (2 GAVETAS NORMAIS E 1 GAVETÃO PARA PASTA SUSPensa) (L x P x A): 460 x 500 x 630 Cor a ser definida pelo órgão Tampo em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces, com fita de borda de PVC de 2 mm de espessura em todos os lados e raio de 2,5 mm nas arestas. Corpo do gaveteiro em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces e com fita de borda de PVC de 0,5 mm de espessura. Gavetas em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces e com fita de borda de PVC de 0,5 mm de espessura. Sistema de abertura da gaveta através de puxador tipo alça de polipropileno. Com corrediças metálicas, composta por rolamentos em resina de nylon. Fundo da gaveta em chapa de madeira 2,5 mm. Sistema de travamento simultâneo da gaveta. Acionamento através de uma fechadura frontal na primeira gaveta. Chave com capa de polipropileno com alma de aço escamoteável dupla face com rotação 180 Graus e duas extrações de chave, cilindro com acabamento niquelado brilhoso. O gaveteiro terá 02 (duas) gavetas normais e 01 (um) gavetão com suporte para pastas suspensas. Montagem através do sistema Minifix. Rodízios de polipropileno (04 –quatro) fixos a base do gaveteiro através de uma chapa metálica de aço.	200 UND		
17	GAVETEIRO FIXO 2 GAVETAS (L x P x A) 380 x 376 x 275 Cor a ser definida pelo órgão Estrutura: Fundo, laterais, travessa superior e inferior em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestidos em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Acabamento das bordas em fita de PVC de 0,45mm de espessura, coladas a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro. Conjunto gaveta em madeira MDP com frente, laterais e traseiro em 18 mm, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada com fita de poliestireno de superfície visível texturizada com espessura de 0,45 mm no corpo e 2mm na frente da gaveta, com alta resistência a impactos e base da gaveta em chapa de fibra de madeira de 3,0 mm de espessura com revestimento na face superior. Corrediça da gaveta fabricada em aço laminado SAE 1020 com deslizamento suave através de roldanas de poliacetal auto lubrificada com tratamento anticorrosivo fosfatizante e acabamento em pintura epóxi, presas ao corpo do gaveteiro através de parafuso auto cortante tipo chipboard para madeira. Puxadores plásticos com forma côncava com 128 mm entre furos. Sistema de travamento da gaveta através de haste com acionamento frontal através de fechadura com chave de alma interna com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado e sistema escamoteável para adaptar-se ao móvel caso não seja retirada e minimizar choques acidentais ao usuário.	600 UND		
18	PAINEL DIVISOR (L x P x A) 600 x 18 x 430 Cor a ser definida pelo órgão Painel em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces, com fita de borda de PVC de 0,5 mm de espessura. Fixação ao tampo através de suporte em polipropileno que estabiliza o painel mantendo o alinhamento de 90 graus entre o painel e o tampo, fixação através de parafusos mitofix. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE: Certificado de conformidade FSC ou CERFLOR em nome do fabricante do mobiliário Certificado de conformidade com programa de rotulagem ambiental conforme normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 em nome do fabricante do mobiliário. Certificado Técnico do IBAMA, (CTF) dentro do prazo de validade, em nome do fabricante dos móveis;	100 UND		

	CND Ibama Comprovante de Inscrição IBAMA Licença de operação em nome do fabricante e do fornecedor; PGRS em nome do fabricante e do fornecedor 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. - Declaração de garantia de 03 (Três anos) e, se a licitante for revenda, de revenda autorizada (deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório, emitida pela fabricante e autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão).			
19	PAINEL DIVISOR (L x P x A) 1200 x 18 x 430 Cor a ser definida pelo órgão Painel em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces, com fita de borda de PVC de 0,5 mm de espessura. Fixação ao tampo através de suporte em polipropileno que estabiliza o painel mantendo o alinhamento de 90 graus entre o painel e o tampo, fixação através de parafusos mitofix.	100 UND		
LOTE 3 - ASSENTOS				
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT.		
01	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL Cadeira operacional giratória. A cadeira deverá possuir cinco rodízios, sendo que cada um deles deverá ser constituído de duas roldanas circulares na dimensão de 50 mm de diâmetro e deverão ser fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA) e poliuretano (PU) em sua extremidade, destinando-se a pisos rígidos. O corpo do rodízio deverá ser confeccionado de forma semicircular e deverá ser fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). A base deverá ser definida por uma configuração em forma de pentágono, onde deverá obter um diâmetro na ordem de 555 mm e deverá ser constituída com cinco pés de apoio, fabricadas em chapa de aço carbono e conformadas pelo processo de estampagem. Suas extremidades deverão ser conformadas mecanicamente, formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Deverá possuir um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono, onde as pás deverão ser fixadas através do processo de soldagem MIG. A base deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica) e revestimento eletrostático epóxi em pó, que deverá garantir proteção e maior vida útil ao produto. O conjunto deverá ser coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, que terá a função de proteção e acabamento da base. Deverá possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens deverão ser fabricadas pelo processo de injeção em copolímero de polipropileno (PP). A coluna a gás da cadeira deverá possuir curso de 123 mm e possuir classificação classe 4, no mínimo. O conjunto da câmara deverá receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e, no cartucho a gás, uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). O mecanismo deverá possuir uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento. A inclinação do mecanismo em relação ao piso deverá ser de aproximadamente 4°. A alavanca plástica deverá ser acionada para regular a altura do assento e deverá ser fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos. A plataforma deverá, por fim, receber uma proteção contra corrosão, a qual deve ser caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O assento da cadeira deverá ser constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno reforçado com fibra de vidro. Na sua estrutura, deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, a qual deverá possuir densidade controlada de 45 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 55 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional e deverá apresentar, em suas extremidades, cantos arredondados. Suas dimensões aproximadas deverão ser de 479 mm (largura) x 453 mm (profundidade). O assento da cadeira deverá possuir, por fim, costura dupla vertical, definindo o painel estofado da superfície e, ainda, blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). A cadeira deverá possuir apoia-braços reguláveis, fabricados em poliamida aditivada com fibra de vidro e peças de acabamento em polipropileno. A tampa superior deverá ser fabricada em termoplástico denominado polipropileno (PP), concedendo maior rigidez à superfície. O apoio de braço deverá possuir regulagem de altura, a qual se dará pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio. Deverá possuir 70 mm de curso para a regulagem, dispostos em oito posições definidas. Suas medidas são de aproximadamente 78 mm (largura) x 227 mm (profundidade). O encosto da cadeira deverá possuir uma lâmina que o ligará ao assento e deverá possuir estrutura injetada em termoplástico de engenharia. Suas dimensões deverão ser aproximadamente 420 mm	400 UNID.		

	(largura) x 380 mm (altura), com cantos arredondados. Para acabamento, o encosto deve receber uma blindagem de termoplástico injetado. Na estrutura do encosto deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), a qual deverá possuir densidade controlada de 45 kg/m ³ . O encosto da cadeira operacional deverá possuir, por fim, costura dupla vertical, definindo o painel estofado da superfície.			
02	CADEIRA FIXA 4 PÉS EMPILHÁVEL Cadeira fixa empilhável em polipropileno. A estrutura deverá ser composta por tubos de aço, sendo os pés deverão ser fabricados em tubos oblongos e os suportes do assento e encosto deverão ser fabricados em tubos soldados a travessas horizontais de tubos através do processo de soldagem MIG, formando assim um conjunto estrutural empilhável em até dez unidades. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e das travessas, a estrutura deverá receber ponteiros plásticos injetados em polipropileno. Essas ponteiros deverão ser injetados em polipropileno. Toda a estrutura da cadeira plástica deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica) e pintura eletrostática epóxi em pó preta, que deverá garantir proteção e maior vida útil ao produto. O assento, sem estofado, deverá ser fabricado inteiramente em polipropileno injetado, moldado anatomicamente e com acabamento texturizado. Sua superfície deverá possuir aberturas para ventilação. As dimensões do assento deverão ser aproximadamente 465 mm (largura) x 415 mm (profundidade). Deverá possuir também borda frontal arredondada. Já o encosto da cadeira, por sua vez, deverá ser inteiriço, fabricado em polipropileno injetado, moldado anatomicamente e com acabamento texturizado. Suas dimensões deverão ser aproximadamente 460 mm (largura) x 335 mm (altura), com cantos arredondados. A peça deverá se unir à estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica, travadas por pinos injetados em polipropileno na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deverá possuir, ainda, furos que facilitarão a transferência térmica.	800 UND		
03	CADEIRA FIXA 4 PÉS Cadeira fixa secretária 4 pés. A base da cadeira deverá ser configurada por uma estrutura com quatro pés e será fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono, com diâmetro de 25,4 mm e parede de 1,5 mm. A base fixa deverá ser fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos, devendo possuir 2 (duas) travessas que unem uma perna à outra através do processo de soldagem MIG. A estrutura deve conter quatro deslizadores fixos articulados, que devem ser desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Estes deslizadores devem ser fabricados pelo processo de injeção, em material termoplástico denominado polipropileno. Toda a estrutura da base deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica) e deverá ser também revestida em eletroestático epóxi em pó, o que deverá garantir maior proteção e maior vida útil ao produto. O assento deve ser constituído por compensado de madeira, que será fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinus, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos devem ser inseridas porcas de fixação com garras que serão fabricadas em aço carbono e devem 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), que será fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser aproximadamente 420 mm (largura) x 380 mm (profundidade), devendo apresentar em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deverá possuir uma blindagem plástica que deverá ser fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia. O encosto deve possuir estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçada com fibra de vidro e deverá possuir porcas garra fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões devem ser aproximadamente 360 mm (largura) x 270 mm (altura). Para acabamento, o encosto deve receber uma blindagem de termoplástico injetado em polipropileno, que deve ser encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Para a fixação do encosto à plataforma, deve ser desenvolvido um tubo industrial de construção mecânica. O tubo deve ser oblongo e deve possuir as dimensões de 16x30 mm com espessura de 1,9 mm. Este tubo ainda deve ser envolvido por uma sanfona plástica que será fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) pelo processo de injeção à sopro. O conjunto deve ser fixado ao encosto por uma acopla que deverá ser fabricada em termoplástico de engenharia e em sua extremidade deverá, ainda, ser colocado um pino de sustentação do encosto. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), que deverá ser fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 kg/m³, admitindo-se variações na ordem de +/- 3 kg/m³.	600 UNID.		
04	CADEIRA EXECUTIVA TELADA	300 UNID.		

	Cadeira executiva giratória com encosto em tela. A cadeira deverá possuir cinco rodízios, sendo que cada um deles deverá ser constituído de duas roldanas circulares na dimensão de 50 mm de diâmetro e deverão ser fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA) e poliuretano (PU) em sua extremidade, destinando-se a pisos rígidos. O corpo do rodízio deverá ser confeccionado de forma semicircular e deverá ser fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). A base deverá ser definida por uma configuração em forma de pentágono, onde deverá obter um diâmetro na ordem de 680 mm e deverá ser constituída com cinco pás de apoio, fabricadas em chapa de aço carbono e conformadas pelo processo de estampagem. Deverá possuir um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono onde as pás deverão ser fixadas através do processo de soldagem MIG. A base deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e revestimento eletrostático epóxi em pó, que deverá garantir proteção e maior vida útil ao produto. O conjunto deverá ser coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, que terá a função de proteção e acabamento da base. Deverá possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. A coluna a gás da cadeira deverá possuir curso de 123 mm e possuir classificação classe 4, no mínimo. O conjunto da câmara deverá receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e, no cartucho a gás, uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). A cadeira deverá possuir mecanismo com duas alavancas, uma para regulagem de altura do assento e outra para regulagem da inclinação do encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento deve ser injetada em poliamida (PA), reforçada com fibra de vidro e deverá possuir alma metálica como reforço estrutural. O sistema de travamento de reclinção do encosto deve acontecer por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que devem travar umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto também deverá ser injetada em poliamida (PA), reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca para cima, ela deverá liberar o movimento do encosto que também se dará pelo uso de molas helicoidais, bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e, após, liberar a alavanca para travar o mecanismo. A faixa de variação de reclinagem deve ser de 73° a 104°. O mecanismo também deverá proporcionar a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática. O curso de regulagem deverá ser de até 70 mm. O assento da cadeira deverá ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 15 mm de espessura e na sua estrutura deverá ser fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano, que deverá possuir densidade controlada de 55 kg/m³. O conjunto deverá ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões deverão ser aproximadamente 508 mm (largura) x 447 mm (profundidade) e deverá apresentar em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deverá possuir uma blindagem plástica que deve ser fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia. A cadeira deverá possuir apoia-braços regulável, fabricado em poliamida aditivada com fibra de vidro e peças de acabamento em polipropileno. A tampa superior deverá ser fabricada em termoplástico denominado polipropileno (PP), concedendo maior rigidez à superfície. O apoio de braço deverá possuir regulagem de altura, a qual se dará pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio. Deverá possuir 70 mm de curso para a regulagem, dispostos em oito posições definidas. Suas medidas são de aproximadamente 78 mm (largura) x 227 mm (profundidade). O encosto em tela da cadeira, por fim, deverá ser fabricado em ABS pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a sua estrutura deverá ser fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçada com fibra de vidro. Deverá possuir dimensões aproximadas de 459 mm (largura) x 389 mm (altura). A superfície de contato com o usuário deverá ser formada por uma tela 100% poliéster tencionada, fixada a uma moldura de plástico por meio de grampos. O encosto deverá ainda possuir em sua estrutura um apoio lombar regulável, fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, onde se utilizará o processo de injeção de termoplástico. Este apoio deverá ser posicionado atrás da superfície do encosto e deverá permitir um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. Deverá possuir um sistema semelhante à catraca para a regulagem da posição, onde deverá bastar ser movido para cima ou para baixo até a posição desejada.			
05	CADEIRA PRESIDENTE TELADA Cadeira presidente giratória com encosto em tela e apoio para cabeça. A cadeira deverá possuir cinco rodízios, sendo que cada um deles deverá ser constituído de duas roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e deverão ser fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA) e poliuretano (PU) em sua extremidade, destinando-se a pisos rígidos. O corpo do rodízio deverá ser confeccionado de forma semicircular e deverá ser fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). A base deverá ser definida por uma configuração em forma de pentágono, onde deverá obter um diâmetro na ordem de 680 mm e deverá ser constituída com cinco pás de apoio, fabricadas em chapa de aço carbono e conformadas pelo processo de estampagem. Deverá possuir um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono onde as pás deverão ser fixadas através do processo de soldagem MIG. A base deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e revestimento eletrostático epóxi em pó, que deverá	200 UNID.		

	garantir proteção e maior vida útil ao produto. O conjunto deverá ser coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, que terá a função de proteção e acabamento da base. Deverá possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. A coluna a gás da cadeira deverá possuir curso de 123 mm e possuir classificação classe 4, no mínimo. O conjunto da câmara deverá receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e, no cartucho a gás, uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). A cadeira deverá possuir mecanismo com duas alavancas, uma para regulagem de altura do assento e outra para regulagem da inclinação do encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento deve ser injetada em poliamida (PA), reforçada com fibra de vidro e deverá possuir alma metálica como reforço estrutural. O sistema de travamento de reclinção do encosto deve acontecer por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que devem travar umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto também deverá ser injetada em poliamida (PA), reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca para cima, ela deverá liberar o movimento do encosto que também se dará pelo uso de molas helicoidais, bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e, após, liberar a alavanca para travar o mecanismo. A faixa de variação de reclinagem deve ser de 73° a 104°. O mecanismo também deverá proporcionar a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática. O curso de regulagem deverá ser de até 70 mm. O assento da cadeira deverá ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 15 mm de espessura e na sua estrutura deverá ser fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano, que deverá possuir densidade controlada de 55 kg/m³. O conjunto deverá ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões deverão ser aproximadamente 508 mm (largura) x 447 mm (profundidade) e deverá apresentar em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deverá possuir uma blindagem plástica que deve ser fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia. A cadeira deverá possuir apoia-braços regulável, fabricado em poliamida aditivada com fibra de vidro e peças de acabamento em polipropileno. A tampa superior deverá ser fabricada em termoplástico denominado polipropileno (PP), concedendo maior rigidez à superfície. O apoio de braço deverá possuir regulagem de altura, a qual se dará pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio. Deverá possuir 70 mm de curso para a regulagem, dispostos em oito posições definidas. Suas medidas são de aproximadamente 78 mm (largura) x 227 mm (profundidade). O encosto em tela da cadeira, por fim, deverá ser fabricado em ABS pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a sua estrutura deverá ser fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçada com fibra de vidro. Deverá possuir dimensões aproximadas de 459 mm (largura) x 550 mm (altura). A superfície de contato com o usuário deverá ser formada por uma tela 100% poliéster tencionada, fixada a uma moldura de plástico por meio de grampos. O encosto deverá ainda possuir em sua estrutura um apoio lombar regulável, fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, onde se utilizará o processo de injeção de termoplástico. Este apoio deverá ser posicionado atrás da superfície do encosto e deverá permitir um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. Deverá possuir um sistema semelhante à catraca para a regulagem da posição, onde deverá bastar ser movido para cima ou para baixo até a posição desejada. Por fim, a cadeira deverá possuir também apoio de cabeça, o qual deverá ser fabricado em poliamida reforçada com fibra de vidro, através do processo de injeção de termoplásticos. Esse apoio deverá possuir uma moldura onde deverá ser fixada uma tela 100% poliéster tencionada e um trilho guia que deverá permitir a regulagem de altura, de avanço e de angulação. O apoio deverá contemplar uma faixa de aproximadamente 50 mm de curso de regulagem de avanço, 70 mm de curso de regulagem de altura e de 130° de angulação, permitindo que sejam realizados diferentes ajustes de acordo com o biótipo do usuário.			
06	LONGARINA 03 LUGARES Cadeira longarina plástica com três lugares. A base da longarina deverá ser definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica, em seção retangular de aço. Nas suas extremidades deverá possuir duas luvas notificadas que propiciarão a união dos pés metálicos à estrutura. O pé em formato de arco deverá possuir em suas extremidades sapatas reguláveis desenvolvidas para proteção e acabamento. A longarina deverá possuir dois pés de sustentação e dimensões totais aproximadas de 837 mm (altura) x 1.554 mm (comprimento) x 465 mm (profundidade). Toda a estrutura da longarina deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica) e pintura eletrostática epóxi em pó preta, que deverá garantir proteção e maior vida útil ao produto. Cada um dos três assentos deverá ser inteiriço, sem estofado e sem furos. Esse assento deverá ser fabricado em polipropileno injetado, moldado anatomicamente e com acabamento texturizado e suas dimensões deverão ser de aproximadamente 465 mm (largura) x 415 mm (profundidade), com borda frontal arredondada. Já o encosto de cada assento da longarina, por sua vez, também deverá ser inteiriço, fabricado em polipropileno injetado, moldado anatomicamente e com acabamento texturizado. Suas dimensões deverão ser aproximadamente 460 mm (largura) x 278 mm (altura). A peça deverá se unir à estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica,	300 UNID.		

	travadas por pinos injetados em polipropileno na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deverá possuir, porém, furos que facilitarão a transferência térmica. A longarina não deverá possuir apoia-braços.			
LOTE 4 - ESCOLAR				
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT.		
01	CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO 10 LUGARES Conjunto para refeitório adulto com dez cadeiras fixas monobloco. Mesa: A mesa deverá ser composta por tampos modulares fabricados em ABS injetado de alto impacto, formados por quatro módulos que deverão ser fixados à estrutura por meio de encaixes, sendo quatro nas laterais da mesa (dois de cada lado), três encaixes centrais por módulo e quatro parafusos por módulo. Após a montagem, a mesa deverá apresentar dimensões aproximadas de 2.480 mm (comprimento) x 820 mm e deverá possuir, ainda, 760 mm de altura. A estrutura deverá ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020, seção 20 mm x 40 mm, com espessura de parede de 1,2 mm, composto por três travessas e duas cabeceiras. As pernas deverão ser confeccionadas em tubo de aço 1010/1020 circular Ø 1.1/2" (38,10 mm), com espessura de parede de 0,9 mm, sendo encaixadas sem a utilização de parafusos. Na extremidade inferior de cada perna deverá existir sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior, deverão ser soldados cones de aço 1010/1020, destinados ao encaixe dos pés da mesa. Esses cones deverão ser fabricados em tubo circular Ø 2" (50,80 mm), com espessura de parede de 2,25 mm, recebendo internamente bucha plástica cônica e expansível, responsável pela fixação das pernas sem necessidade de parafusos. Todas as peças metálicas que compõem a mesa deverão receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta epóxi. Cadeira: A cadeira deverá ser desenvolvida em configuração geométrica com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, proporcionando modelagem agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários, além de atender plenamente aos requisitos de resistência e durabilidade prescritos pelas normas técnicas de engenharia. Deverá possuir medidas aproximadas de 559 mm (largura) x 619 mm (profundidade) x 774 mm (altura) e deverá ser produzida em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) aditivado com fibra de vidro, livre de elementos tóxicos. A altura do assento até o piso deverá ser de 465 mm. A construção deverá seguir o conceito "monobloco", no qual todas as partes que compõem o produto, como encosto, assento e pés, serão produzidas em um único ciclo de injeção, resultando em uma peça única robusta, leve e de fácil manuseio. A cadeira deverá permitir empilhamento em até oito unidades. Os pés deverão possuir conceito construtivo em "V", originando-se próximos à região central do assento, sendo suas extremidades inferiores dotadas de sapatas fabricadas em RSN Hytrel, com a finalidade de evitar o contato direto dos pés com a superfície de apoio.	800 UNID.		
02	CONJUNTO BIBLIOTECA Conjunto educacional adulto formado por uma mesa e quatro cadeiras monobloco. Mesa: A mesa deverá possuir quatro pés, que deverão ser fabricados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e possuir geometria retangular constante ao longo de todo seu comprimento aparente. A extremidade superior dos pés deve possuir formato cônico com objetivo de fixar-se, por interferência, aos alojamentos presentes na parte inferior do tampo e deverá garantir a integridade e estabilidade da mesa. A extremidade inferior dos pés deverá receber sapatas plásticas com regulagem de altura, a fim de propiciar o nivelamento da mesa e evitar o contato direto dos pés com a superfície de apoio. A mesa deverá suportar carga de até 80 kg. O tampo da mesa deve ser injetado em ABS e deverá ser revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, texturizado. Em uma de suas laterais deverá possuir dois acoplamentos que devem realizar a função "connect", encaixando as extremidades laterais das mesas com o objetivo de conectar uma mesa à outra quando colocadas lado a lado. A superfície inferior do tampo deverá conter os alojamentos para os pés posicionados convenientemente um em cada extremidade. As medidas do tampo deverão ser de aproximadamente 800 mm x 800 mm (largura e comprimento) e a altura do tampo da mesa ao chão deverá ser de aproximadamente 760 mm. Cadeira: A cadeira deverá ser produzida em polipropileno aditivado com fibra de vidro, livre de elementos tóxicos. Deverá possuir formato de concha e seguir o conceito construtivo "monobloco", no qual todas as partes que compõem o produto, como encosto, assento e pés, deverão ser obtidas em um único ciclo de injeção, conferindo robustez, leveza e facilidade de manuseio. O encosto deverá possuir formato anatômico, cantos arredondados e superfície texturizada, com dimensões aproximadas de 397 mm (largura) x 290 mm (altura) e espessura média de 4,5 mm. Deverá dispor, em sua região inferior próxima ao assento, de um "pega-mão" com dimensões aproximadas de 150 mm (largura) x 40 mm (altura), destinado a facilitar o transporte e a movimentação da peça. O assento deverá apresentar formato anatômico, acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 397 mm (largura) x 445 mm (profundidade), com espessura média de 4,0 mm e cantos arredondados. A altura do assento até o piso deverá ser de 460 mm. Os pés deverão adotar conceito construtivo em "V", originando-se próximos à região central do assento. As extremidades inferiores dos pés deverão receber sapatas em Hytrel, fixadas por parafusos, com a função de evitar o contato direto da estrutura com a superfície de apoio, garantindo aderência	800 UNID.		

	e estabilidade. Todas as regiões da cadeira deverão apresentar nervuras estruturais que atuem como reforço, distribuindo esforços, aumentando rigidez, prevenindo deformações excessivas e possíveis rupturas, assegurando maior resistência e durabilidade ao produto.			
03	CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL 10 LUGARES Conjunto para refeitório infantil com dez cadeiras fixas monobloco. Mesa: A mesa deverá ser composta por tampos modulares fabricados em ABS injetado de alto impacto, formados por quatro módulos que deverão ser fixados à estrutura por meio de encaixes, sendo quatro nas laterais da mesa (dois de cada lado), três encaixes centrais por módulo e quatro parafusos por módulo. Após a montagem, a mesa deverá apresentar dimensões aproximadas de 2.480 mm (comprimento) x 820 mm e deverá possuir, ainda, 590 mm de altura. A estrutura deverá ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020, seção 20 mm x 40 mm, com espessura de parede de 1,2 mm, composto por três travessas e duas cabeceiras. As pernas deverão ser confeccionadas em tubo de aço 1010/1020 circular Ø 1.1/2" (38,10 mm), com espessura de parede de 0,9 mm, sendo encaixadas sem a utilização de parafusos. Na extremidade inferior de cada perna deverá existir sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior, deverão ser soldados cones de aço 1010/1020, destinados ao encaixe dos pés da mesa. Esses cones deverão ser fabricados em tubo circular Ø 2" (50,80 mm), com espessura de parede de 2,25 mm, recebendo internamente bucha plástica cônica e expansível, responsável pela fixação das pernas sem necessidade de parafusos. Todas as peças metálicas que compõem a mesa deverão receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta epóxi. Cadeira: A cadeira deverá ser produzida em polipropileno aditivado com fibra de vidro, livre de elementos tóxicos. Deverá possuir formato de concha e seguir o conceito construtivo "monobloco", no qual todas as partes que compõem o produto, como encosto, assento e pés, deverão ser obtidas em um único ciclo de injeção, conferindo robustez, leveza e facilidade de manuseio. O encosto deverá possuir formato anatômico, cantos arredondados e superfície texturizada, com dimensões aproximadas de 330 mm (largura) x 242 mm (altura) e espessura média de 4,5 mm. Deverá dispor, em sua região inferior próxima ao assento, de um "pega-mão" com dimensões aproximadas de 150 mm (largura) x 40 mm (altura), destinado a facilitar o transporte e a movimentação da peça. O assento deverá apresentar formato anatômico, acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 330 mm (largura) x 320 mm (profundidade), com espessura média de 4,0 mm e cantos arredondados. A altura do assento até o piso deverá ser de 355 mm. Os pés deverão adotar conceito construtivo em "V", originando-se próximos à região central do assento. As extremidades inferiores dos pés deverão receber sapatas em Hytrel, fixadas por parafusos, com a função de evitar o contato direto da estrutura com a superfície de apoio, garantindo aderência e estabilidade. Todas as regiões da cadeira deverão apresentar nervuras estruturais que atuem como reforço, distribuindo esforços, aumentando rigidez, prevenindo deformações excessivas e possíveis rupturas, assegurando maior resistência e durabilidade ao produto.	500 UNID.		
04	CONJUNTO MESA LOUSA Conjunto educacional composto por uma mesa lousa e quatro cadeira monobloco. Mesa Lousa: A superfície da mesa deverá ser confeccionada em laminado de alta pressão tipo lousa escolar, na cor branca, adequada para uso com canetas tipo WBM-7 ou similares, possibilitando que os usuários escrevam ou desenhem sobre sua superfície, sendo o traçado facilmente removível. A mesa deverá possuir altura de 600 mm e tampo com dimensões de 900 mm (comprimento) x 600 mm (largura), admitindo-se tolerância de +/- 2%. O tampo deverá ser produzido em MDP ou MDF com espessura de 18 mm, revestido na face superior com laminado melamínico de alta pressão (HPL) de 0,8 mm de espessura, tipo lousa branca, devendo o fornecedor comprovar que o revestimento corresponde efetivamente ao tipo lousa. A face inferior deverá ser revestida em laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor branca. O tampo deverá possuir cantos arredondados e acabamento perimetral em fita de borda, apresentando dimensões acabadas de 900 mm (largura) x 600 mm (profundidade) x 18,8 mm (espessura), com tolerância de até +/- 2 mm para largura e profundidade e +/- 1 mm para a espessura. A fixação do tampo à estrutura deverá ocorrer por meio de placa de aço 1008/1010, projetada em formato triangular, com espessura de 3 mm e dimensões aproximadas de 180 mm de comprimento por 140 mm de largura. Cada um dos três vértices deverá possuir raio de curvatura de 35 mm, garantindo transição suave e resistência estrutural adequada. Na parte inferior da mesa deverá existir um cone em aço 1010/1020, fabricado em tubo Ø 50,8 mm (2") com espessura de parede de 2,25 mm, destinado à montagem dos pés. O cone deverá conter internamente uma bucha plástica cônica e expansível que possibilite a fixação firme das pernas, dispensando o uso de parafusos. As pernas deverão ser confeccionadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 38,1 mm (1.1/2") com espessura de parede de 0,9 mm. Na extremidade inferior de cada pé deverá haver uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno de alta resistência. Todas as peças metálicas integrantes da mesa deverão receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta epóxi-pó, nas cores azul ou vermelha, aplicadas por processo eletrostático e cura em estufa. Cadeira Monobloco: A cadeira deverá ser produzida em polipropileno aditivado com fibra de vidro, livre de	200 UNID.		

	elementos tóxicos. Deverá possuir formato de concha e seguir o conceito construtivo "monobloco", no qual todas as partes que compõem o produto, como encosto, assento e pés, deverão ser obtidas em um único ciclo de injeção, conferindo robustez, leveza e facilidade de manuseio. O encosto deverá possuir formato anatômico, cantos arredondados e superfície texturizada, com dimensões aproximadas de 330 mm (largura) x 242 mm (altura) e espessura média de 4,5 mm. Deverá dispor, em sua região inferior próxima ao assento, de um "pega-mão" com dimensões aproximadas de 150 mm (largura) x 40 mm (altura), destinado a facilitar o transporte e a movimentação da peça. O assento deverá apresentar formato anatômico, acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 330 mm (largura) x 320 mm (profundidade), com espessura média de 4,0 mm e cantos arredondados. A altura do assento até o piso deverá ser de 355 mm. Os pés deverão adotar conceito construtivo em "V", originando-se próximos à região central do assento. As extremidades inferiores dos pés deverão receber sapatas em Hytrel, fixadas por parafusos, com a função de evitar o contato direto da estrutura com a superfície de apoio, garantindo aderência e estabilidade. Todas as regiões da cadeira deverão apresentar nervuras estruturais que atuem como reforço, distribuindo esforços, aumentando rigidez, prevenindo deformações excessivas e possíveis rupturas, assegurando maior resistência e durabilidade ao produto.			
05	CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL COM BANCO Conjunto refeitório tamanho infantil contendo uma mesa e dois bancos com encosto. Mesa: O tampo da mesa deverá ser confeccionado em chapa de MDP, composta por partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo estabilizada sob pressão, com 18 mm de espessura. O tampo deverá ser revestido em ambas as faces com filme melamínico termo prensado, com espessura mínima de 0,2 mm, garantindo resistência a riscos e à abrasão. O contorno do tampo deverá ser encabeçado com borda em PVC (Polyvinyl Chloride) de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, elaborado à base de poliuretano reativo (PUR), que ao entrar em contato com a umidade relativa do ar e/ou dos substratos inicia sua reticulação, tornando-se um adesivo termofixo de alta flexibilidade. A borda deverá ser aplicada na cor branca, com raio de 2 mm. A estrutura da mesa deverá ser formada por um quadro retangular fabricado em tubo de aço 1010/1020, de seção 30 x 30 mm e 1,2 mm de espessura, composto por travessas e cabeceiras devidamente soldadas. Nos quatro cantos da parte inferior do quadro deverão ser soldados cones em aço 1010/1020, destinados à fixação dos pés. Cada cone deverá ser fabricado em tubo Ø 2" (50,8 mm), com 1,5 mm de espessura de parede, e deverá receber internamente uma bucha plástica cônica e expansível, responsável pela fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas da mesa deverão ser confeccionadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2" (38,1 mm), com 0,9 mm de espessura de parede, e encaixadas diretamente nos cones. Na extremidade inferior de cada perna, deverá existir uma sapata com regulagem de altura para nivelamento do móvel, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõem a mesa deverão receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta epóxi de alta resistência. As dimensões finais aproximadas da mesa deverão ser de 1800 mm (comprimento) x 633 mm (largura) x 590 mm (altura). Banco: O banco deverá ser confeccionado a partir de duas chapas de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo estabilizada sob pressão, com 18 mm de espessura, sendo uma chapa para o assento e uma chapa para o encosto. O banco deverá ser revestido em ambas as faces com filme melamínico termo prensado, com espessura mínima de 0,2 mm e o seu contorno deverá ser encabeçado com borda em PVC de 2 mm, colada a quente pelo sistema hot-melt, à base de poliuretano reativo (PUR), o qual, em contato com a umidade, realiza reticulação, tornando-se adesivo termofixo de alta flexibilidade. A borda do banco deverá ser na cor branca, com raio de 2 mm e, além disso, a estrutura do banco deverá ser formada por um quadro retangular fabricado em tubo de aço 1010/1020, de seção 30 x 30 mm e 1,2 mm de espessura. Nos quatro cantos da parte inferior do quadro, deverão ser soldados cones em aço 1010/1020, destinados à fixação dos pés, fabricados em tubo Ø 2", com 1,5 mm de espessura de parede, contendo buchas plásticas cônicas e expansíveis que permitem o encaixe firme das pernas sem o uso de parafusos. As pernas deverão ser confeccionadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2" (38,1 mm), com 0,9 mm de espessura de parede, encaixadas diretamente nos cones. Na extremidade inferior de cada perna, deverá existir sapata com regulagem de altura para nivelamento, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõem o banco deverão receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta epóxi. As dimensões finais aproximadas do banco deverão ser de 1800 mm (comprimento) x 381 mm (largura). A altura do assento ao chão deverá ser de aproximadamente 355 mm.	400 UND		
06	CONJUNTO INFANTIL SEXTAVADO MONOBLOCO Conjunto infantil sextavado composto por seis mesas, seis cadeiras monobloco e uma mesa central. Mesa infantil: A mesa escolar infantil deverá possuir montagem simplificada, permitindo também o seu emprego como brinquedo infantil. Deverá ser composta por um corpo estruturante, um porta-livros e um tampo substancialmente trapezoidal. O corpo deverá ser inteiriço, em forma poliédrica, moldado em peça única pelo processo de injeção em copolímero de polipropileno, sendo constituído por um pé dianteiro largo em seção transversal em "U", voltado para dentro, dois pés	500 UNID.		

	traseiros em "U", voltados para frente e suavemente arqueados, além de travessas superiores e inferiores ligando os pés dianteiros aos traseiros. O tampo da mesa deverá ser trapezoidal, moldado em ABS pelo processo de injeção, com base menor arredondada e chanfros nas extremidades das bases maiores, possuindo ainda um sulco transversal junto à base menor destinado a porta-objetos. O porta-livros deverá possuir área de acesso de 445 x 70 mm e deverá apresentar a forma de uma placa triangular, moldada em copolímero de polipropileno pelo processo de injeção, com vértice frontal arredondado, devendo ser encaixado em trilhos localizados nas superfícies internas das travessas superiores do corpo da mesa e fixado por pinos salientes que se projetam da placa e penetram em orifícios das travessas. Cadeira: A cadeira deverá ser desenvolvida em configuração geométrica com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, proporcionando modelagem agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários, além de atender plenamente aos requisitos de resistência e durabilidade prescritos pelas normas técnicas de engenharia. Deverá possuir aproximadamente 359 mm de altura e deverá ser produzida em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) aditivado com fibra de vidro, livre de elementos tóxicos. A construção deverá seguir o conceito "monobloco", no qual todas as partes que compõem o produto, como encosto, assento e pés, serão produzidas em um único ciclo de injeção, resultando em uma peça única robusta, leve e de fácil manuseio. A cadeira deverá permitir empilhamento em até oito unidades. Os pés deverão possuir conceito construtivo em "V", originando-se próximos à região central do assento, sendo suas extremidades inferiores dotadas de sapatas fabricadas em RSN Hytrel, com a finalidade de evitar o contato direto dos pés com a superfície de apoio. Mesa Central: A mesa central deverá ser composta por duas peças plásticas e um tubo metálico central. As peças plásticas deverão ser confeccionadas em polipropileno copolímero injetado, com acabamento liso e sem brilho, espessura mínima de 3 mm, em formato sextavado, permitindo a união de seis mesas para formação de um círculo, apresentando sete divisórias, sendo seis externas e uma central. Na parte inferior, deverá possuir ressalto de 40 mm destinado ao encaixe do tubo central. O tubo central deverá ser confeccionado em aço industrial, com diâmetro de 38,1 mm, espessura de parede de 0,9 mm e altura total em relação ao piso de 590 mm, recebendo em cada extremidade o encaixe das peças plásticas. O conjunto deverá apresentar mesas e cadeiras infantis nas cores amarela, vermelha, azul, laranja, verde e roxa, enquanto a mesa central deverá ser fornecida na cor cinza, sendo a estrutura metálica da mesa central e das cadeiras pintada na cor branca.			
07	CONJUNTO ADULTO COM PRANCHETA LATERAL Conjunto escolar adulto com prancheta lateral fixa. O conjunto deverá ser composto por estrutura metálica, assento, encosto, porta-livros e prancheta, todos fabricados em materiais plásticos de alta resistência, de modo a assegurar durabilidade, conforto e praticidade no uso. A prancheta deverá ser confeccionada em ABS injetado, com contra tampo em polipropileno igualmente injetado, apresentando dimensões aproximadas de 620 mm (comprimento) x 318 mm (largura), de forma a possibilitar a utilização de uma folha no formato A4 posicionada em rotação de 20° em sua superfície de trabalho. Além disso, deverá incorporar porta-canetas frontal de aproximadamente 265 mm (comprimento) x 20 mm (largura). O tampo e o contra tampo deverão ser unidos por meio de cinco encaixes, complementados pela fixação com um parafuso para plástico que envolva a estrutura de suporte do conjunto, garantindo robustez e estabilidade. A altura da prancheta em relação ao piso, na região de apoio do cotovelo, deverá ser de aproximadamente 685 mm, apresentando inclinação próxima a 10° em relação ao plano horizontal, assegurando conforto ergonômico ao usuário. O assento deverá ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente e com acabamento texturizado, medindo aproximadamente 465 mm (largura) x 420 mm (profundidade), com espessura de parede de 5 mm. Os cantos deverão ser arredondados e a fixação à estrutura ocorrerá por meio de quatro parafusos 5 x 30 mm para plástico, mantendo segurança e firmeza. A altura do assento até o piso deverá ser de 460 mm. O encosto, igualmente em polipropileno copolímero injetado, deverá ser moldado anatomicamente, inteiriço e com aberturas para ventilação, apresentando acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 460 mm (largura) x 280 mm (altura), com espessura de parede de 5 mm e cantos arredondados. Sua união à estrutura deverá ocorrer por meio de encaixe de dupla cavidade localizado na parte posterior, sendo o travamento feito por dois pinos fixadores plásticos injetados em polipropileno na mesma cor da peça, dispensando o uso de rebites ou parafusos. O porta-livros deverá ser confeccionado em polipropileno copolímero virgem, obtido pelo processo de injeção de termoplásticos, devendo ser totalmente fechado nas partes laterais e traseira, com aberturas para ventilação na parte inferior. A abertura frontal de acesso deverá medir aproximadamente 270 mm (largura) x 85 mm (altura), enquanto a profundidade será de 270 mm. A fixação deverá ocorrer por meio de abas prolongadas da própria cesta, que se unem à estrutura com o auxílio de dois parafusos. A estrutura metálica, por sua vez, deverá ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020. A base de ligação do assento e encosto, bem como as pernas, deverão ser produzidas em tubos de seção oblonga de 16 mm x 30 mm, com espessura de parede de 1,5 mm, devidamente dobrados. O conjunto deverá contar ainda com duas travessas horizontais em tubo de aço de 22 mm de diâmetro e espessura de parede de 1,2 mm, destinadas ao encaixe do suporte da prancheta, que deverá ser	5000 UNID.		

	fabricado em tubo de 19 mm de diâmetro e espessura de parede de 1,2 mm. Todas as partes da estrutura metálica deverão ser unidas por solda MIG, submetidas a tratamento por meio de banhos químicos e finalizadas com acabamento em pintura epóxi em pó, assegurando proteção antioxidante e maior durabilidade ao conjunto. As extremidades dos tubos deverão ser vedadas com buchas plásticas, garantindo melhor acabamento estético e proteção estrutural.			
08	CONJUNTO BIANGULAR ADULTO Conjunto aluno biangular formado por uma mesa e uma cadeira, o qual deverá ser certificado conforme a norma compulsória ABNT NBR 14006. Mesa: A mesa deverá possuir altura de 760 mm e permitir montagem completa por meio de encaixes de seus componentes, podendo ser utilizada em ambos os lados, frente ou trás, conforme a escolha do usuário. O tampo deverá ser injetado em termoplástico ABS virgem com pigmentação, com superfície lisa e sem brilho, apresentando formato com dois ângulos que possibilitam a formação de círculos compostos por seis ou trinta mesas. Deverá fixar-se ao contra tampo por meio de seis encaixes, sendo quatro cliques do tipo snap-fit e duas torres destinadas à fixação por parafusos. O contra tampo deverá apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo, além de prover acabamento em sua parte inferior. As dimensões aproximadas do tampo deverão ser de 680 mm (base maior) x 595 mm (base menor) e 560 mm (laterais), contendo dois porta-objetos laterais integrados à superfície de uso, que proporcionarão uma área útil de 560 mm x 515 mm. A soma da área dos dois porta-objetos corresponderá a aproximadamente 0,29 m². A mesa deverá possuir um porta-livros em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados para facilitar o manuseio dos materiais. A estrutura metálica deverá ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo fabricada em tubo quadrado de 20 mm x 20 mm, com espessura de 1,9 mm, soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo de 29 mm x 58 mm, com espessura de 1,9 mm, unidas entre si por um tubo oblongo de 29 mm x 58 mm, com espessura de 1,5 mm. As pernas deverão ser fabricadas em tubo oblongo de 29 mm x 58 mm, com espessura de 1,9 mm, soldados aos pés confeccionados em tubo redondo de diâmetro 38,10 mm e espessura de parede de 1,5 mm, devendo receber ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas ao tampo deverá ocorrer por meio de quatro parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica deverão ser produzidos em tubos de aço industrial, tratados em banhos químicos e acabados com pintura epóxi em pó. Cadeira: A cadeira deverá ser composta por estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas, fixadores plásticos e dois parafusos. O assento deverá ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente, com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm (largura) x 420 mm (profundidade), com espessura de parede de 4 mm, com cantos arredondados. Deverá ser montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base frontal da cadeira e por duas cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos autoatarraxantes para plástico, com diâmetro 5 mm x 25 mm, fenda Phillips. Na parte frontal, em contato com as pernas do usuário, o assento deverá possuir borda arredondada com raio, a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o piso deverá ser de 460 mm. O encosto deverá ser inteiriço, sem nenhum tipo de abertura, confeccionado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente, com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 375 mm (largura) x 195 mm (altura), com espessura média de 3,5 mm. Deverá possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes posteriores nos tubos metálicos, sendo travado por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a utilização de rebites ou parafusos. A estrutura metálica da cadeira deverá ser fabricada em tubos de seção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de 1,5 mm, dobrados e soldados. O conjunto estrutural deverá receber tratamento por banhos químicos e pintura epóxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira deverão receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE.	3000 UNID.		
09	CONJUNTO BIANGULAR JUVENIL Conjunto aluno biangular formado por uma mesa e uma cadeira, o qual deverá ser certificado conforme a norma compulsória ABNT NBR 14006. Mesa: A mesa deverá possuir altura de 650 mm e permitir montagem completa por meio de encaixes de seus componentes, podendo ser utilizada em ambos os lados, frente ou trás, conforme a escolha do usuário. O tampo deverá ser injetado em termoplástico ABS virgem com pigmentação, com superfície lisa e sem brilho, apresentando formato com dois ângulos que possibilitam a formação de círculos compostos por seis ou trinta mesas. Deverá fixar-se ao contra tampo por meio de seis encaixes, sendo quatro cliques do tipo snap-fit e duas torres destinadas à fixação por parafusos. O contra tampo deverá apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo, além de prover acabamento em sua parte inferior. As dimensões aproximadas do tampo deverão ser de 680 mm (base maior) x 595 mm (base menor) e 560 mm (laterais), contendo dois porta-objetos laterais integrados à superfície de uso, que proporcionarão uma área útil de 560 mm x 515 mm. A soma da área dos dois porta-objetos corresponderá a aproximadamente 0,29 m². A mesa deverá possuir um porta-livros em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados para facilitar o manuseio dos materiais. A	3000 UNID.		

	estrutura metálica deverá ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo fabricada em tubo quadrado de 20 mm x 20 mm, com espessura de 1,9 mm, soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo de 29 mm x 58 mm, com espessura de 1,9 mm, unidas entre si por um tubo oblongo de 29 mm x 58 mm, com espessura de 1,5 mm. As pernas deverão ser fabricadas em tubo oblongo de 29 mm x 58 mm, com espessura de 1,9 mm, soldados aos pés confeccionados em tubo redondo de diâmetro 38,10 mm e espessura de parede de 1,5 mm, devendo receber ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas ao tampo deverá ocorrer por meio de quatro parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica deverão ser produzidos em tubos de aço industrial, tratados em banhos químicos e acabados com pintura epóxi em pó. Cadeira: A cadeira deverá ser composta por estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas, fixadores plásticos e dois parafusos. O assento deverá ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente, com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm (largura) x 345 mm (profundidade), com espessura de parede de 4 mm, com cantos arredondados. Deverá ser montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base frontal da cadeira e por duas cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos autoatarraxantes para plástico, com diâmetro 5 mm x 25 mm, fenda Phillips. Na parte frontal, em contato com as pernas do usuário, o assento deverá possuir borda arredondada com raio, a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o piso deverá ser de 385 mm. O encosto deverá ser inteiriço, sem nenhum tipo de abertura, confeccionado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente, com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 375 mm (largura) x 195 mm (altura), com espessura média de 3,5 mm. Deverá possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes posteriores nos tubos metálicos, sendo travado por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a utilização de rebites ou parafusos. A estrutura metálica da cadeira deverá ser fabricada em tubos de seção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de 1,5 mm, dobrados e soldados. O conjunto estrutural deverá receber tratamento por banhos químicos e pintura epóxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira deverão receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE.			
10	CONJUNTO BIANGULAR INFANTIL Conjunto aluno biangular formado por uma mesa e uma cadeira, o qual deverá ser certificado conforme a norma compulsória ABNT NBR 14006. Mesa: A mesa deverá possuir altura de 590 mm e permitir montagem completa por meio de encaixes de seus componentes, podendo ser utilizada em ambos os lados, frente ou trás, conforme a escolha do usuário. O tampo deverá ser injetado em termoplástico ABS virgem com pigmentação, com superfície lisa e sem brilho, apresentando formato com dois ângulos que possibilitam a formação de círculos compostos por seis ou trinta mesas. Deverá fixar-se ao contra tampo por meio de seis encaixes, sendo quatro cliques do tipo snap-fit e duas torres destinadas à fixação por parafusos. O contra tampo deverá apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo, além de prover acabamento em sua parte inferior. As dimensões aproximadas do tampo deverão ser de 680 mm (base maior) x 595 mm (base menor) e 560 mm (laterais), contendo dois porta-objetos laterais integrados à superfície de uso, que proporcionarão uma área útil de 560 mm x 515 mm. A soma da área dos dois porta-objetos corresponderá a aproximadamente 0,29 m². A mesa deverá possuir um porta-livros em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados para facilitar o manuseio dos materiais. A estrutura metálica deverá ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo fabricada em tubo quadrado de 20 mm x 20 mm, com espessura de 1,9 mm, soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo de 29 mm x 58 mm, com espessura de 1,9 mm, unidas entre si por um tubo oblongo de 29 mm x 58 mm, com espessura de 1,5 mm. As pernas deverão ser fabricadas em tubo oblongo de 29 mm x 58 mm, com espessura de 1,9 mm, soldados aos pés confeccionados em tubo redondo de diâmetro 38,10 mm e espessura de parede de 1,5 mm, devendo receber ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas ao tampo deverá ocorrer por meio de quatro parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica deverão ser produzidos em tubos de aço industrial, tratados em banhos químicos e acabados com pintura epóxi em pó. Cadeira: A cadeira deverá ser composta por estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas, fixadores plásticos e dois parafusos. O assento deverá ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente, com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm (largura) x 305 mm (profundidade), com espessura de parede de 4 mm, com cantos arredondados. Deverá ser montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base frontal da cadeira e por duas cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos autoatarraxantes para plástico, com diâmetro 5 mm x 25 mm, fenda Phillips. Na parte frontal, em contato com as pernas do usuário, o assento deverá possuir borda arredondada com raio, a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o piso deverá ser de 355 mm. O encosto deverá ser inteiriço, sem nenhum tipo de abertura, confeccionado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente, com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 375 mm (largura) x 195 mm (altura), com	3000 UNID.		

	espessura média de 3,5 mm. Deverá possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes posteriores nos tubos metálicos, sendo travado por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a utilização de rebites ou parafusos. A estrutura metálica da cadeira deverá ser fabricada em tubos de seção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de 1,5 mm, dobrados e soldados. O conjunto estrutural deverá receber tratamento por banhos químicos e pintura epóxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira deverão receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE.			
11	CONJUNTO PROFESSOR Conjunto para professor composto de uma mesa e uma cadeira giratória. Mesa Professor: O tampo deverá ser confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura. Deverá ser revestido, em ambas as faces, com filme melamínico termo prensado, com espessura mínima de 0,2 mm. O contorno do tampo deverá ser encabeçado com borda de PVC (Polyvinyl Chloride) de 2 mm, colada a quente pelo sistema hotmelt, com raio de 2 mm e acabamento uniforme na cor branca. A mesa deverá possuir tapume frontal em MDP de 18 mm de espessura, medindo 1200 x 250 mm, revestido com laminado melamínico branco e fixado na parte frontal da mesa por meio de quatro parafusos soberbos. Após montada, a mesa deverá apresentar dimensões de 1200 mm (largura) x 600 mm (profundidade) e deverá possuir 760 mm de altura. A estrutura metálica deverá ser formada por um quadro em tubo de aço 1010/1020 de seção 20 x 40 mm e espessura de parede de 1,2 mm, composto por duas travessas e duas cabeceiras. Nos quatro cantos inferiores do quadro deverá existir cone em aço 1010/1020, fabricado em tubo Ø 2" com 2,25 mm de espessura de parede, destinado à montagem dos pés da mesa. O cone deverá conter internamente bucha plástica cônica e expansível, que realizará a fixação das pernas sem necessidade de parafusos. As pernas deverão ser confeccionadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2" com 0,9 mm de espessura de parede, e na extremidade inferior de cada pé deverá existir sapata plástica com regulagem de altura, fabricada em polipropileno, para nivelamento da mesa. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta epóxi pó. O corpo e as gavetas deverão ser confeccionados em MDP de 15 mm de espessura, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e termo estabilizadas sob pressão, revestidas em ambas as faces com filme melamínico termo prensado de espessura mínima de 0,2 mm. Os topos aparentes deverão ser encabeçados com borda de PVC de 0,45 mm, colada a quente pelo sistema hot-melt. As frentes das gavetas deverão ser confeccionadas em MDP de 15 mm, revestidas em ambas as faces com filme melamínico termo prensado de espessura mínima de 0,2 mm, e contorno encabeçado com borda de PVC de 1 mm, colada a quente pelo sistema hot-melt, com acabamento na cor branca. O fundo das gavetas deverá ser confeccionado em HDF de 3 mm, revestido em uma face, e dotado de corredeiras metálicas em aço estampado com acabamento em zinco eletrolítico preto, munidas de roletes em nylon e sistema de freio limitador de abertura, com capacidade de carga de até 10 kg por gaveta. A montagem das gavetas deverá ser realizada pelo sistema quick install, composto por conectores em termoplástico ABS que unem as laterais e o fundo da gaveta, garantindo montagem simples e segura. O gaveteiro deverá ser composto por duas frentes de gavetas, sendo uma delas dotada de fechadura frontal para travamento simultâneo. O sistema de travamento deverá funcionar por meio de barra de alumínio conduzida por guias em aço, com pinos de bloqueio que acionam simultaneamente ambas as gavetas, mediante rotação de 180° da chave. A abertura das gavetas deverá ocorrer lateralmente por meio do vão entre as frentes e a caixa do gaveteiro, utilizando o sistema EOS, composto por perfil extrusado em PVC de alta resistência, fixado às laterais do gaveteiro com pinos termoplásticos, proporcionando acabamento seguro e estético. A montagem geral deverá ser realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos, utilizando o sistema minifix. O conjunto deverá ser fixado à mesa por parafusos para garantir maior estabilidade. Cadeira Giratória: A cadeira giratória deverá ser constituída de assento e encosto, plataforma, coluna e base com sapatas. A estrutura de sustentação do assento e encosto deverá ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020 Ø 22,20 mm, com 1,50 mm de espessura de parede, fosfatados e pintados com tinta epóxi pó. Os tubos deverão ser curvados e furados para acoplamento ao assento e encosto, unindo-se ao mecanismo por meio de quatro parafusos sextavados flangeados ¼" x 1.1/2". O conjunto deverá ser acoplado ao pistão a gás, o qual será fixado à base de cinco pernas com sapatas. O assento deverá ser produzido em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente, com acabamento texturizado e espessura mínima de parede de 5 mm, apresentando dimensões aproximadas de 465 mm de largura por 470 mm de profundidade e cantos arredondados. A fixação à estrutura deverá ocorrer por meio de quatro porcas aparafusadas (bucha americana ¼" x 13 mm) e quatro parafusos sextavados flangeados ¼" x 1.1/2". A altura do assento ao piso deverá ser regulável de 410 a 520 mm. O encosto deverá possuir furos para ventilação e deverá ser fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente, com acabamento texturizado e deverá possuir dimensões aproximadas de 460 mm (largura) x 330 mm (altura), com espessura de	400 UNID.		

	parede de 5 mm e devendo possuir, ainda, cantos arredondados. Deverá ser fixado à estrutura metálica por meio de encaixe de dupla cavidade, travado com pinos fixadores plásticos injetados na cor do encosto, dispensando o uso de rebites ou parafusos. O mecanismo deverá ser confeccionado em chapa de aço 1010/1020 de 2,65 mm de espessura, fosfatada e pintada em tinta epóxi pó, dotada de alavanca plástica para acionamento da coluna a gás e regulagem da altura do assento. A base penta-pé deverá ser fabricada em chapa de aço 1010/1020 de 1,20 mm de espessura, fosfatada, pintada em tinta epóxi pó, e coberta por carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado. A coluna deverá possuir movimento a gás, com curso de 110 mm, comprimento mínimo de 295 mm e máximo de 405 mm, revestida por carenagem em polipropileno texturizado.			
12	MESA PARA CADEIRANTE A mesa deverá ser constituída por estrutura metálica confeccionada em tubos de aço 1010/1020, tampo em chapa de aglomerado com revestimento melamínico e porta-livros em polipropileno injetado. O tampo deverá possuir dimensões aproximadas de 900 mm x 600 mm, sendo fabricado em chapa de MDF de 18 mm de espessura com revestimento melamínico branco cristal em ambas as faces, bordas em fita de PVC de 3 mm e cantos arredondados. Deverá conter seis porcas-garra alojadas diretamente na superfície para fixação à estrutura. A altura do tampo em relação ao piso deverá ser de aproximadamente 820 mm. A base estrutural do tampo deverá ser confeccionada em tubo de aço de seção circular Ø 31,75 mm com espessura de parede de 1,5 mm, dobrado em formato de "U" e provido de seis furos passantes Ø 7,0 mm, que receberão parafusos cabeça panela fenda Phillips M6 x 45 mm, fixados às porcas-garra do tampo. A este "U" deverão ser soldadas duas camisas metálicas em tubo oblongo 29 mm x 58 mm, espessura de 1,9 mm, unidas entre si por um tubo oblongo de mesma seção com espessura de 1,5 mm. As pernas da mesa deverão ser confeccionadas em tubo oblongo 29 mm x 58 mm com espessura de 1,9 mm, soldados aos pés da mesa em tubo circular Ø 38,10 mm, espessura de 1,5 mm. As extremidades inferiores deverão receber ponteiros plásticos no padrão FDE/FNDE, fixadas por rebites tipo POP. A fixação das pernas à estrutura deverá ocorrer por meio de quatro parafusos, sendo dois em cada perna. O porta-livros deverá ser injetado em polipropileno na cor cinza, medindo aproximadamente 503 mm (largura) x 302 mm (profundidade), devendo ser fixado à travessa estrutural por meio de quatro rebites de repuxo POP em alumínio Ø 4 mm x 10 mm. Todos os componentes metálicos deverão passar por tratamento de superfície em nanotecnologia (nano cerâmica) e deverão receber pintura epóxi em pó por processo eletrostático, assegurando maior proteção contra corrosão, durabilidade e vida útil ao produto.	200 UNID.		
LOTE 5 – QUADRO LOUSA				
ITEM	ITEM	ITEM		
01	QUADRO LOUSA 2,50 x 1,20 M O sistema para múltiplas funções deverá ser destinado a escrever, projetar e fixar conteúdos, sendo composto por painéis com dimensões aproximadas de 2.500 mm (comprimento) x 1.200 mm (altura), para uso interno em ambientes pedagógicos, administrativos, áreas de circulação, espaços comuns e congêneres. Os painéis deverão ser confeccionados com substrato em MDF com 18 mm de espessura, revestidos em sua superfície frontal com laminado de alta pressão (HPL) do tipo lousa branca brilhante, contendo marcações de linhas horizontais e verticais que formam quadros de 50 mm x 50 mm. A superfície deverá permitir a remoção fácil da tinta de pincel a seco, com camada mínima de 1 mm. A colagem do revestimento frontal deverá ser realizada com adesivo bicomponente. A superfície posterior do painel deverá receber revestimento BP branco TX. Os bordos deverão ser encabeçados com fita de borda em PP com 2,5 mm de espessura, apresentando acabamento liso fosco, aplicada por meio de adesivo hot-melt. O conjunto deverá possuir cantoneiras de proteção, fixação e afastamento da parede, fabricadas em material polimérico injetado em PE, compostas por duas partes — base e capa — que se encaixam entre si por registros. Cada cantoneira deverá medir aproximadamente 120 mm (largura) x 120 mm (profundidade) x 40 mm de espessura, envolvendo o conjunto painel-perfis de bordo. O acabamento externo deverá ser brilhante espelhado. A tolerância dimensional máxima permitida para o sistema deverá ser de +/- 3 mm.	280 UNID.		
02	QUADRO LOUSA 3,00 x 1,20 M O sistema para múltiplas funções deverá ser destinado a escrever, projetar e fixar conteúdos, sendo composto por painéis com dimensões aproximadas de 3.000 mm (comprimento) x 1.200 mm (altura), para uso interno em ambientes pedagógicos, administrativos, áreas de circulação, espaços comuns e congêneres. Os painéis deverão ser confeccionados com substrato em MDF com 18 mm de espessura, revestidos em sua superfície frontal com laminado de alta pressão (HPL) do tipo lousa branca brilhante, contendo marcações de linhas horizontais e verticais que formam quadros de 50 mm x 50 mm. A superfície deverá permitir a remoção fácil da tinta de pincel a seco, com camada mínima de 1 mm. A colagem do revestimento frontal deverá ser realizada com adesivo bicomponente. A superfície posterior do painel deverá receber revestimento BP branco TX. Os bordos deverão ser encabeçados com fita de borda em PP com 2,5 mm de espessura, apresentando acabamento liso fosco, aplicada por meio de adesivo hot-	280 UNID.		

	melt. O conjunto deverá possuir cantoneiras de proteção, fixação e afastamento da parede, fabricadas em material polimérico injetado em PE, compostas por duas partes — base e capa — que se encaixam entre si por registros. Cada cantoneira deverá medir aproximadamente 120 mm (largura) x 120 mm (profundidade) x 40 mm de espessura, envolvendo o conjunto painel-perfis de bordo. O acabamento externo deverá ser brilhante espelhado. A tolerância dimensional máxima permitida para o sistema deverá ser de +/- 3 mm.			
LOTE 6 - CRECHE				
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT.		
01	CAMINHA INFANTIL EMPILHÁVEL Cama empilhável infantil com pés fixos. A caminha deverá ser confeccionada em material não alérgico, com capacidade para 80 kg de carga, distribuídos uniformemente. Os pés deverão ser coloridos, em tom igual ou similar à tela e deverão ser confeccionados em plástico polipropileno injetado (PP) de alta resistência, atóxico, antialérgico, lavável e isento de cantos ou arestas cortantes. A estrutura plástica de cada pé deverá contar ainda com uma cavidade de aproximadamente 70 mm de diâmetro e 50 mm de profundidade, funcionando como suporte capaz de comportar uma mamadeira. A estrutura tubular presente no restante da caminha deverá ser confeccionada em tubo de aço com diâmetro de 1" e espessura de 1,20 mm, revestidos com pintura eletrostática em pó. O leito da cama deverá ser confeccionado em tela de poliéster recoberto com PVC e deverá ter propriedades antifúngicas, antibactericidas, antialérgicas, lavável e não tóxicas. Dimensões mínimas aproximadas: 1.330 mm (comprimento) x 540 mm (largura) x 140 mm (altura).	2200 UNID.		
02	BERÇO INFANTIL COM COLCHONETE O berço deverá ser idealizado para proporcionar conforto e segurança ao bebê, apresentando design moderno e funcional e garantindo versatilidade para acompanhar o crescimento da criança. Deverá ser produzido em MDP de alta qualidade, contendo grade ecologicamente correta, livre de metais pesados e atóxica. O lastro deverá possuir três regulagens de altura para o colchonete, permitindo a adaptação do berço às diferentes fases da criança. Deverá acompanhar o berço um colchonete, confeccionado em espuma de alta performance e totalmente revestido em couro ecológico colorido. O colchonete deverá ser composto por uma única peça, com medidas aproximadas de 1.200 mm (comprimento) x 600 mm (largura), devendo possuir, ainda, no mínimo 50 mm de espessura.	100 UNID.		
03	BAÚ BIBLIOTECA O baú deverá ser confeccionado em MDF, com fita de borda e todo adesivado externamente, com imagens lúdicas voltadas para a educação. A biblioteca infantil deverá possuir uma altura mínima de 54 cm, largura mínima de 45 cm e comprimento mínimo de 41 cm, deverá possuir ainda duas alças laterais para facilitar o transporte e um amortecedor composto por pistão a gás com 26,5 cm de comprimento. Deverá ainda possuir quatro rodízios em sua base, que possuirão a função de deslizamento, facilitando ainda mais o transporte do baú. Deverá ainda possuir duas dobradiças que farão a união do corpo do baú com o seu respectivo tampo. Deverá possuir um acervo bibliográfico elaborado para a faixa etária de 0 a 6 anos, este acervo deverá ser composto por no mínimo 58 livros em formatos diversos, que atendam a faixa etária proposta. Ainda deverá possuir um tapete de borracha EVA com no mínimo 36 peças encaixáveis, devendo formar uma superfície aberta de no mínimo 172x92x6 mm, cada peça deverá possuir no mínimo 28x28 cm.	200 UNID.		
04	CONJUNTO REFEITÓRIO MATERNAL Conjunto alimentação maternal contendo uma mesa com cinco lugares e cadeira supervisor giratória com rodízios. Mesa: A mesa deverá ser constituída por estrutura metálica formada a partir de tubos de seção oblonga, semi-oblonga e circular, e tampo fabricado em aglomerado revestido com melamina e fitas de borda. O tampo deverá possuir cinco cavidades, contendo em cada uma delas uma concha monobloco colorida, em resina termoplástica, injetada em plástico copolímero de polipropileno virgem, de alta resistência e atóxico. Essas conchas deverão ser anatômicas, com proteção lateral que possa ser utilizada como apoio para os braços, além de possuírem estofamento removível e de fácil limpeza, recobrido toda a sua extensão. Cada assento deverá dispor de cinto de segurança regulável em nylon, dotado de fecho de engate rápido em polipropileno. Todas as superfícies em contato deverão apresentar formato arredondado e ergonômico, garantindo conforto e segurança. A estrutura deverá ser composta por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020, de seção 20x40 mm e espessura de 1,2 mm. Nos quatro cantos inferiores do quadro, deverá existir um cone em aço 1010/1020, fabricado em tubo Ø 2" com 2,25 mm de parede, destinado à montagem dos quatro pés da mesa. Cada cone deverá receber internamente uma bucha plástica cônica e expansível, responsável pela fixação das pernas sem necessidade de parafusos. As pernas deverão ser confeccionadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2" com espessura de parede de 0,9 mm, encaixadas sem o uso de parafusos, e deverão possuir em sua extremidade inferior uma sapata com regulagem de altura para nivelamento, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõem a mesa deverão receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta epóxi. As medidas aproximadas da mesa deverão ser de 1.750 mm (comprimento) x 780 mm	100 UNID.		

	(largura) x 758 mm (altura). Cadeira supervisor: A cadeira deverá possuir cinco rodízios, sendo que cada um deles deverá ser constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 50 mm de diâmetro e deverão ser fabricados em termoplástico denominado de poliamida (PA), além de serem protegidos contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco e lubrificados para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. A base giratória deverá ser definida por uma configuração em forma de pentágono, obtendo-se um diâmetro na ordem de 555 mm e deverá ser constituída, ainda, com cinco pés de apoio fabricadas em chapa de aço carbono. Esse conjunto deverá ser coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto e terá a função de proteção e acabamento da própria base. Deverá possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens, assim, deverão ser fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). A coluna a gás da cadeira deverá ser constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara e deverá possuir curso de 123 mm de regulagem. O mecanismo deve possuir uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento. A inclinação do mecanismo em relação ao piso deve ser de aproximadamente 4°. A alavanca plástica deve ser acionada para regular a altura do assento e deve ser fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos. O assento deverá ser fabricado em polipropileno injetado, moldado anatomicamente e com acabamento texturizado. Suas dimensões deverão ser aproximadamente 465 mm (largura) x 415 mm (profundidade), com espessura de parede de aproximadamente 5 mm. Deverá possuir também borda frontal arredondada. Já o encosto da cadeira, por sua vez, deverá ser inteiriço, fabricado em polipropileno injetado, moldado anatomicamente e também com acabamento texturizado. Suas dimensões deverão ser aproximadamente 460 mm (largura) x 335 mm (altura), com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados.			
05	ARMÁRIO TROCADOR Armário trocador contendo duas portas e nicho central. O tampo deverá ser confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), produzida com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética, termo estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura. Deverá ser revestido em ambas as faces com filme melamínico termo prensado, com espessura mínima de 0,2 mm, e possuir contorno encabeçado com borda em PVC branco de 2 mm, colada a quente pelo sistema hot-melt, garantindo excelente aderência e acabamento. O corpo do armário deverá ser confeccionado em chapa de MDP de 15 mm de espessura, com as mesmas características de composição e acabamento do tampo, sendo revestido em ambas as faces com filme melamínico termo prensado de espessura mínima de 0,2 mm. As bordas dos topos aparentes deverão ser encabeçadas com fita de PVC de 0,45 mm, colada a quente pelo sistema hot-melt, assegurando resistência e uniformidade estética. As portas deverão ser fabricadas em MDP de 15 mm de espessura, igualmente revestidas nas duas faces com filme melamínico termo prensado de 0,2 mm, e possuir contorno em borda de PVC branco de 1 mm, colada a quente pelo sistema hot-melt. Cada porta deverá ser dotada de duas dobradiças tipo caneco Ø35 em aço estampado, com abertura de 110° e sistema Slide-On com amortecimento, que evita impactos e ruídos durante o fechamento. As portas deverão possuir fechadura cilíndrica com travamento por lingueta, fixada na parte superior por meio de chapa em "L" de aço com acabamento zincado branco, acompanhada de duas chaves (principal e reserva). Deverão, ainda, possuir puxadores tipo alça, em zamak com acabamento cromo acetinado, fixados por dois parafusos com rosca milimétrica M4. As laterais do móvel deverão possuir furações para regulagem de prateleiras com espaçamento vertical de 64 mm, com quatro pontos de apoio metálicos por prateleira. O móvel deverá conter uma prateleira móvel por vão, totalizando três vãos, sendo o central aberto. A montagem do conjunto deverá ser executada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix, garantindo estética e estabilidade estrutural. O móvel deverá dispor de niveladores de piso em polipropileno injetado, com ajuste interno e externo, permitindo compensar eventuais desníveis do piso. Na parte superior, o armário deverá possuir um colchonete em espuma laminada de densidade 28, oferecendo conforto e acabamento adicional. As dimensões aproximadas do conjunto deverão ser de 1.400 mm (largura) x 500 mm (profundidade) x 740 mm (altura).	100 UNID.		
LOTE 7 - ELETROS				
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT.		
1	FRIGOBAR: FRIGOBAR VERTICAL - 1 PORTA; CLASSIFICAÇÃO ENERGÉTICA A NO PBE (PROGRAMA BRASILEIRO DE ETIQUETAGEM); CAPACIDADE DE APROXIMADA DE 117 A 127 LITROS; ESPAÇO ESPECÍFICO PARA ARMAZENAMENTO DE GARRAFAS E LATAS DE BEBIDAS EM GERAL; CONTROLE DE TEMPERATURA, COM AJUSTES MÍNIMO, MÉDIO E MÁXIMO DE 0 A 10°C; GAVETA PARA VEGETAIS E FRUTAS; COM ILUMINAÇÃO INTERNA; PRATELEIRAS EM VIDRO TEMPERADO OU MATERIAL ACRÍLICO REFORÇADO; DOIS OU MAIS NICHOS PARA ARMAZENAR CONDIMENTOS, OUTRAS BEBIDAS E ALIMENTOS; COMPARTIMENTO EXTRA FRIO - TEMPERATURA DE 0 A -5°C. DIMENSÕES APROXIMADAS: LARGURA - 47CM A 52 CM, ALTURA - 86CM A 88 CM, PROFUNDIDADE - 52 CM A 56 CM. COR: BRANCA. VOLTAGEM: BIVOLT POTÊNCIA APROXIMADA: 80W GARANTIA MÍNIMA DE 1 ANO; MANUAL EM PORTUGUÊS.	100 UND		

2	GELADEIRA MODELO: 1 PORTA TECNOLOGIA: FROST FREE CAPACIDADE: 300L COR: BRANCA COMPARTIMENTO EXTRA FRIO, PRATELEIRAS REMOVÍVEIS. VOLTAGEM: BIVOLT; CLASSIFICAÇÃO: SELO PROCEL, CATEGORIA A, CERTIFICAÇÃO DO INMETRO [PROGRAMA NACIONAL DE CONSERVAÇÃO DE ENERGIA ELÉTRICA (PORTARIA INMETRO/MDIC Nº 20 DE 01/02/2006)]; DIMENSÕES APROXIMADAS: LARGURA – 60 CM A 65 CM, ALTURA – 152 CM A 158 CM, PROFUNDIDADE – 68 CM A 72 CM. GARANTIA MÍNIMA DE 1 ANO. MANUAL EM PORTUGUÊS.	150 UND		
3	FORNO MICRO-ONDAS: CAPACIDADE MÍNIMA: 20L. VOLTAGEM: 110V; ESPECIFICAÇÕES: POTÊNCIA (W): 900W À 1.400W; CONSUMO (KW/H) 0.008. DIMENSÕES APROXIMADAS EM CM (AXLXP): 26,5 X 45,5 X 36,0; TERMOSTATO: NÃO; EFICIÊNCIA ENERGÉTICA: A; PAINEL: DIGITAL;	120 UND		
4	BEBEDOURO REFRIGERADO MODELO: BEBEDOURO DE MESA; COR BRANCA. VOLTAGEM: BIVOLT SISTEMA ELETRÔNICO DE REFRIGERAÇÃO PARA GARRAFA DE 20L, QUE FORNECE ÁGUA NATURAL OU GELADA, ACIONADO POR TORNEIRAS. COM SISTEMA DE PERFURADOR QUE PERMITE A COLOCAÇÃO DO GALÃO DE ÁGUA SEM RETIRAR O LACRE E BANDEJA COLETORA DE ÁGUA REMOVÍVEL E DE FÁCIL LIMPEZA. BAIXO CONSUMO DE ENERGIA. GARANTIA MÍNIMA DE 1 ANO. MANUAL EM PORTUGUÊS.	400 UND		
5	PURIFICADOR DE ÁGUA APARELHO PURIFICADOR DE ÁGUA, TIPO: DUPLA FILTRAGEM; VOLTAGEM: 110/220 V; CAPACIDADE: 2L, COR BRANCO. CAPACIDADE DE REFRIGERAÇÃO: 1,5L/H. CARACTERÍSTICAS ADICIONAIS: ÁGUA GELADA E ÁGUA NATURAL, TIPO FIXAÇÃO: PAREDE, ACESSÓRIOS: KIT INSTALAÇÃO, SUPORTE, PINGADEIRA REMOVÍVEL. ADENDO: COM RETENÇÃO DE PARTÍCULAS E REDUÇÃO DE CLORO, VIDA ÚTIL DO FILTRO 3.000 L OU SUPERIOR, INDICADOR DE TROCA DE FILTRO. AQUISIÇÃO COM INSTALAÇÃO. GARANTIA MÍNIMA DE 1 ANO. MANUAL EM PORTUGUÊS.	80 UND		
6	VENTILADOR DE PAREDE OSCILANTE , NA COR PRETA, GRADES EM AÇO CROMADO COM TRATAMENTO ANTIFERRUGEM, HÉLICE COM 5 PÁS, ALTA ROTAÇÃO, COM 3 VELOCIDADES, POTÊNCIA ELÉTRICA 135 WATTS. DIÂMETRO DA GRADE 55CM, DIÂMETRO DA HÉLICE 48 CM. ÂNGULO DE OSCILAÇÃO 60°. BIVOLT.	400 UND		
7	GELADEIRA INDUSTRIAL , TIPO VERTICAL, COM 6 PORTAS, PARA REFRIGERAÇÃO DE PRODUTOS ALIMENTÍCIOS. CAPACIDADE TOTAL MÍNIMA DE 1.550 LITROS, COM 6 PORTAS INDEPENDENTES E SISTEMA DE REFRIGERAÇÃO POR AR FORÇADO. DEVE POSSUIR GABINETE MONOBLOCO COM ESTRUTURA INTERNA EM AÇO GALVANIZADO E REVESTIMENTO EXTERNO EM AÇO INOXIDÁVEL TIPO 430. TEMPERATURA DE OPERAÇÃO AJUSTÁVEL ENTRE 0 °C E +7 °C, COM CONTROLE ELETRÔNICO E DISPLAY DIGITAL PARA MONITORAMENTO. SISTEMA DE DEGELO AUTOMÁTICO. BIVOLT (110/220V) OU CONFORME ESPECIFICAÇÃO DO ÓRGÃO, COM FREQUÊNCIA DE 60HZ. BAIXO CONSUMO ENERGÉTICO, MÁXIMO DE 4,5 KWH/DIA. O EQUIPAMENTO DEVE ESTAR EM CONFORMIDADE COM AS NORMAS TÉCNICAS DA ABNT E POSSUIR CERTIFICAÇÃO DO INMETRO, CONFORME PORTARIA Nº 371/2009. GARANTIA MÍNIMA DE 12 MESES, ASSISTÊNCIA TÉCNICA AUTORIZADA NO TERRITÓRIO NACIONAL E MANUAL DO FABRICANTE EM PORTUGUÊS.	80 UND		
LOTE 08 - TELEVISÃO				
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT.		
1	SMART TV , TELA LED DE 55 POLEGADAS, RESOLUÇÃO ULTRA HD 4K (3840 x 2160 PIXELS) SISTEMA OPERACIONAL WEBOs 24 COM ATUALIZAÇÃO GARANTIDA POR ATÉ 5 ANOS (PROGRAMA WEBOs RE:NEW), OFERECENDO ACESSO A APLICATIVOS DE STREAMING. GARANTIA MÍNIMA DE 12 MESES.	400 UNID.		
LOTE 09 – MESA E CADEIRA POLIPROPILENO				
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT.		
1	MESA PLÁSTICA ALTURA ENTRE 70 CM ATÉ 72 CM, LARGURA 70,00 CM, COMPRIMENTO 70,00 CM. COR: BRANCO. PRODUZIDAS EM POLIPROPILENO 100% VIRGEM. POSSUI PROTEÇÃO CONTRA RAIOS UV. SUPORTE ATÉ 30 KG DISTRIBUÍDOS E EMPILHÁVEL.	320 UNID.		
2	CADEIRA PLÁSTICA TAMANHO: ALTURA ENTRE 81,50 CM ATÉ 90 CM, LARGURA 57,00 CM E COMPRIMENTO 56,00 CM. COR: BRANCO PRODUZIDAS EM POLIPROPILENO, COM PROTEÇÃO CONTRA RAIOS UV. SUPORTE MÍNIMO ATÉ 120 KG. SEM ENCOSTO PARA OS BRAÇOS E EMPILHÁVEIS. APRESENTAR CERTIFICADO DO INMETRO.	1.600 UNID.		

Banco para credito: XXXXX - Agência: XXXX-X Conta corrente XXXX-X

Declaramos que o prazo de vigência de contrato será de até 12 (meses) meses

Declaramos que a validade da proposta é de 60 (sessenta) dias

Declaramos que o prazo de entrega/serviços é de 5 (cinco) dias úteis, após a emissão do aceite na ordem de fornecimento, por parte da contratada.

Declaramos que nos preços unitários estão incluídos todos os custos diretos e indiretos, impostos, taxas, frete, transportes para entrega CIF no endereço e prazo solicitado.

Em atendimento ao art. 96 da Lei 14.133/21 faço a opção pela seguinte modalidade de garantia contratual:

- () Caução em dinheiro
- () Seguro garantia
- () Fiança bancária
- () Título de capitalização custeado por pagamento único, com resgate pelo valor total.

DADO PARA ASSINATURA DO CONTRATO:

NOME DO REPRESENTANTE LEGAL:

CPF:

FUNÇÃO/CARGO:

TELEFONE:

E-MAIL CORPORATIVO:

(nome, carimbo e assinatura do representante legal da empresa).

OBS: ESTE MODELO DEVE SER APRESENTADO COM A LOGOMARCA E/OU CARIMBO DO CNPJ DA EMPRESA.

**ANEXO IV
MINUTA DE CONTRATO Nº XXX/2026**

Termo de Contrato de aquisição de Lotes que entre si fazem o
FUNDO MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO e a Empresa

O **FUNDO MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO**, pessoa jurídica de direito público interno, inscrita no **CNPJ sob o nº 30.653.793/0001-09**, com sede na Av. Senhor dos Passos, nº 910, Centro, Feira de Santana - Ba, representada pelo Exmº. Sr. **Pablo Roberto Gonçalves da Silva**, autorizado pelo art. 94, XVI, da sua Lei Orgânica, doravante denominada **CONTRATANTE** e, do outro lado, _____, denominada **CONTRATADA**, inscrita no **CNPJ sob o nº _____** estabelecida na Rua _____, nº _____ bairro _____ – cidade _____, **CEP XXXXX-XXX**, e-mail **xxxxxxx@xxx.com.br**, telefone (xx) **xxx-xxxx**, através do seu representante legal, Sr. _____, inscrito no CPF sob o nº _____, conforme atos constitutivos **OU procuração apresentada nos autos**, ficando ciente que **todas as comunicações, notificações e intimações**, nos casos em que o Estatuto de Licitações e Contratos for omissivo, ocorrerão através do desse correio eletrônico, observada a **Licitação nº XXX-2026-XXL, Pregão Eletrônico nº XXX-2026-PE**, que se regerá pela Lei Federal Nº 14.133, de 2021, da Lei Complementar nº 123, de 2006 com as suas alterações, do Decreto Municipal nº 12.830 de 02 de fevereiro de 2023, Decreto Municipal nº 14.135, de 03 de outubro de 2025, quando e no que aplicáveis, a ser procedida com observância das exigências, condições e especificações expressas neste contrato.

1. CLÁUSULA PRIMEIRA - DO OBJETO

1.1. O contrato tem por objeto a contratação de empresa especializada para o fornecimento de mobiliários diversos (armários em mdf, mesas, cadeiras plásticas, etc.), equipamentos de climatização (ares condicionados), telas interativas (smart tvs) e eletrodomésticos, conforme termo de referência.

1.2. Este Termo de Contrato vincula-se ao Termo de Referência, Edital do Pregão, identificado no preâmbulo, à proposta vencedora e eventuais anexos dos documentos supracitados, independentemente de transcrição;

2. CLÁUSULA SEGUNDA – PREÇO

2.1. O valor total da contratação é de R\$..... (.....)

LOTE 1 – MÓVEIS EM AÇO				
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT.	V. UNIT	V. TOTAL
01	ARMÁRIO ALTO 2 PORTAS Armário metálico tipo roupeiro confeccionado em chapa de aço SAE-1008/1010 com dimensões de 1980 a 2000 (A) x 800 a 900 (L) de 400 a 450(P) mm, cor cinza cristal e acabamento texturizado. Possui 2 portas frontais, fabricado em chapa de aço carbono. A montagem estrutural é realizada por meio de parafusos sextavados e porcas, eliminando a necessidade de processos de soldagem durante a instalação. O compartimento interno é equipado com 4 prateleiras ajustáveis fixadas por cremalheiras metálicas, com intervalos de regulagem de 50 mm, permitindo a modulação dos níveis conforme a demanda operacional. As portas são articuladas, reforçadas internamente com perfil estrutural tipo ômega, e contam com sistema de fechamento por maçaneta com tranca tipo cremona, além de fechadura tipo Yale com cilindro e fornecimento de duas chaves. A base do móvel é composta por pés metálicos tubulares com sapatas niveladoras, que viabilizam o ajuste fino ao desnível do piso, assegurando estabilidade. Toda a estrutura recebe tratamento anticorrosivo por processo de fosfatização à base de zinco, seguido de pintura eletrostática a pó com acabamento epóxi-poliéster e cura térmica em estufa, proporcionando elevada resistência à oxidação e maior vida útil.	1.000 UND		

02	ESTANTE FACE SIMPLES Estante simples face, totalmente confeccionada em chapa de aço com baixo teor de carbono, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 90 micras. 01 (uma) base em formato trapezoidal, formada por uma única peça, fechada, confeccionada em chapa nº 20 (0,90 mm), com altura de 155mm e angulação aproximada de 9°, sua fixação às laterais da estante se dá através de parafusos sextavados galvanizados, possui ainda 04 (quatro) sapatas reguladoras de nível, que não ultrapassam os limites externos da estante; 01 (uma) travessa superior horizontal trapezoidal confeccionada em uma única chapa nº 20 (0,90 mm), com altura de 75 mm e angulação aproximada de 18°, sua fixação às laterais da estante se dá através de parafusos galvanizados; 02 (duas) laterais com altura de 2000 mm e largura de 300 mm, confeccionadas em uma única peça chapa nº 18 (1,20mm), a face interna, que permite encaixe das bandejas em passos de aproximadamente 90 mm, deverá possuir 19 (dezenove) opções de regulagem, a borda interna da lateral deverá ser angular, formando encaixe exato entre a base e a travessa superior sem cantos vivos ou arestas; 04 (quatro) prateleiras com dimensões mínimas de 930 mm de comprimento e 250mm de profundidade, confeccionadas em chapa nº 20 (0,90 mm), com dobras nas laterais que permitem as mesmas a união as laterais pelo sistema horizontal deslizante de encaixe (sem parafusos), no seu comprimento devem apresentar dobras duplas, sendo que a primeira deve possuir inclinação de aproximadamente 55° (cinquenta e cinco graus) em relação à prateleira; não poderá apresentar arestas cortantes, rebarbas e soldas aparentes. Dimensões aproximadas: Altura: 200 cm, Largura: 100 cm, Profundidade: 30 cm. Tolerância: +- 10 % (dez por cento).	200 UND		
03	PAINEL LATERAL PADRÃO SIMPLES Painel de sinalização para estante simples face, totalmente confeccionada em aço com espessura de 0,90 mm e tratamento químico das chapas através do sistema antiferruginoso e fosfatizante e pintura eletrostática a pó com camada mínima de 90 micras. Encaixado, deverá ficar completamente embutido na lateral da estante, deverá possuir 19 (dezenove) rasgos retangulares. Sistema de fixação lateral por encaixe, sem uso de parafusos, soldas ou rebites. Dimensões mínimas: Altura: 2,0 (dois) metros, Largura: 22,5 cm, Profundidade: 1,5 cm. Tolerância: +- 10 % (dez por cento).	400 UND		
04	ESTANTE FACE DUPLA Deverá possuir 8 módulos, base superior, laterais, uma divisão e base inferior confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que deve ser fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Deve possuir fita de borda de PVC com 0,45mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não deve manchar deve ser resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda deve possuir uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material deve ser responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 0,45mm na aresta superior e inferior da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque. A fixação entre as partes deve ser feita pelo sistema de cavilha de nylon de dupla fixação para uma maior sustentação e alinhamento, aplicadas por meio de pressão unindo as partes com alta resistência. Deve possuir 6 puxadores de formato redondo com 25mm de diâmetro injetado em ABS, fixado a peça por meio de pressão. Bucha para união e apoio dos módulos confeccionada em nylon com limitador medindo 8 x 20 na cor preta. Deve possuir tapa furos de encaixe na cor a definir para acabamento do módulo superior quando necessário. DIMENSÃO APROXIMADAS 1308 X 436 X 435 de cada módulo. Os Assentos devem ter estrutura interna confeccionada em multilaminado, parte externa injetado em poliuretano expansivo de alta performance com acabamento externo em cor a definir aplicado na hora da injeção da peça, onde faz deve fazer a junção dos dois materiais garantindo a qualidade desejada. DIMENSÃO APROXIMADA 430 X 430 X 90. O degrau deve possuir base superior, laterais e base inferior confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, deve ser produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que deve ser fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Deve possuir fita de borda de PVC com 0,45mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não deve manchar, deve ser resistente a umidade e não propagar chama (auto extingüível). A fita de borda deve possuir uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material deve ser responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 0,45mm na aresta superior e inferior	200 UND		

	da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque. A fixação entre as partes deve ser feita pelo sistema de cavilha de nylon de dupla fixação para uma maior sustentação e alinhamento, aplicadas por meio de pressão unindo as partes com alta resistência. Deve possuir 6 puxadores de formato redondo com 25mm de diâmetro injetado em ABS, fixado a peça por meio de pressão. Bucha para união e apoio dos módulos confeccionada em nylon com limitador medindo 8 x 20 na cor preta. Deve possuir tapa furos de encaixe na cor a definir para acabamento do módulo superior quando necessário. Chapa metálica de segurança confeccionada em chapa de aço SAE 1008, 436 x 35 x 0,75mm, recortado em máquina a laser para garantir maior qualidade e precisão. Deve possuir furações onde são realizados a união da estrutura com os módulos, sendo encaixados pelos pinos em nylon com limitador. Deve receber tratamento de pintura por meio de banho em fosfato de ferro para total desengraxe em tanque submerso, seguido de banho de fosfato de zinco, após vai para secagem com ar aquecido à 220°, Deve possuir aplicação de tinta epóxi a pó com aproximadamente 120 micras e deve ser curada em estufa à 200° para fixação da cor ao metal, garantindo assim a qualidade desejada. Tolerância: +- 10 % (dez por cento).			
05	PAINEL LATERAL PADRÃO DUPLO Painel de sinalização para estante dupla face, totalmente confeccionada em aço com espessura de 0,90 mm e tratamento químico das chapas através do sistema antiferruginoso e fosfatizante e pintura eletrostática a pó com camada mínima de 90 micras. Encaixado, deverá ficar completamente embutido na lateral da estante, deverá possuir 38 (trinta e oito) rasgos retangulares. Sistema de fixação lateral por encaixe, sem uso de parafusos, soldas ou rebites. Dimensões mínimas: Altura: 200 cm, Largura: 50,5 cm, Profundidade: 1,5 cm. Tolerância: +- 10 % (dez por cento).	400 UND		
06	ARMÁRIO 8 PORTAS Roupeiro metálico de 08 portas, 1 superior, 2 no meio do corpo e 1 inferior, dividido em 2 corpos confeccionados em chapa de aço SAE-1008/1010. Dimensões aproximadas: 1820 a 1950(A) x 640 a 700(L) x de 400 a 450(P) mm. Projetado para armazenamento de objetos pessoais em ambientes industriais, escolares ou corporativos. Cada porta é produzida na mesma espessura da estrutura, contendo reforço estrutural interno tipo ômega, furação para ventilação e porta-etiqueta estampado para identificação do usuário. As dobradiças são compostas por pinos metálicos com buchas plásticas, garantindo durabilidade e suavidade na abertura. Fechamento das portas por fechadura tipo Yale com segredo único e duas chaves, ou opcionalmente fechadura para uso com cadeado. A base possui pés niveladores em polímero de alta resistência, que permitem o ajuste da altura para nivelamento com o piso. O conjunto é montável por meio de parafusos e porcas, facilitando o transporte e a instalação em campo. Toda a estrutura recebe tratamento anticorrosivo por processo de fosfatização à base de zinco, seguido de pintura eletrostática a pó com acabamento epóxi-poliéster e cura térmica em estufa, proporcionando elevada resistência à oxidação e maior vida útil.	1000 UND		
07	ESTANTE KIDS FACE SIMPLES Estante face simples confeccionada totalmente em aço de baixo teor de carbono, contendo: 01 (uma) base composta por 01 (uma) estrutura inferior confeccionada com chapa (20) 0,90mm de espessura, 02 (dois) acabamentos (anteparos) em forma de urso, nuvem ou flor, confeccionados em chapa (16) 1,5mm e unidos através de solda Mig, 02 (dois) suportes para fixação das colunas, fabricados com chapa (16) 1,5mm de espessura e rebites roscados para fixação das sapatas de nivelamento; 02 (duas) colunas para sustentação das prateleiras, confeccionadas em chapa (16) 1,5mm, com rasgos retangulares em passo de 60mm estilo "cremalheira" e oblongos para fixação do chapéu, fixado a base através de parafusos e porcas; 01 (uma) travessa de sustentação (chapéu) confeccionado em chapa (20) de 0,90mm de espessura, dobrado em formato de "U", unido as colunas através de parafusos e porcas; 03 (três) prateleiras, confeccionadas em chapa (24) de 0,60mm de espessura; 06 (seis) anteparos, sendo 03 (três) para o lado direito e 03 (três) para o lado esquerdo, produzidos em chapa (18) de 1,20mm de espessura, fixado a prateleira através do sistema de encaixe, em forma de "urso". 04 (quatro) sapatas niveladoras confeccionadas em plástico preto com parafuso M8. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura através do sistema eletrostático a pó, com camada mínima de 90 micras. Tolerância: +- 10 % (dez por cento).	400 UND		
08	ESTANTE KIDS FACE DUPLA Estante face dupla confeccionada totalmente em aço de baixo teor de carbono, contendo: 01 (uma) base composta por 01 (uma) estrutura inferior confeccionada com chapa (20) 0,90mm de espessura, 02 (dois) acabamentos (anteparos) em forma de urso, nuvem ou flor, confeccionados em chapa (16) 1,5mm e unidos através de solda Mig, 02 (dois) suportes para fixação das colunas, fabricados com chapa (16) 1,5mm de espessura e rebites roscados para fixação das sapatas de nivelamento; 02 (duas) colunas para sustentação das prateleiras, confeccionadas em chapa (16) 1,5mm, com rasgos retangulares em passo de 60mm estilo "cremalheira" e oblongos para fixação do chapéu, fixado a base através de parafusos e porcas; 01 (uma) travessa de sustentação (chapéu) confeccionado em	300 UND		

	chapa (20) de 0,90mm de espessura, dobrado em formato de "U", unido as colunas através de parafusos e porcas; 06 (seis) prateleiras, confeccionadas em chapa (24) de 0,60mm de espessura; 12 (doze) anteparos, sendo 06 (seis) para o lado direito e 06 (seis) para o lado esquerdo, produzidos em chapa (18) de 1,20mm de espessura, fixado a prateleira através do sistema de encaixe, em forma de "urso". 04 (quatro) sapatas niveladoras confeccionadas em plástico preto com parafuso M8. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura através do sistema eletrostático a pó, com camada mínima de 90 micras. Tolerância: +- 10 % (dez por cento).			
09	ESTANTE EM AÇO COM PRATELEIRAS Estantes com dimensões aproximadas 900 a 930(L) x 400 a 450(P) x1980 a 2000(A) mm. Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE-1008/1010, sendo colunas em chapa de aço reforçadas prateleira chapa de aço reforçada. A estante deve constituir de 04 colunas com seção em L, abas de 35mm perfuradas em passo de 50mm para ajuste de altura das prateleiras. Seis (06) prateleiras removíveis que possibilitem a regulagem de altura, cada prateleira deve possuir dois reforços em ômega, deverá conter dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes. As prateleiras serão unidas às colunas através de 08 parafusos sextavados com porcas. Laterais e fundo com dois pares de reforço cada em forma de X, fixadas às colunas por parafusos e porcas. Sapatas metálicas dispostas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto do aço com o piso. Toda a estrutura recebe tratamento anticorrosivo por fosfatização à base de zinco, seguido por pintura eletrostática a pó com acabamento epóxi e cura térmica em estufa, conferindo alta durabilidade e proteção contra oxidação. Não, serão permitidas distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de soldas deverão ser eliminados. A estante deverá ser fornecida desmontada. Cada módulo formado por quatro colunas e seis prateleiras. É obrigatório a disponibilização de manual técnico que ilustrem a montagem.	2000 UND		
10	ARQUIVO 4 GAVETAS Arquivo confeccionado em chapa de aço SAE-1008/1010 com dimensões de 1300 a 1350(A) x 450 a 470(L) x de 560 a 600(P) mm, cor cinza cristal. Arquivo de aço com 4 gavetas verticais para pastas suspensas. Estrutura totalmente montável por sistema de rebites, dispensando soldagem no processo de montagem. As gavetas possuem recortes internos compatíveis com a instalação de compressores (separadores de fichas), além de armação metálica para o suporte de pastas suspensas no padrão ofício. Corrediças telescópicas progressivas com esferas de aço polido, separadas por perfil plástico, proporcionam deslizamento suave, uniforme e de alto desempenho, mesmo sob carga. Cada gaveta possui rebaixo e contra-tampa frontal para reforço estrutural e acabamento estético. O sistema de fechamento é centralizado por fechadura tipo Yale, fornecida com duas chaves, permitindo o travamento simultâneo de todas as gavetas com segurança. Equipado com puxadores tipo alça e porta-etiquetas em material plástico metalizado, para identificação visual do conteúdo. Toda a estrutura recebe tratamento anticorrosivo por processo de fosfatização à base de zinco, seguido de pintura eletrostática a pó com acabamento epóxi-poliéster e cura térmica em estufa, proporcionando elevada resistência à oxidação e maior vida útil.	200 UND		
LOTE 2 – MÓVEIS EM MADEIRA				
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT.		
01	MESA DE TRABALHO RETANGULAR (L x P x A): 1200 x 600 x 730 Cor a ser definida pelo órgão Mesa reta. Medidas aproximadas: 1200 x 600 x 730 mm (largura, profundidade e altura), podendo sofrer variações de até 5% para mais ou para menos. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento antiferrugem e pintura epóxi-pó curada em estufa. Cor: a definir. Tampo em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda frontal e posterior com acabamento em fita de borda de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hotmelt em todo seu perímetro; Painéis frontais em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces; fixada às estruturas laterais da mesa através do sistema minifix. Borda inferior com acabamento em fita de borda de 0,45mm de espessura, colada a quente pelo sistema hotmelt; Estrutura lateral: 02 estruturas laterais em aço; Estrutura vertical em chapa dobrada de aço #20 de espessura (mínimo) em formato retangular de 38 x 140 mm formando um canal para passagem de fiação e tampa removível em PVC. Travamento superior do pórtico em ferro chato de 3/16" de espessura (mínimo). Travamento inferior do pórtico em tubo de aço de 30x50 mm com espessura de 1,20mm, com extremidades com acabamento por ponteiros internos. No travamento inferior colocação de reguladores de nível. Fixação da saia realizada através do sistema Minifix. Cor a ser definida pelo órgão.	300 UND		
02	MESA DE TRABALHO RETANGULAR (L x P x A): 1400 x 600 x 730 Cor a ser definida pelo órgão	300 UND		

	Mesa reta. Medidas aproximadas: 1400 x 600 x 730 mm (largura, profundidade e altura), podendo sofrer variações de até 5% para mais ou para menos. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento antiferrugem e pintura epóxi-pó curada em estufa. Cor: a definir. Tampo em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda frontal e posterior com acabamento em fita de borda de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hotmelt em todo seu perímetro; Painéis frontais em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces; fixada às estruturas laterais da mesa através do sistema minifix. Borda inferior com acabamento em fita de borda de 0,45mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt; Estrutura lateral: 02 estruturas laterais em aço; Estrutura vertical em chapa dobrada de aço #20 de espessura (mínimo) em formato retangular de 38 x 140 mm formando um canal para passagem de fiação e tampa removível em PVC. Travamento superior do pórtico em ferro chato de 3/16" de espessura (mínimo). Travamento inferior do pórtico em tubo de aço de 30x50 mm com espessura de 1,20mm, com extremidades com acabamento por ponteiros internos. No travamento inferior colocação de reguladores de nível. Fixação da saia realizada através do sistema Minifix. Cor a ser definida pelo órgão.			
03	MESA COM GAVETAS: COM GAVETEIRO DE 02 GAVETAS (L x P x A): 2.500 x 600 x 730 Cor a ser definida pelo órgão Tampo em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida em resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces, fita de borda de PVC, com 2 mm de espessura em todos os lados, e raio de 2,5 mm nas arestas. Painel frontal em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces, com fita de borda de PVC, com 0,5 mm de espessura. Estrutura lateral: 02 estruturas laterais em aço; Estrutura vertical em chapa dobrada de aço #20 de espessura (mínimo) em formato retangular de 38 x 140 mm formando um canal para passagem de fiação e tampa removível em PVC. Travamento superior do pórtico em ferro chato de 3/16" de espessura (mínimo). Travamento inferior do pórtico em tubo de aço de 30x50 mm com espessura de 1,20mm, com extremidades com acabamento por ponteiros internos. No travamento inferior colocação de reguladores de nível. Fixação da saia realizada através do sistema Minifix. Cor a ser definida pelo órgão. Gaveteiro: Corpo do gaveteiro em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida com papéis impregnados com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces, com fita de borda de PVC, com 0,5 mm de espessura. Gavetas em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces, com fita de borda de PVC, com 0,5 mm de espessura. Sistema de abertura da gaveta através de puxador tipo alça de polipropileno. Corrediças metálicas com tratamento em pintura epóxi, composta por rolamentos em resina de nylon. Fundo da gaveta em chapa madeira de 2,5 mm. Sistema de travamento através de fechadura metálica, chave com capa de polipropileno com alma de aço escamoteável dupla face com rotação 180 Graus e duas extrações de chave, cilindro com acabamento niquelado brilhoso. Montagem é realizada através do sistema Minifix.	50 UND		
04	MESA DE TRABALHO EM "L" (L x P x A): 1400 x 1400 x 600 x 730 Cor a ser definida pelo órgão Mesa tipo L. Medidas aproximadas: 1400 x 1400 x 600 x 730 mm (largura, profundidade e altura), podendo sofrer variações de até 5% para mais ou para menos. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento antiferrugem e pintura epóxi-pó curada em estufa. Cor: a definir. Tampo em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda frontal e posterior com acabamento em fita de borda de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hotmelt em todo seu perímetro; Painéis frontais em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces; fixada às estruturas laterais da mesa através do sistema minifix. Borda inferior com acabamento em fita de borda de 0,45mm de espessura, colada a quente pelo sistema hotmelt; Estrutura lateral: 02 estruturas laterais em aço; Estrutura vertical em chapa dobrada de aço #20 de espessura (mínimo) em formato retangular de 38 x 140 mm formando um canal para passagem de fiação e tampa removível em PVC. Travamento superior do pórtico em ferro chato de 3/16" de espessura (mínimo). Travamento inferior do pórtico em tubo de aço de 30x50 mm com espessura de 1,20mm, com extremidades com acabamento por ponteiros internos. No travamento inferior colocação de reguladores de nível. Fixação da saia realizada através do sistema Minifix. Estrutura de canto em chapa aço SAE 1020 estampado de 1,06 mm em forma quadrada no tamanho de 90 x 90 mm com um raio em um vértice de 2 mm, na parte superior uma chapa de aço SAE 1020 de 3 mm, com furação em formato redondo para a fixação do tampo. Sapata de polipropileno em forma octogonal. Calha central removível de polipropileno, para a passagem de fiação. Pintura da estrutura com tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi-pó. Cor a ser definida pelo órgão.	200 UND		
05	MESA DE TRABALHO EM FORMATO DE "L" COM PENÍNSULA (L x P x A) 1400 x 2300 x 600 x 730	30 UND		

	Lado da península a ser definida pelo órgão Cor a ser definida pelo órgão Mesa tipo L com Península. Medidas aproximadas: 1400 x 2300 x 600 x 730 mm (largura, profundidade e altura), podendo sofrer variações de até 5% para mais ou para menos. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento antiferrugem e pintura epóxi-pó curada em estufa. Cor: a definir. Tampo em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces; Borda frontal e posterior com acabamento em fita de borda de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hotmelt em todo seu perímetro; Painéis frontais em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces; fixada às estruturas laterais da mesa através do sistema minifix. Borda inferior com acabamento em fita de borda de 0,45mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt; Estrutura lateral: 02 estruturas laterais em aço; Estrutura vertical em chapa dobrada de aço #20 de espessura (mínimo) em formato retangular de 38 x 140 mm formando um canal para passagem de fiação e tampa removível em PVC. Travamento superior do pórtico em ferro chato de 3/16" de espessura (mínimo). Travamento inferior do pórtico em tubo de aço de 30x50 mm com espessura de 1,20mm, com extremidades com acabamento por ponteiros internos. No travamento inferior colocação de reguladores de nível. Fixação da saia realizada através do sistema Minifix. Estrutura de canto em chapa aço SAE 1020 estampado de 1,06 mm em forma quadrada no tamanho de 90 x 90 mm com um raio em um vértice de 2 mm, na parte superior uma chapa de aço SAE 1020 de 3 mm, com furação em formato redondo para a fixação do tampo. Sapata de polipropileno em forma octogonal. Calha central removível de polipropileno, para a passagem de fiação. Pintura da estrutura com tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi-pó. Cor a ser definida pelo órgão.			
06	MESA REUNIÃO REDONDA 1200 x 730 Cor a ser definida pelo órgão Medidas aproximadas: Diâmetro 1200 x 730 mm (Diâmetro e altura), podendo sofrer variações de até 5% para mais ou para menos. Tampo em madeira MDP (aglomerado) de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas com acabamento em fita de borda de 2,0mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio de 2,5 mm em todo seu perímetro. Sustentação da superfície através de estrutura de aço em forma de "X". Coluna vertical em tubo de aço redondo de 03" (76,20 mm) de diâmetro em chapa #18 (1,20mm) de espessura (mínimo). 04 travamentos superiores em tubo de aço com seção retangular 20x30mm em chapa #18(1,20mm) de espessura (mínimo), 04 travamentos inferiores em tubo de aço com seção retangular 30x50mm em chapa #18(1,20mm) de espessura (mínimo). Toda a estrutura é soldada através do processo MIG. No travamento inferior colocação de reguladores de nível. Partes metálicas com tratamento antiferruginoso e pintura eletrostática a pó.	200 UND		
07	MESA REUNIÃO RETANGULAR (L x P x A): 2000 x 1100 x 730 Cor a ser definida pelo órgão Mesa Reunião. Medidas aproximadas: 2000 x 1100 x 730 mm (largura, profundidade e altura), podendo sofrer variações de até 5% para mais ou para menos. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento antiferrugem e pintura epóxi-pó curada em estufa. Cor: a definir. Tampo retangular para mesa de reunião em madeira em MDP, com espessura de 25mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita de espessura de 2,0mm na mesma cor do tampo. Fixação à estrutura através de parafusos rosca auto cortante tipo chipboard. Pannel frontal em madeira em MDP com espessura de 18mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada na parte inferior com fita de espessura de 0,45 mm na cor do melamínico. Fixado à estrutura através de parafuso de aço conformado para minifix com rosca M6, e tambor minifix de Zamac altamente resistente ao torque. Estrutura lateral: 02 estruturas laterais em aço; Estrutura lateral: 02 estruturas laterais em aço; Estrutura vertical em chapa dobrada de aço #20 de espessura (mínimo) em formato retangular de 38 x 140 mm formando um canal para passagem de fiação e tampa removível em PVC. Travamento superior do pórtico em ferro chato de 3/16" de espessura (mínimo). Travamento inferior do pórtico em tubo de aço de 30x50 mm com espessura de 1,20mm, com extremidades com acabamento por ponteiros internos. No travamento inferior colocação de reguladores de nível. Fixação da saia realizada através do sistema Minifix. Pintura da estrutura com tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi-pó. Cor a ser definida pelo órgão.	100 UND		
08	ARMÁRIO SUPER ALTO 2 PORTAS (L x P x A) 800 x 500 x 2350 Cor a ser definida pelo órgão Tampo em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces. Revestidas com fita de borda de PVC, com 2 mm de espessura em todos os lados e com raio de 2,5 70mm nas arestas. Corpo do armário, 4 (quatro) prateleiras e portas em madeira MDP de 18 mm de espessura, com resinas melamínicas de baixa	200 UND		

	pressão (BP), em ambas as faces e com fita de borda de PVC, com 0,5 mm de espessura. Pinos para regulagem a cada 100 mm das prateleiras internas. Portas com dobradiças em aço, regulagem tridimensional independente através de fenda combinada, com ângulo de abertura de 110°, e tratamento niquelado. Travamento das portas realizado através de fechadura metálica de sobrepor na porta direita, fixado através de parafusos mitofix para madeira, chave com capa de polipropileno com alma de aço escamoteável, dupla face com rotação 180 Graus e duas extrações de chave, cilindro acabamento niquelado brilhoso. Na porta esquerda chapa metálica com tratamento de zincagem na cor branco, para travamento. Puxadores tipo alça, fixado com parafuso com tratamento de zincagem na cor branco. Armário com fundo inteiriço, sem divisão central em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces. Possuindo sapatas niveladoras que facilita o nivelamento em qualquer layout de instalação com ajuste interno e externo. A montagem deverá ser realizada através do sistema Minifix, eliminando a aparência de parafusos. Cor a ser definido pelo órgão.			
09	ARMÁRIO SUPER ALTO 2 PORTAS (L x P x A) 800 x 500 x 2100 Cor a ser definida pelo órgão Tampo em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces. Revestidas com fita de borda de PVC, com 2 mm de espessura em todos os lados e com raio de 2,5 mm nas arestas. Corpo do armário, 4 (quatro) prateleiras e portas em madeira MDP de 18 mm de espessura, com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces e com fita de borda de PVC, com 0,5 mm de espessura. Pinos para regulagem a cada 100 mm das prateleiras internas. Portas com dobradiças em aço, regulagem tridimensional independente através de fenda combinada, com ângulo de abertura de 110°, e tratamento niquelado. Travamento das portas realizado através de fechadura metálica de sobrepor na porta direita, fixado através de parafusos mitofix para madeira, chave com capa de polipropileno com alma de aço escamoteável, dupla face com rotação 180 Graus e duas extrações de chave, cilindro acabamento niquelado brilhoso. Na porta esquerda chapa metálica com tratamento de zincagem na cor branco, para travamento. Puxadores tipo alça, fixado com parafuso com tratamento de zincagem na cor branco. Armário com fundo inteiriço, sem divisão central em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces. Rodapé metálico em tubo de aço SAE 1006/1010 20x30mm com tratamento anticorrosivo, pintura epóxi e com sapatas reguladoras de nível. Sua fixação é realizada através de parafusos mitofix para madeira. A montagem deverá ser realizada através do sistema Minifix, eliminando a aparência de parafusos. Cor a ser definido pelo órgão.	200 UND		
10	ARMÁRIO ALTO 2 PORTAS (L x P x A) 800 x 500 x 1600 Cor a ser definida pelo órgão Tampo em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces. Revestidas com fita de borda de PVC, com 2 mm de espessura em todos os lados e com raio de 2,5 mm nas arestas. Corpo do armário, 3 (três) prateleiras, base e portas em madeira MDP de 18 mm de espessura, com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces e com fita de borda de PVC, com 0,5 mm de espessura. Pinos para regulagem a cada 96 mm das prateleiras internas. Portas com dobradiças em aço, regulagem tridimensional independente através de fenda combinada, com ângulo de abertura de 110°, e tratamento niquelado. Travamento das portas realizado através de fechadura metálica de sobrepor na porta direita, fixado através de parafusos mitofix para madeira, chave com capa de polipropileno com alma de aço escamoteável, dupla face com rotação 180 Graus e duas extrações de chave, cilindro acabamento niquelado brilhoso. Na porta esquerda chapa metálica com tratamento de zincagem na cor branco, para travamento. Puxadores tipo alça, fixado com parafuso com tratamento de zincagem na cor branco. Armário com fundo inteiriço, sem divisão central em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces. Possuindo sapatas niveladoras que facilita o nivelamento em qualquer layout de instalação com ajuste interno e externo. A montagem deverá ser realizada através do sistema Minifix, eliminando a aparência de parafusos. Cor a ser definido pelo órgão.	200 UND		
11	ESTANTE ORGANIZADORA Cor a ser definida pelo órgão Estante confeccionada em MDP de 15mm, revestido de melamina na cor branca. Possui a finalidade de organizar objetos. Contém no mínimo 10 baús em formato hexagonal confeccionados em resina plástica PP. Acabamento das bordas da estrutura em perfil PVC fixado com colagem no sistema hot-melt. Medidas mínimas do baú: 390 mm (L), 350 mm (P) e 245 mm (A). Dimensões mínimas da estante: 1.025mm (A) x 1430 (L) x 690 (P).	250 UND		
12	ARMÁRIO BAIXO 2 PORTAS (L x P x A): 800 x 500 x 730 Cor a ser definida pelo órgão	250 UND		

	Tampo em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces e com fita de borda de PVC, de 2 mm de espessura em todos os lados, raio de 2,5 mm nas arestas. Corpo do armário, 1 (uma) prateleira e portas em madeira MDP de 18 mm de espessura, com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces e com fita de borda de PVC de 0,5 mm de espessura. Pinos para regulagem a cada 100 mm da prateleira interna. Portas com dobradiças em aço, regulagem tridimensional independente através de fenda combinada, com ângulo de abertura de 110°, e tratamento niquelado. Travamento das portas através de fechadura metálica de sobrepor na porta direita, chave com capa de polipropileno com alma de aço escamoteável, dupla face com rotação 180 Graus e duas extrações de chave, cilindro acabamento niquelado brilhoso. Porta esquerda chapa metálica com tratamento de zincagem na cor branco, para travamento. Puxadores tipo alça, fixado com parafuso com tratamento de zincagem na cor branco. Armário com fundo inteiriço, sem divisão central em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces. Possuindo sapatas niveladoras que facilita o nivelamento em qualquer layout de instalação com ajuste interno e externo. Montagem deverá ser realizada através do sistema Minifix, eliminando a aparência de parafusos. Cor a ser definido pelo órgão.			
13	ARMÁRIO ARQUIVO PARA PASTA SUSPensa (L x P x A) 460 x 500 x 1600 Cor a ser definida pelo órgão Tampo em madeira MDP de 25 mm de espessura, composta de partículas de pinus ligadas entre si por resinas sintéticas de ureia-formaldeído, revestida com papéis impregnados com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces. Revestidas com fita de borda de PVC, com 2 mm de espessura em todos os lados, com raio de 2,5 mm nas arestas, conforme norma ABNT, sendo altamente resistente a impactos. Corpo do arquivo em madeira MDP de 18 mm de espessura, composta de partículas de pinus ligadas entre si por resinas sintéticas de ureia-formaldeído, revestida com papéis impregnados com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces. Revestidas com fita de borda de PVC, com 0,5 mm de espessura, sendo altamente resistente a impactos. As gavetas são em madeira MDP de 18 mm de espessura, composta de partículas de pinus ligadas entre si por resinas sintéticas de ureia-formaldeído, revestida com papéis impregnados com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces. Revestidas com fita de borda de PVC, com 0,5 mm de espessura, sendo altamente resistente a impactos. Gavetas para pasta suspensa com suporte em aço SAE 1020 de espessura de 1/8" e tratamento em pintura epóxi para sustentação das pastas no sentido transversal. As Gavetas possuem corredeiras metálicas com tratamento em pintura epóxi, composta por rolamentos em resina de nylon que garantem um deslizamento suave, permitindo fácil introdução, retirada ou abertura das gavetas. As corredeiras são presas ao corpo da gaveta e do móvel através de parafusos mitofix, especiais para madeira. Puxadores tipo alça, fixado com parafuso Mitoplastic de rosca para fixação em termoplásticos em aço cementado com cabeça flangeada e com tratamento de zincagem na cor branco. Sistema de travamento simultâneo das gavetas através de haste de aço SAE 1020 de 1,2 x 15 mm com tratamento de zincagem na cor branco. Seu acionamento é através de uma fechadura frontal na primeira gaveta. Possui chave com capa de polipropileno com alma de aço de alta resistência a torque, sendo escamoteável dupla face com rotação 180 Graus e duas extrações de chave, seu cilindro com corpo de 20 mm, e acabamento niquelado brilhoso. Rodapé metálico em tubo de aço SAE 1006/1010 20x50mm com tratamento anticorrosivo, pintura epóxi e secagem em estufa com sapatas reguladora de nível de rosca 1/4" e aplicação de polipropileno na extremidade. Sua fixação é realizada através de parafusos mitofix para madeira. A montagem do móvel é realizada através do sistema Minifix, que permite montagens e desmontagens sucessivas, mantendo a rigidez, estabilidade e acabamento do móvel, eliminando a aparência de parafusos. Este sistema é composto de tambor e parafuso Minifix, produzidos de Zamak com tratamento de zincagem na cor branco.	300 UND		
14	ARMÁRIO SUSPENSO 2 PORTAS (L x P x A): 800 x 310 x 590 Cor a ser definida pelo órgão Tampo em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces e com fita de borda de PVC, de 2 mm de espessura em todos os lados, raio de 2,5 mm nas arestas. Corpo do armário, 1 (uma) prateleira e portas em madeira MDP de 18 mm de espessura, com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces e com fita de borda de PVC de 0,5 mm de espessura. Pinos para regulagem a cada 100 mm da prateleira interna. Portas com dobradiças em aço, regulagem tridimensional independente através de fenda combinada, com ângulo de abertura de 110°, e tratamento niquelado. Travamento das portas através de fechadura metálica de sobrepor na porta direita, chave com capa de polipropileno com alma de aço escamoteável, dupla face com rotação 180 Graus e duas extrações de chave, cilindro acabamento niquelado brilhoso. Porta esquerda chapa metálica com	100 UND		

	tratamento de zincagem na cor branco, para travamento. Puxadores tipo alça, fixado com parafuso com tratamento de zincagem na cor branco. Armário com fundo inteiriço, sem divisão central em madeira MDP de 15 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces. Montagem deverá ser realizada através do sistema Minifix, eliminando a aparência de parafusos. Cor a ser definido pelo órgão.			
15	ARMÁRIO SUSPENSO 3 PORTAS (L x P x A): 1200 x 310 x 590. Cor a ser definida pelo órgão Tampo em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces e com fita de borda de PVC, de 2 mm de espessura em todos os lados, raio de 2,5 mm nas arestas. Corpo do armário, 1 (uma) prateleira e portas em madeira MDP de 18 mm de espessura, com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces e com fita de borda de PVC de 0,5 mm de espessura. Pinos para regulagem a cada 100 mm da prateleira interna. Portas com dobradiças em aço, regulagem tridimensional independente através de fenda combinada, com ângulo de abertura de 110°, e tratamento niquelado. Travamento das portas através de fechadura metálica de sobrepor na porta direita, chave com capa de polipropileno com alma de aço escamoteável, dupla face com rotação 180 Graus e duas extrações de chave, cilindro acabamento niquelado brilhoso. Porta esquerda chapa metálica com tratamento de zincagem na cor branco, para travamento. Puxadores tipo alça, fixado com parafuso com tratamento de zincagem na cor branco. Armário com fundo inteiriço, sem divisão central em madeira MDP de 15 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces. Montagem deverá ser realizada através do sistema Minifix, eliminando a aparência de parafusos. Cor a ser definido pelo órgão. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE: Certificado de conformidade para o processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, emitido por organismo de certificação. Laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT NBR 17088:2023, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para este ensaio, com no mínimo 400 horas de exposição. Comprovar atendimento a Norma Regulamentadora NR17 através de laudo emitido por ergonomista certificado pela ABERGO – Associação Brasileira de Ergonomia (Anexar documento comprobatório, devendo constar no documento as referências ou códigos dos produtos cotados) Certificado de conformidade a ABNT NBR 13961/2010 emitido pela ABNT ou outro organismo de certificação acreditado pelo INMETRO, dentro da validade. (completo com capa e anexos), devendo constar no certificado as referências ou códigos dos produtos cotados. Certificado de conformidade FSC ou CERFLOR em nome do fabricante do mobiliário Certificado de conformidade com programa de rotulagem ambiental conforme normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 em nome do fabricante do mobiliário. Certificado Técnico do IBAMA, (CTF) dentro do prazo de validade, em nome do fabricante dos móveis; CND Ibama Comprovante de Inscrição IBAMA PGRS em nome do fabricante e do fornecedor 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. - Declaração de garantia de 03 (Três anos) e, se a licitante for revenda, de revenda autorizada (deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório, emitida pela fabricante e autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão).	100 UND		
16	GAVETEIRO VOLANTE 3 GAVETAS (2 GAVETAS NORMAIS E 1 GAVETÃO PARA PASTA SUSPensa) (L x P x A): 460 x 500 x 630 Cor a ser definida pelo órgão Tampo em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces, com fita de borda de PVC de 2 mm de espessura em todos os lados e raio de 2,5 mm nas arestas. Corpo do gaveteiro em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces e com fita de borda de PVC de 0,5 mm de espessura. Gavetas em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces e com fita de borda de PVC de 0,5 mm de espessura. Sistema de abertura da gaveta através de puxador tipo alça de polipropileno. Com corredeiras metálicas, composta por rolamentos em resina de nylon. Fundo da gaveta em chapa de madeira 2,5	200 UND		

	mm. Sistema de travamento simultâneo da gaveta. Acionamento através de uma fechadura frontal na primeira gaveta. Chave com capa de polipropileno com alma de aço escamoteável dupla face com rotação 180 Graus e duas extrações de chave, cilindro com acabamento niquelado brilhoso. O gaveteiro terá 02 (duas) gavetas normais e 01 (um) gavetão com suporte para pastas suspensas. Montagem através do sistema Minifix. Rodízios de polipropileno (04 -quatro) fixos a base do gaveteiro através de uma chapa metálica de aço.			
17	GAVETEIRO FIXO 2 GAVETAS (L x P x A) 380 x 376 x 275 Cor a ser definida pelo órgão Estrutura: Fundo, laterais, travessa superior e inferior em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestidos em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Acabamento das bordas em fita de PVC de 0,45mm de espessura, coladas a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro. Conjunto gaveta em madeira MDP com frente, laterais e traseiro em 18 mm, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada com fita de poliestireno de superfície visível texturizada com espessura de 0,45 mm no corpo e 2mm na frente da gaveta, com alta resistência a impactos e base da gaveta em chapa de fibra de madeira de 3,0 mm de espessura com revestimento na face superior. Corrediça da gaveta fabricada em aço laminado SAE 1020 com deslizamento suave através de roldanas de poliacetal auto lubrificada com tratamento anticorrosivo fosfatizante e acabamento em pintura epóxi, presas ao corpo do gaveteiro através de parafuso auto cortante tipo chipboard para madeira. Puxadores plásticos com forma côncava com 128 mm entre furos. Sistema de travamento da gaveta através de haste com acionamento frontal através de fechadura com chave de alma interna com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado e sistema escamoteável para adaptar-se ao móvel caso não seja retirada e minimizar choques acidentais ao usuário.	600 UND		
18	PAINEL DIVISOR (L x P x A) 600 x 18 x 430 Cor a ser definida pelo órgão Painel em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces, com fita de borda de PVC de 0,5 mm de espessura. Fixação ao tampo através de suporte em polipropileno que estabiliza o painel mantendo o alinhamento de 90 graus entre o painel e o tampo, fixação através de parafusos mitofix. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE: Certificado de conformidade FSC ou CERFLOR em nome do fabricante do mobiliário Certificado de conformidade com programa de rotulagem ambiental conforme normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 em nome do fabricante do mobiliário. Certificado Técnico do IBAMA, (CTF) dentro do prazo de validade, em nome do fabricante dos móveis; CND Ibama Comprovante de Inscrição IBAMA Licença de operação em nome do fabricante e do fornecedor; PGRS em nome do fabricante e do fornecedor 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. - Declaração de garantia de 03 (Três anos) e, se a licitante for revenda, de revenda autorizada (deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório, emitida pela fabricante e autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão).	100 UND		
19	PAINEL DIVISOR (L x P x A) 1200 x 18 x 430 Cor a ser definida pelo órgão Painel em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida com resinas melamínicas de baixa pressão (BP), em ambas as faces, com fita de borda de PVC de 0,5 mm de espessura. Fixação ao tampo através de suporte em polipropileno que estabiliza o painel mantendo o alinhamento de 90 graus entre o painel e o tampo, fixação através de parafusos mitofix.	100 UND		
LOTE 3 - ASSENTOS				
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT.		
01	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL Cadeira operacional giratória. A cadeira deverá possuir cinco rodízios, sendo que cada um deles deverá ser constituído de duas roldanas circulares na dimensão de 50 mm de diâmetro e deverão ser fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA) e poliuretano (PU) em sua extremidade, destinando-se a pisos rígidos. O corpo do rodízio deverá ser confeccionado de forma semicircular e deverá ser fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). A base deverá ser definida por uma	400 UNID.		

	configuração em forma de pentágono, onde deverá obter um diâmetro na ordem de 555 mm e deverá ser constituída com cinco pés de apoio, fabricadas em chapa de aço carbono e conformadas pelo processo de estampagem. Suas extremidades deverão ser conformadas mecanicamente, formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Deverá possuir um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono, onde as pás deverão ser fixadas através do processo de soldagem MIG. A base deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica) e revestimento eletrostático epóxi em pó, que deverá garantir proteção e maior vida útil ao produto. O conjunto deverá ser coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, que terá a função de proteção e acabamento da base. Deverá possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens deverão ser fabricadas pelo processo de injeção em copolímero de polipropileno (PP). A coluna a gás da cadeira deverá possuir curso de 123 mm e possuir classificação classe 4, no mínimo. O conjunto da câmara deverá receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e, no cartucho a gás, uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). O mecanismo deverá possuir uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento. A inclinação do mecanismo em relação ao piso deverá ser de aproximadamente 4°. A alavanca plástica deverá ser acionada para regular a altura do assento e deverá ser fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos. A plataforma deverá, por fim, receber uma proteção contra corrosão, a qual deve ser caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O assento da cadeira deverá ser constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno reforçado com fibra de vidro. Na sua estrutura, deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, a qual deverá possuir densidade controlada de 45 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 55 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional e deverá apresentar, em suas extremidades, cantos arredondados. Suas dimensões aproximadas deverão ser de 479 mm (largura) x 453 mm (profundidade). O assento da cadeira deverá possuir, por fim, costura dupla vertical, definindo o painel estofado da superfície e, ainda, blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). A cadeira deverá possuir apoia-braços reguláveis, fabricados em poliamida aditivada com fibra de vidro e peças de acabamento em polipropileno. A tampa superior deverá ser fabricada em termoplástico denominado polipropileno (PP), concedendo maior rigidez à superfície. O apoio de braço deverá possuir regulagem de altura, a qual se dará pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio. Deverá possuir 70 mm de curso para a regulagem, dispostos em oito posições definidas. Suas medidas são de aproximadamente 78 mm (largura) x 227 mm (profundidade). O encosto da cadeira deverá possuir uma lâmina que o ligará ao assento e deverá possuir estrutura injetada em termoplástico de engenharia. Suas dimensões deverão ser aproximadamente 420 mm (largura) x 380 mm (altura), com cantos arredondados. Para acabamento, o encosto deve receber uma blindagem de termoplástico injetado. Na estrutura do encosto deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), a qual deverá possuir densidade controlada de 45 kg/m³. O encosto da cadeira operacional deverá possuir, por fim, costura dupla vertical, definindo o painel estofado da superfície.			
02	CADEIRA FIXA 4 PÉS EMPILHÁVEL Cadeira fixa empilhável em polipropileno. A estrutura deverá ser composta por tubos de aço, sendo os pés deverão ser fabricados em tubos oblongos e os suportes do assento e encosto deverão ser fabricados em tubos soldados a travessas horizontais de tubos através do processo de soldagem MIG, formando assim um conjunto estrutural empilhável em até dez unidades. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e das travessas, a estrutura deverá receber ponteiros plásticos injetados em polipropileno. Essas ponteiros deverão ser injetados em polipropileno. Toda a estrutura da cadeira plástica deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica) e pintura eletrostática epóxi em pó preta, que deverá garantir proteção e maior vida útil ao produto. O assento, sem estofado, deverá ser fabricado inteiramente em polipropileno injetado, moldado anatomicamente e com acabamento texturizado. Sua superfície deverá possuir aberturas para ventilação. As dimensões do assento deverão ser aproximadamente 465 mm (largura) x 415 mm (profundidade). Deverá possuir também borda frontal arredondada. Já o encosto da cadeira, por sua vez, deverá ser inteiriço, fabricado em polipropileno injetado, moldado anatomicamente e com acabamento texturizado. Suas dimensões deverão ser aproximadamente 460 mm (largura) x 335 mm (altura), com cantos arredondados. A peça deverá se unir à estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica, travadas por pinos injetados em polipropileno na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deverá possuir, ainda, furos que facilitarão a transferência térmica.	800 UND		
03	CADEIRA FIXA 4 PÉS Cadeira fixa secretária 4 pés. A base da cadeira deverá ser configurada por uma estrutura com quatro pés e será fabricada em tubo industrial de	600 UNID.		

	construção mecânica de aço carbono, com diâmetro de 25,4 mm e parede de 1,5 mm. A base fixa deverá ser fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos, devendo possuir 2 (duas) travessas que unem uma perna à outra através do processo de soldagem MIG. A estrutura deve conter quatro deslizadores fixos articulados, que devem ser desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Estes deslizadores devem ser fabricados pelo processo de injeção, em material termoplástico denominado polipropileno. Toda a estrutura da base deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica) e deverá ser também revestida em eletroestático epóxi em pó, o que deverá garantir maior proteção e maior vida útil ao produto. O assento deve ser constituído por compensado de madeira, que será fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinus, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos devem ser inseridas porcas de fixação com garras que serão fabricadas em aço carbono e devem 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), que será fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser aproximadamente 420 mm (largura) x 380 mm (profundidade), devendo apresentar em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deverá possuir uma blindagem plástica que deverá ser fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia. O encosto deve possuir estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçada com fibra de vidro e deverá possuir porcas garra fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões devem ser aproximadamente 360 mm (largura) x 270 mm (altura). Para acabamento, o encosto deve receber uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que deve ser encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Para a fixação do encosto à plataforma, deve ser desenvolvido um tubo industrial de construção mecânica. O tubo deve ser oblongo e deve possuir as dimensões de 16x30 mm com espessura de 1,9 mm. Este tubo ainda deve ser envolvido por uma sanfona plástica que será fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) pelo processo de injeção à sopro. O conjunto deve ser fixado ao encosto por uma acopla que deverá ser fabricada em termoplástico de engenharia e em sua extremidade deverá, ainda, ser colocado um pino de sustentação do encosto. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), que deverá ser fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 kg/m³, admitindo-se variações na ordem de +/- 3 kg/m³.			
04	CADEIRA EXECUTIVA TELADA Cadeira executiva giratória com encosto em tela. A cadeira deverá possuir cinco rodízios, sendo que cada um deles deverá ser constituído de duas roldanas circulares na dimensão de 50 mm de diâmetro e deverão ser fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA) e poliuretano (PU) em sua extremidade, destinando-se a pisos rígidos. O corpo do rodízio deverá ser confeccionado de forma semicircular e deverá ser fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). A base deverá ser definida por uma configuração em forma de pentágono, onde deverá obter um diâmetro na ordem de 680 mm e deverá ser constituída com cinco pás de apoio, fabricadas em chapa de aço carbono e conformadas pelo processo de estampagem. Deverá possuir um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono onde as pás deverão ser fixadas através do processo de soldagem MIG. A base deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e revestimento eletroestático epóxi em pó, que deverá garantir proteção e maior vida útil ao produto. O conjunto deverá ser coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, que terá a função de proteção e acabamento da base. Deverá possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. A coluna a gás da cadeira deverá possuir curso de 123 mm e possuir classificação classe 4, no mínimo. O conjunto da câmara deverá receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e, no cartucho a gás, uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). A cadeira deverá possuir mecanismo com duas alavancas, uma para regulagem de altura do assento e outra para regulagem da inclinação do encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento deve ser injetada em poliamida (PA), reforçada com fibra de vidro e deverá possuir alma metálica como reforço estrutural. O sistema de travamento de reclinção do encosto deve acontecer por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que devem travar umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto também deverá ser injetada em poliamida (PA), reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca para cima, ela deverá liberar o movimento do encosto que também se dará pelo uso de molas helicoidais, bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e, após, liberar a alavanca para travar o mecanismo. A faixa de variação de reclinagem deve ser de 73° a 104°. O mecanismo também deverá proporcionar a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática. O curso de regulagem	300 UNID.		

	deverá ser de até 70 mm. O assento da cadeira deverá ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 15 mm de espessura e na sua estrutura deverá ser fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano, que deverá possuir densidade controlada de 55 kg/m³. O conjunto deverá ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões deverão ser aproximadamente 508 mm (largura) x 447 mm (profundidade) e deverá apresentar em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deverá possuir uma blindagem plástica que deve ser fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia. A cadeira deverá possuir apoia-braços regulável, fabricado em poliamida aditivada com fibra de vidro e peças de acabamento em polipropileno. A tampa superior deverá ser fabricada em termoplástico denominado polipropileno (PP), concedendo maior rigidez à superfície. O apoio de braço deverá possuir regulagem de altura, a qual se dará pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio. Deverá possuir 70 mm de curso para a regulagem, dispostos em oito posições definidas. Suas medidas são de aproximadamente 78 mm (largura) x 227 mm (profundidade). O encosto em tela da cadeira, por fim, deverá ser fabricado em ABS pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a sua estrutura deverá ser fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçada com fibra de vidro. Deverá possuir dimensões aproximadas de 459 mm (largura) x 389 mm (altura). A superfície de contato com o usuário deverá ser formada por uma tela 100% poliéster tencionada, fixada a uma moldura de plástico por meio de grampos. O encosto deverá ainda possuir em sua estrutura um apoio lombar regulável, fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, onde se utilizará o processo de injeção de termoplástico. Este apoio deverá ser posicionado atrás da superfície do encosto e deverá permitir um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. Deverá possuir um sistema semelhante à catraca para a regulagem da posição, onde deverá bastar ser movido para cima ou para baixo até a posição desejada.			
05	CADEIRA PRESIDENTE TELADA Cadeira presidente giratória com encosto em tela e apoio para cabeça. A cadeira deverá possuir cinco rodízios, sendo que cada um deles deverá ser constituído de duas roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e deverão ser fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA) e poliuretano (PU) em sua extremidade, destinando-se a pisos rígidos. O corpo do rodízio deverá ser confeccionado de forma semicircular e deverá ser fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). A base deverá ser definida por uma configuração em forma de pentágono, onde deverá obter um diâmetro na ordem de 680 mm e deverá ser constituída com cinco pés de apoio, fabricadas em chapa de aço carbono e conformadas pelo processo de estampagem. Deverá possuir um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono onde as pés deverão ser fixadas através do processo de soldagem MIG. A base deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e revestimento eletrostático epóxi em pó, que deverá garantir proteção e maior vida útil ao produto. O conjunto deverá ser coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, que terá a função de proteção e acabamento da base. Deverá possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. A coluna a gás da cadeira deverá possuir curso de 123 mm e possuir classificação classe 4, no mínimo. O conjunto da câmara deverá receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e, no cartucho a gás, uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). A cadeira deverá possuir mecanismo com duas alavancas, uma para regulagem de altura do assento e outra para regulagem da inclinação do encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento deve ser injetada em poliamida (PA), reforçada com fibra de vidro e deverá possuir alma metálica como reforço estrutural. O sistema de travamento de reclinção do encosto deve acontecer por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que devem travar umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto também deverá ser injetada em poliamida (PA), reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca para cima, ela deverá liberar o movimento do encosto que também se dará pelo uso de molas helicoidais, bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e, após, liberar a alavanca para travar o mecanismo. A faixa de variação de reclinagem deve ser de 73° a 104°. O mecanismo também deverá proporcionar a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática. O curso de regulagem deverá ser de até 70 mm. O assento da cadeira deverá ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 15 mm de espessura e na sua estrutura deverá ser fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano, que deverá possuir densidade controlada de 55 kg/m³. O conjunto deverá ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões deverão ser aproximadamente 508 mm (largura) x 447 mm (profundidade) e deverá apresentar em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deverá possuir uma blindagem plástica que deve ser fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia. A cadeira deverá possuir apoia-braços regulável, fabricado em poliamida aditivada com fibra de vidro e peças de acabamento em polipropileno. A tampa superior deverá ser fabricada em termoplástico denominado polipropileno (PP), concedendo maior rigidez à superfície. O apoio de braço deverá possuir regulagem de altura, a qual se	200 UNID.		

	dará pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio. Deverá possuir 70 mm de curso para a regulagem, dispostos em oito posições definidas. Suas medidas são de aproximadamente 78 mm (largura) x 227 mm (profundidade). O encosto em tela da cadeira, por fim, deverá ser fabricado em ABS pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a sua estrutura deverá ser fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçada com fibra de vidro. Deverá possuir dimensões aproximadas de 459 mm (largura) x 550 mm (altura). A superfície de contato com o usuário deverá ser formada por uma tela 100% poliéster tencionada, fixada a uma moldura de plástico por meio de grampos. O encosto deverá ainda possuir em sua estrutura um apoio lombar regulável, fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, onde se utilizará o processo de injeção de termoplástico. Este apoio deverá ser posicionado atrás da superfície do encosto e deverá permitir um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. Deverá possuir um sistema semelhante à catraca para a regulagem da posição, onde deverá bastar ser movido para cima ou para baixo até a posição desejada. Por fim, a cadeira deverá possuir também apoio de cabeça, o qual deverá ser fabricado em poliamida reforçada com fibra de vidro, através do processo de injeção de termoplásticos. Esse apoio deverá possuir uma moldura onde deverá ser fixada uma tela 100% poliéster tencionada e um trilho guia que deverá permitir a regulagem de altura, de avanço e de angulação. O apoio deverá contemplar uma faixa de aproximadamente 50 mm de curso de regulagem de avanço, 70 mm de curso de regulagem de altura e de 130° de angulação, permitindo que sejam realizados diferentes ajustes de acordo com o biótipo do usuário.			
06	LONGARINA 03 LUGARES Cadeira longarina plástica com três lugares. A base da longarina deverá ser definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica, em seção retangular de aço. Nas suas extremidades deverá possuir duas luvas conifcadas que propiciarão a união dos pés metálicos à estrutura. O pé em formato de arco deverá possuir em suas extremidades sapatas reguláveis desenvolvidas para proteção e acabamento. A longarina deverá possuir dois pés de sustentação e dimensões totais aproximadas de 837 mm (altura) x 1.554 mm (comprimento) x 465 mm (profundidade). Toda a estrutura da longarina deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica) e pintura eletrostática epóxi em pó preta, que deverá garantir proteção e maior vida útil ao produto. Cada um dos três assentos deverá ser inteiriço, sem estofado e sem furos. Esse assento deverá ser fabricado em polipropileno injetado, moldado anatomicamente e com acabamento texturizado e suas dimensões deverão ser de aproximadamente 465 mm (largura) x 415 mm (profundidade), com borda frontal arredondada. Já o encosto de cada assento da longarina, por sua vez, também deverá ser inteiriço, fabricado em polipropileno injetado, moldado anatomicamente e com acabamento texturizado. Suas dimensões deverão ser aproximadamente 460 mm (largura) x 278 mm (altura). A peça deverá se unir à estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica, travadas por pinos injetados em polipropileno na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deverá possuir, porém, furos que facilitarão a transferência térmica. A longarina não deverá possuir apoia-braços.	300 UNID.		
LOTE 4 - ESCOLAR				
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT.		
01	CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO 10 LUGARES Conjunto para refeitório adulto com dez cadeiras fixas monobloco. Mesa: A mesa deverá ser composta por tampos modulares fabricados em ABS injetado de alto impacto, formados por quatro módulos que deverão ser fixados à estrutura por meio de encaixes, sendo quatro nas laterais da mesa (dois de cada lado), três encaixes centrais por módulo e quatro parafusos por módulo. Após a montagem, a mesa deverá apresentar dimensões aproximadas de 2.480 mm (comprimento) x 820 mm e deverá possuir, ainda, 760 mm de altura. A estrutura deverá ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020, seção 20 mm x 40 mm, com espessura de parede de 1,2 mm, composto por três travessas e duas cabeceiras. As pernas deverão ser confeccionadas em tubo de aço 1010/1020 circular Ø 1.1/2" (38,10 mm), com espessura de parede de 0,9 mm, sendo encaixadas sem a utilização de parafusos. Na extremidade inferior de cada perna deverá existir sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior, deverão ser soldados cones de aço 1010/1020, destinados ao encaixe dos pés da mesa. Esses cones deverão ser fabricados em tubo circular Ø 2" (50,80 mm), com espessura de parede de 2,25 mm, recebendo internamente bucha plástica cônica e expansível, responsável pela fixação das pernas sem necessidade de parafusos. Todas as peças metálicas que compõem a mesa deverão receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta epóxi. Cadeira: A cadeira deverá ser desenvolvida em configuração geométrica com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, proporcionando modelagem agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários, além de atender plenamente aos requisitos de resistência e durabilidade prescritos pelas normas técnicas de engenharia. Deverá possuir medidas aproximadas de 559 mm (largura) x 619 mm (profundidade) x 774 mm (altura) e deverá ser produzida em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) aditivado com fibra de vidro,	800 UNID.		

	livre de elementos tóxicos. A altura do assento até o piso deverá ser de 465 mm. A construção deverá seguir o conceito "monobloco", no qual todas as partes que compõem o produto, como encosto, assento e pés, serão produzidas em um único ciclo de injeção, resultando em uma peça única robusta, leve e de fácil manuseio. A cadeira deverá permitir empilhamento em até oito unidades. Os pés deverão possuir conceito construtivo em "V", originando-se próximos à região central do assento, sendo suas extremidades inferiores dotadas de sapatas fabricadas em RSN Hytrel, com a finalidade de evitar o contato direto dos pés com a superfície de apoio.			
02	CONJUNTO BIBLIOTECA Conjunto educacional adulto formado por uma mesa e quatro cadeiras monobloco. Mesa: A mesa deverá possuir quatro pés, que deverão ser fabricados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e possuir geometria retangular constante ao longo de todo seu comprimento aparente. A extremidade superior dos pés deve possuir formato cônico com objetivo de fixar-se, por interferência, aos alojamentos presentes na parte inferior do tampo e deverá garantir a integridade e estabilidade da mesa. A extremidade inferior dos pés deverá receber sapatas plásticas com regulagem de altura, a fim de propiciar o nivelamento da mesa e evitar o contato direto dos pés com a superfície de apoio. A mesa deverá suportar carga de até 80 kg. O tampo da mesa deve ser injetado em ABS e deverá ser revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, texturizado. Em uma de suas laterais deverá possuir dois acoplamentos que devem realizar a função "connect", encaixando as extremidades laterais das mesas com o objetivo de conectar uma mesa à outra quando colocadas lado a lado. A superfície inferior do tampo deverá conter os alojamentos para os pés posicionados convenientemente um em cada extremidade. As medidas do tampo deverão ser de aproximadamente 800 mm x 800 mm (largura e comprimento) e a altura do tampo da mesa ao chão deverá ser de aproximadamente 760 mm. Cadeira: A cadeira deverá ser produzida em polipropileno aditivado com fibra de vidro, livre de elementos tóxicos. Deverá possuir formato de concha e seguir o conceito construtivo "monobloco", no qual todas as partes que compõem o produto, como encosto, assento e pés, deverão ser obtidas em um único ciclo de injeção, conferindo robustez, leveza e facilidade de manuseio. O encosto deverá possuir formato anatômico, cantos arredondados e superfície texturizada, com dimensões aproximadas de 397 mm (largura) x 290 mm (altura) e espessura média de 4,5 mm. Deverá dispor, em sua região inferior próxima ao assento, de um "pega-mão" com dimensões aproximadas de 150 mm (largura) x 40 mm (altura), destinado a facilitar o transporte e a movimentação da peça. O assento deverá apresentar formato anatômico, acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 397 mm (largura) x 445 mm (profundidade), com espessura média de 4,0 mm e cantos arredondados. A altura do assento até o piso deverá ser de 460 mm. Os pés deverão adotar conceito construtivo em "V", originando-se próximos à região central do assento. As extremidades inferiores dos pés deverão receber sapatas em Hytrel, fixadas por parafusos, com a função de evitar o contato direto da estrutura com a superfície de apoio, garantindo aderência e estabilidade. Todas as regiões da cadeira deverão apresentar nervuras estruturais que atuem como reforço, distribuindo esforços, aumentando rigidez, prevenindo deformações excessivas e possíveis rupturas, assegurando maior resistência e durabilidade ao produto.	800 UNID.		
03	CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL 10 LUGARES Conjunto para refeitório infantil com dez cadeiras fixas monobloco. Mesa: A mesa deverá ser composta por tampos modulares fabricados em ABS injetado de alto impacto, formados por quatro módulos que deverão ser fixados à estrutura por meio de encaixes, sendo quatro nas laterais da mesa (dois de cada lado), três encaixes centrais por módulo e quatro parafusos por módulo. Após a montagem, a mesa deverá apresentar dimensões aproximadas de 2.480 mm (comprimento) x 820 mm e deverá possuir, ainda, 590 mm de altura. A estrutura deverá ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020, seção 20 mm x 40 mm, com espessura de parede de 1,2 mm, composto por três travessas e duas cabeceiras. As pernas deverão ser confeccionadas em tubo de aço 1010/1020 circular Ø 1.1/2" (38,10 mm), com espessura de parede de 0,9 mm, sendo encaixadas sem a utilização de parafusos. Na extremidade inferior de cada perna deverá existir sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior, deverão ser soldados cones de aço 1010/1020, destinados ao encaixe dos pés da mesa. Esses cones deverão ser fabricados em tubo circular Ø 2" (50,80 mm), com espessura de parede de 2,25 mm, recebendo internamente bucha plástica cônica e expansível, responsável pela fixação das pernas sem necessidade de parafusos. Todas as peças metálicas que compõem a mesa deverão receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta epóxi. Cadeira: A cadeira deverá ser produzida em polipropileno aditivado com fibra de vidro, livre de elementos tóxicos. Deverá possuir formato de concha e seguir o conceito construtivo "monobloco", no qual todas as partes que compõem o produto, como encosto, assento e pés, deverão ser obtidas em um único ciclo de injeção, conferindo robustez, leveza e facilidade de manuseio. O encosto deverá possuir formato anatômico, cantos arredondados e superfície texturizada, com dimensões aproximadas de 330 mm (largura) x 242 mm (altura) e espessura média de 4,5 mm. Deverá dispor, em sua região inferior próxima ao assento, de um "pega-mão" com dimensões aproximadas de 150 mm	500 UNID.		

	(largura) x 40 mm (altura), destinado a facilitar o transporte e a movimentação da peça. O assento deverá apresentar formato anatômico, acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 330 mm (largura) x 320 mm (profundidade), com espessura média de 4,0 mm e cantos arredondados. A altura do assento até o piso deverá ser de 355 mm. Os pés deverão adotar conceito construtivo em "V", originando-se próximos à região central do assento. As extremidades inferiores dos pés deverão receber sapatas em Hytrel, fixadas por parafusos, com a função de evitar o contato direto da estrutura com a superfície de apoio, garantindo aderência e estabilidade. Todas as regiões da cadeira deverão apresentar nervuras estruturais que atuem como reforço, distribuindo esforços, aumentando rigidez, prevenindo deformações excessivas e possíveis rupturas, assegurando maior resistência e durabilidade ao produto.			
04	CONJUNTO MESA LOUSA Conjunto educacional composto por uma mesa lousa e quatro cadeira monobloco. Mesa Lousa: A superfície da mesa deverá ser confeccionada em laminado de alta pressão tipo lousa escolar, na cor branca, adequada para uso com canetas tipo WBM-7 ou similares, possibilitando que os usuários escrevam ou desenhem sobre sua superfície, sendo o traçado facilmente removível. A mesa deverá possuir altura de 600 mm e tampo com dimensões de 900 mm (comprimento) x 600 mm (largura), admitindo-se tolerância de +/- 2%. O tampo deverá ser produzido em MDP ou MDF com espessura de 18 mm, revestido na face superior com laminado melamínico de alta pressão (HPL) de 0,8 mm de espessura, tipo lousa branca, devendo o fornecedor comprovar que o revestimento corresponde efetivamente ao tipo lousa. A face inferior deverá ser revestida em laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor branca. O tampo deverá possuir cantos arredondados e acabamento perimetral em fita de borda, apresentando dimensões acabadas de 900 mm (largura) x 600 mm (profundidade) x 18,8 mm (espessura), com tolerância de até +/- 2 mm para largura e profundidade e +/- 1 mm para a espessura. A fixação do tampo à estrutura deverá ocorrer por meio de placa de aço 1008/1010, projetada em formato triangular, com espessura de 3 mm e dimensões aproximadas de 180 mm de comprimento por 140 mm de largura. Cada um dos três vértices deverá possuir raio de curvatura de 35 mm, garantindo transição suave e resistência estrutural adequada. Na parte inferior da mesa deverá existir um cone em aço 1010/1020, fabricado em tubo Ø 50,8 mm (2") com espessura de parede de 2,25 mm, destinado à montagem dos pés. O cone deverá conter internamente uma bucha plástica cônica e expansível que possibilite a fixação firme das pernas, dispensando o uso de parafusos. As pernas deverão ser confeccionadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 38,1 mm (1.1/2") com espessura de parede de 0,9 mm. Na extremidade inferior de cada pé deverá haver uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno de alta resistência. Todas as peças metálicas integrantes da mesa deverão receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta epóxi-pó, nas cores azul ou vermelha, aplicadas por processo eletrostático e cura em estufa. Cadeira Monobloco: A cadeira deverá ser produzida em polipropileno aditivado com fibra de vidro, livre de elementos tóxicos. Deverá possuir formato de concha e seguir o conceito construtivo "monobloco", no qual todas as partes que compõem o produto, como encosto, assento e pés, deverão ser obtidas em um único ciclo de injeção, conferindo robustez, leveza e facilidade de manuseio. O encosto deverá possuir formato anatômico, cantos arredondados e superfície texturizada, com dimensões aproximadas de 330 mm (largura) x 242 mm (altura) e espessura média de 4,5 mm. Deverá dispor, em sua região inferior próxima ao assento, de um "pega-mão" com dimensões aproximadas de 150 mm (largura) x 40 mm (altura), destinado a facilitar o transporte e a movimentação da peça. O assento deverá apresentar formato anatômico, acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 330 mm (largura) x 320 mm (profundidade), com espessura média de 4,0 mm e cantos arredondados. A altura do assento até o piso deverá ser de 355 mm. Os pés deverão adotar conceito construtivo em "V", originando-se próximos à região central do assento. As extremidades inferiores dos pés deverão receber sapatas em Hytrel, fixadas por parafusos, com a função de evitar o contato direto da estrutura com a superfície de apoio, garantindo aderência e estabilidade. Todas as regiões da cadeira deverão apresentar nervuras estruturais que atuem como reforço, distribuindo esforços, aumentando rigidez, prevenindo deformações excessivas e possíveis rupturas, assegurando maior resistência e durabilidade ao produto.	200 UNID.		
05	CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL COM BANCO Conjunto refeitório tamanho infantil contendo uma mesa e dois bancos com encosto. Mesa: O tampo da mesa deverá ser confeccionado em chapa de MDP, composta por partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo estabilizada sob pressão, com 18 mm de espessura. O tampo deverá ser revestido em ambas as faces com filme melamínico termo prensado, com espessura mínima de 0,2 mm, garantindo resistência a riscos e à abrasão. O contorno do tampo deverá ser encabeçado com borda em PVC (Polyvinyl Chloride) de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, elaborado à base de poliuretano reativo (PUR), que ao entrar em contato com a umidade relativa do ar e/ou dos substratos inicia sua reticulação, tornando-se um adesivo termofixo de alta flexibilidade. A borda deverá ser aplicada na cor branca, com raio de 2 mm. A estrutura da mesa deverá ser formada por um quadro retangular fabricado em tubo de aço 1010/1020, de seção 30 x 30 mm e	400 UND		

	1,2 mm de espessura, composto por travessas e cabeceiras devidamente soldadas. Nos quatro cantos da parte inferior do quadro deverão ser soldados cones em aço 1010/1020, destinados à fixação dos pés. Cada cone deverá ser fabricado em tubo Ø 2" (50,8 mm), com 1,5 mm de espessura de parede, e deverá receber internamente uma bucha plástica cônica e expansível, responsável pela fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas da mesa deverão ser confeccionadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2" (38,1 mm), com 0,9 mm de espessura de parede, e encaixadas diretamente nos cones. Na extremidade inferior de cada perna, deverá existir uma sapata com regulagem de altura para nivelamento do móvel, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõem a mesa deverão receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta epóxi de alta resistência. As dimensões finais aproximadas da mesa deverão ser de 1800 mm (comprimento) x 633 mm (largura) x 590 mm (altura). Banco: O banco deverá ser confeccionado a partir de duas chapas de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo estabilizada sob pressão, com 18 mm de espessura, sendo uma chapa para o assento e uma chapa para o encosto. O banco deverá ser revestido em ambas as faces com filme melamínico termo prensado, com espessura mínima de 0,2 mm e o seu contorno deverá ser encabeçado com borda em PVC de 2 mm, colada a quente pelo sistema hot-melt, à base de poliuretano reativo (PUR), o qual, em contato com a umidade, realiza reticulação, tornando-se adesivo termofixo de alta flexibilidade. A borda do banco deverá ser na cor branca, com raio de 2 mm e, além disso, a estrutura do banco deverá ser formada por um quadro retangular fabricado em tubo de aço 1010/1020, de seção 30 x 30 mm e 1,2 mm de espessura. Nos quatro cantos da parte inferior do quadro, deverão ser soldados cones em aço 1010/1020, destinados à fixação dos pés, fabricados em tubo Ø 2", com 1,5 mm de espessura de parede, contendo buchas plásticas cônicas e expansíveis que permitem o encaixe firme das pernas sem o uso de parafusos. As pernas deverão ser confeccionadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2" (38,1 mm), com 0,9 mm de espessura de parede, encaixadas diretamente nos cones. Na extremidade inferior de cada perna, deverá existir sapata com regulagem de altura para nivelamento, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõem o banco deverão receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta epóxi. As dimensões finais aproximadas do banco deverão ser de 1800 mm (comprimento) x 381 mm (largura). A altura do assento ao chão deverá ser de aproximadamente 355 mm.			
06	CONJUNTO INFANTIL SEXTAVADO MONOBLOCO Conjunto infantil sextavado composto por seis mesas, seis cadeiras monobloco e uma mesa central. Mesa infantil: A mesa escolar infantil deverá possuir montagem simplificada, permitindo também o seu emprego como brinquedo infantil. Deverá ser composta por um corpo estruturante, um porta-livros e um tampo substancialmente trapezoidal. O corpo deverá ser inteiriço, em forma poliédrica, moldado em peça única pelo processo de injeção em copolímero de polipropileno, sendo constituído por um pé dianteiro largo em seção transversal em "U", voltado para dentro, dois pés traseiros em "U", voltados para frente e suavemente arqueados, além de travessas superiores e inferiores ligando os pés dianteiros aos traseiros. O tampo da mesa deverá ser trapezoidal, moldado em ABS pelo processo de injeção, com base menor arredondada e chanfros nas extremidades das bases maiores, possuindo ainda um sulco transversal junto à base menor destinado a porta-objetos. O porta-livros deverá possuir área de acesso de 445 x 70 mm e deverá apresentar a forma de uma placa triangular, moldada em copolímero de polipropileno pelo processo de injeção, com vértice frontal arredondado, devendo ser encaixado em trilhos localizados nas superfícies internas das travessas superiores do corpo da mesa e fixado por pinos salientes que se projetam da placa e penetram em orifícios das travessas. Cadeira: A cadeira deverá ser desenvolvida em configuração geométrica com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, proporcionando modelagem agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários, além de atender plenamente aos requisitos de resistência e durabilidade prescritos pelas normas técnicas de engenharia. Deverá possuir aproximadamente 359 mm de altura e deverá ser produzida em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) aditivado com fibra de vidro, livre de elementos tóxicos. A construção deverá seguir o conceito "monobloco", no qual todas as partes que compõem o produto, como encosto, assento e pés, serão produzidas em um único ciclo de injeção, resultando em uma peça única robusta, leve e de fácil manuseio. A cadeira deverá permitir empilhamento em até oito unidades. Os pés deverão possuir conceito construtivo em "V", originando-se próximos à região central do assento, sendo suas extremidades inferiores dotadas de sapatas fabricadas em RSN Hytrel, com a finalidade de evitar o contato direto dos pés com a superfície de apoio. Mesa Central: A mesa central deverá ser composta por duas peças plásticas e um tubo metálico central. As peças plásticas deverão ser confeccionadas em polipropileno copolímero injetado, com acabamento liso e sem brilho, espessura mínima de 3 mm, em formato sextavado, permitindo a união de seis mesas para formação de um círculo, apresentando sete divisórias, sendo seis externas e uma central. Na parte inferior, deverá possuir ressalto de 40 mm destinado ao encaixe do tubo central. O tubo central deverá ser confeccionado em aço industrial, com diâmetro de 38,1 mm, espessura de parede de 0,9 mm e altura total em relação ao piso de 590 mm, recebendo em cada extremidade o encaixe das peças plásticas. O conjunto deverá apresentar mesas e cadeiras infantis nas	500 UNID.		

	cores amarela, vermelha, azul, laranja, verde e roxa, enquanto a mesa central deverá ser fornecida na cor cinza, sendo a estrutura metálica da mesa central e das cadeiras pintada na cor branca.			
07	CONJUNTO ADULTO COM PRANCHETA LATERAL Conjunto escolar adulto com prancheta lateral fixa. O conjunto deverá ser composto por estrutura metálica, assento, encosto, porta-livros e prancheta, todos fabricados em materiais plásticos de alta resistência, de modo a assegurar durabilidade, conforto e praticidade no uso. A prancheta deverá ser confeccionada em ABS injetado, com contra tampo em polipropileno igualmente injetado, apresentando dimensões aproximadas de 620 mm (comprimento) x 318 mm (largura), de forma a possibilitar a utilização de uma folha no formato A4 posicionada em rotação de 20° em sua superfície de trabalho. Além disso, deverá incorporar porta-canetas frontal de aproximadamente 265 mm (comprimento) x 20 mm (largura). O tampo e o contra tampo deverão ser unidos por meio de cinco encaixes, complementados pela fixação com um parafuso para plástico que envolva a estrutura de suporte do conjunto, garantindo robustez e estabilidade. A altura da prancheta em relação ao piso, na região de apoio do cotovelo, deverá ser de aproximadamente 685 mm, apresentando inclinação próxima a 10° em relação ao plano horizontal, assegurando conforto ergonômico ao usuário. O assento deverá ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente e com acabamento texturizado, medindo aproximadamente 465 mm (largura) x 420 mm (profundidade), com espessura de parede de 5 mm. Os cantos deverão ser arredondados e a fixação à estrutura ocorrerá por meio de quatro parafusos 5 x 30 mm para plástico, mantendo segurança e firmeza. A altura do assento até o piso deverá ser de 460 mm. O encosto, igualmente em polipropileno copolímero injetado, deverá ser moldado anatomicamente, inteiriço e com aberturas para ventilação, apresentando acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 460 mm (largura) x 280 mm (altura), com espessura de parede de 5 mm e cantos arredondados. Sua união à estrutura deverá ocorrer por meio de encaixe de dupla cavidade localizado na parte posterior, sendo o travamento feito por dois pinos fixadores plásticos injetados em polipropileno na mesma cor da peça, dispensando o uso de rebites ou parafusos. O porta-livros deverá ser confeccionado em polipropileno copolímero virgem, obtido pelo processo de injeção de termoplásticos, devendo ser totalmente fechado nas partes laterais e traseira, com aberturas para ventilação na parte inferior. A abertura frontal de acesso deverá medir aproximadamente 270 mm (largura) x 85 mm (altura), enquanto a profundidade será de 270 mm. A fixação deverá ocorrer por meio de abas prolongadas da própria cesta, que se unem à estrutura com o auxílio de dois parafusos. A estrutura metálica, por sua vez, deverá ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020. A base de ligação do assento e encosto, bem como as pernas, deverão ser produzidas em tubos de seção oblonga de 16 mm x 30 mm, com espessura de parede de 1,5 mm, devidamente dobrados. O conjunto deverá contar ainda com duas travessas horizontais em tubo de aço de 22 mm de diâmetro e espessura de parede de 1,2 mm, destinadas ao encaixe do suporte da prancheta, que deverá ser fabricado em tubo de 19 mm de diâmetro e espessura de parede de 1,2 mm. Todas as partes da estrutura metálica deverão ser unidas por solda MIG, submetidas a tratamento por meio de banhos químicos e finalizadas com acabamento em pintura epóxi em pó, assegurando proteção antioxidante e maior durabilidade ao conjunto. As extremidades dos tubos deverão ser vedadas com buchas plásticas, garantindo melhor acabamento estético e proteção estrutural.	5000 UNID.		
08	CONJUNTO BIANGULAR ADULTO Conjunto aluno biangular formado por uma mesa e uma cadeira, o qual deverá ser certificado conforme a norma compulsória ABNT NBR 14006. Mesa: A mesa deverá possuir altura de 760 mm e permitir montagem completa por meio de encaixes de seus componentes, podendo ser utilizada em ambos os lados, frente ou trás, conforme a escolha do usuário. O tampo deverá ser injetado em termoplástico ABS virgem com pigmentação, com superfície lisa e sem brilho, apresentando formato com dois ângulos que possibilitam a formação de círculos compostos por seis ou trinta mesas. Deverá fixar-se ao contra tampo por meio de seis encaixes, sendo quatro cliques do tipo snap-fit e duas torres destinadas à fixação por parafusos. O contra tampo deverá apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo, além de prover acabamento em sua parte inferior. As dimensões aproximadas do tampo deverão ser de 680 mm (base maior) x 595 mm (base menor) e 560 mm (laterais), contendo dois porta-objetos laterais integrados à superfície de uso, que proporcionarão uma área útil de 560 mm x 515 mm. A soma da área dos dois porta-objetos corresponderá a aproximadamente 0,29 m². A mesa deverá possuir um porta-livros em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados para facilitar o manuseio dos materiais. A estrutura metálica deverá ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo fabricada em tubo quadrado de 20 mm x 20 mm, com espessura de 1,9 mm, soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo de 29 mm x 58 mm, com espessura de 1,9 mm, unidas entre si por um tubo oblongo de 29 mm x 58 mm, com espessura de 1,5 mm. As pernas deverão ser fabricadas em tubo oblongo de 29 mm x 58 mm, com espessura de 1,9 mm, soldados aos pés confeccionados em tubo redondo de diâmetro 38,10 mm e espessura de parede de 1,5 mm, devendo receber ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo	3000 UNID.		

	POP. A montagem das pernas ao tampo deverá ocorrer por meio de quatro parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica deverão ser produzidos em tubos de aço industrial, tratados em banhos químicos e acabados com pintura epóxi em pó. Cadeira: A cadeira deverá ser composta por estrutura metálica, assento, encosto, ponteiros, sapatas, fixadores plásticos e dois parafusos. O assento deverá ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente, com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm (largura) x 420 mm (profundidade), com espessura de parede de 4 mm, com cantos arredondados. Deverá ser montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base frontal da cadeira e por duas cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos autoatarraxantes para plástico, com diâmetro 5 mm x 25 mm, fenda Phillips. Na parte frontal, em contato com as pernas do usuário, o assento deverá possuir borda arredondada com raio, a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o piso deverá ser de 460 mm. O encosto deverá ser inteiriço, sem nenhum tipo de abertura, confeccionado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente, com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 375 mm (largura) x 195 mm (altura), com espessura média de 3,5 mm. Deverá possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes posteriores nos tubos metálicos, sendo travado por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a utilização de rebites ou parafusos. A estrutura metálica da cadeira deverá ser fabricada em tubos de seção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de 1,5 mm, dobrados e soldados. O conjunto estrutural deverá receber tratamento por banhos químicos e pintura epóxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira deverão receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE.			
09	CONJUNTO BIANGULAR JUVENIL Conjunto aluno biangular formado por uma mesa e uma cadeira, o qual deverá ser certificado conforme a norma compulsória ABNT NBR 14006. Mesa: A mesa deverá possuir altura de 650 mm e permitir montagem completa por meio de encaixes de seus componentes, podendo ser utilizada em ambos os lados, frente ou trás, conforme a escolha do usuário. O tampo deverá ser injetado em termoplástico ABS virgem com pigmentação, com superfície lisa e sem brilho, apresentando formato com dois ângulos que possibilitam a formação de círculos compostos por seis ou trinta mesas. Deverá fixar-se ao contra tampo por meio de seis encaixes, sendo quatro cliques do tipo snap-fit e duas torres destinadas à fixação por parafusos. O contra tampo deverá apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo, além de prover acabamento em sua parte inferior. As dimensões aproximadas do tampo deverão ser de 680 mm (base maior) x 595 mm (base menor) e 560 mm (laterais), contendo dois porta-objetos laterais integrados à superfície de uso, que proporcionarão uma área útil de 560 mm x 515 mm. A soma da área dos dois porta-objetos corresponderá a aproximadamente 0,29 m². A mesa deverá possuir um porta-livros em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados para facilitar o manuseio dos materiais. A estrutura metálica deverá ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo fabricada em tubo quadrado de 20 mm x 20 mm, com espessura de 1,9 mm, soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo de 29 mm x 58 mm, com espessura de 1,9 mm, unidas entre si por um tubo oblongo de 29 mm x 58 mm, com espessura de 1,5 mm. As pernas deverão ser fabricadas em tubo oblongo de 29 mm x 58 mm, com espessura de 1,9 mm, soldados aos pés confeccionados em tubo redondo de diâmetro 38,10 mm e espessura de parede de 1,5 mm, devendo receber ponteiros plásticos de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas ao tampo deverá ocorrer por meio de quatro parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica deverão ser produzidos em tubos de aço industrial, tratados em banhos químicos e acabados com pintura epóxi em pó. Cadeira: A cadeira deverá ser composta por estrutura metálica, assento, encosto, ponteiros, sapatas, fixadores plásticos e dois parafusos. O assento deverá ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente, com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm (largura) x 345 mm (profundidade), com espessura de parede de 4 mm, com cantos arredondados. Deverá ser montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base frontal da cadeira e por duas cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos autoatarraxantes para plástico, com diâmetro 5 mm x 25 mm, fenda Phillips. Na parte frontal, em contato com as pernas do usuário, o assento deverá possuir borda arredondada com raio, a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o piso deverá ser de 385 mm. O encosto deverá ser inteiriço, sem nenhum tipo de abertura, confeccionado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente, com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 375 mm (largura) x 195 mm (altura), com espessura média de 3,5 mm. Deverá possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes posteriores nos tubos metálicos, sendo travado por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a utilização de rebites ou parafusos. A estrutura metálica da cadeira deverá ser fabricada em tubos de seção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de 1,5 mm, dobrados e soldados. O conjunto estrutural deverá receber tratamento por banhos químicos e pintura epóxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira deverão receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE.	3000 UNID.		

10	CONJUNTO BIANGULAR INFANTIL Conjunto aluno biangular formado por uma mesa e uma cadeira, o qual deverá ser certificado conforme a norma compulsória ABNT NBR 14006. Mesa: A mesa deverá possuir altura de 590 mm e permitir montagem completa por meio de encaixes de seus componentes, podendo ser utilizada em ambos os lados, frente ou trás, conforme a escolha do usuário. O tampo deverá ser injetado em termoplástico ABS virgem com pigmentação, com superfície lisa e sem brilho, apresentando formato com dois ângulos que possibilitam a formação de círculos compostos por seis ou trinta mesas. Deverá fixar-se ao contra tampo por meio de seis encaixes, sendo quatro cliques do tipo snap-fit e duas torres destinadas à fixação por parafusos. O contra tampo deverá apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo, além de prover acabamento em sua parte inferior. As dimensões aproximadas do tampo deverão ser de 680 mm (base maior) x 595 mm (base menor) e 560 mm (laterais), contendo dois porta-objetos laterais integrados à superfície de uso, que proporcionarão uma área útil de 560 mm x 515 mm. A soma da área dos dois porta-objetos corresponderá a aproximadamente 0,29 m². A mesa deverá possuir um porta-livros em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados para facilitar o manuseio dos materiais. A estrutura metálica deverá ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo fabricada em tubo quadrado de 20 mm x 20 mm, com espessura de 1,9 mm, soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo de 29 mm x 58 mm, com espessura de 1,9 mm, unidas entre si por um tubo oblongo de 29 mm x 58 mm, com espessura de 1,5 mm. As pernas deverão ser fabricadas em tubo oblongo de 29 mm x 58 mm, com espessura de 1,9 mm, soldados aos pés confeccionados em tubo redondo de diâmetro 38,10 mm e espessura de parede de 1,5 mm, devendo receber ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas ao tampo deverá ocorrer por meio de quatro parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica deverão ser produzidos em tubos de aço industrial, tratados em banhos químicos e acabados com pintura epóxi em pó. Cadeira: A cadeira deverá ser composta por estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas, fixadores plásticos e dois parafusos. O assento deverá ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente, com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm (largura) x 305 mm (profundidade), com espessura de parede de 4 mm, com cantos arredondados. Deverá ser montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base frontal da cadeira e por duas cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos autoatarraxantes para plástico, com diâmetro 5 mm x 25 mm, fenda Phillips. Na parte frontal, em contato com as pernas do usuário, o assento deverá possuir borda arredondada com raio, a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o piso deverá ser de 355 mm. O encosto deverá ser inteiriço, sem nenhum tipo de abertura, confeccionado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente, com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 375 mm (largura) x 195 mm (altura), com espessura média de 3,5 mm. Deverá possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes posteriores nos tubos metálicos, sendo travado por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a utilização de rebites ou parafusos. A estrutura metálica da cadeira deverá ser fabricada em tubos de seção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de 1,5 mm, dobrados e soldados. O conjunto estrutural deverá receber tratamento por banhos químicos e pintura epóxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira deverão receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE.	3000 UNID.		
11	CONJUNTO PROFESSOR Conjunto para professor composto de uma mesa e uma cadeira giratória. Mesa Professor: O tampo deverá ser confeccionado em chapa de MDP, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura. Deverá ser revestido, em ambas as faces, com filme melamínico termo prensado, com espessura mínima de 0,2 mm. O contorno do tampo deverá ser encabeçado com borda de PVC (Polyvinyl Chloride) de 2 mm, colada a quente pelo sistema hotmelt, com raio de 2 mm e acabamento uniforme na cor branca. A mesa deverá possuir tapume frontal em MDP de 18 mm de espessura, medindo 1200 x 250 mm, revestido com laminado melamínico branco e fixado na parte frontal da mesa por meio de quatro parafusos soberbos. Após montada, a mesa deverá apresentar dimensões de 1200 mm (largura) x 600 mm (profundidade) e deverá possuir 760 mm de altura. A estrutura metálica deverá ser formada por um quadro em tubo de aço 1010/1020 de seção 20 x 40 mm e espessura de parede de 1,2 mm, composto por duas travessas e duas cabeceiras. Nos quatro cantos inferiores do quadro deverá existir cone em aço 1010/1020, fabricado em tubo Ø 2" com 2,25 mm de espessura de parede, destinado à montagem dos pés da mesa. O cone deverá conter internamente bucha plástica cônica e expansível, que realizará a fixação das pernas sem necessidade de parafusos. As pernas deverão ser confeccionadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2" com 0,9 mm de espessura de parede, e na extremidade inferior de cada pé deverá existir sapata plástica com regulagem de altura, fabricada em polipropileno, para nivelamento da mesa.	400 UNID.		

	Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta epóxi pó. O corpo e as gavetas deverão ser confeccionados em MDP de 15 mm de espessura, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e termo estabilizadas sob pressão, revestidas em ambas as faces com filme melamínico termo prensado de espessura mínima de 0,2 mm. Os topos aparentes deverão ser encabeçados com borda de PVC de 0,45 mm, colada a quente pelo sistema hot-melt. As frentes das gavetas deverão ser confeccionadas em MDP de 15 mm, revestidas em ambas as faces com filme melamínico termo prensado de espessura mínima de 0,2 mm, e contorno encabeçado com borda de PVC de 1 mm, colada a quente pelo sistema hot-melt, com acabamento na cor branca. O fundo das gavetas deverá ser confeccionado em HDF de 3 mm, revestido em uma face, e dotado de corredeiras metálicas em aço estampado com acabamento em zinco eletrolítico preto, munidas de roletes em nylon e sistema de freio limitador de abertura, com capacidade de carga de até 10 kg por gaveta. A montagem das gavetas deverá ser realizada pelo sistema quick install, composto por conectores em termoplástico ABS que unem as laterais e o fundo da gaveta, garantindo montagem simples e segura. O gaveteiro deverá ser composto por duas frentes de gavetas, sendo uma delas dotada de fechadura frontal para travamento simultâneo. O sistema de travamento deverá funcionar por meio de barra de alumínio conduzida por guias em aço, com pinos de bloqueio que acionam simultaneamente ambas as gavetas, mediante rotação de 180° da chave. A abertura das gavetas deverá ocorrer lateralmente por meio do vão entre as frentes e a caixa do gaveteiro, utilizando o sistema EOS, composto por perfil extrusado em PVC de alta resistência, fixado às laterais do gaveteiro com pinos termoplásticos, proporcionando acabamento seguro e estético. A montagem geral deverá ser realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos, utilizando o sistema minifix. O conjunto deverá ser fixado à mesa por parafusos para garantir maior estabilidade. Cadeira Giratória: A cadeira giratória deverá ser constituída de assento e encosto, plataforma, coluna e base com sapatas. A estrutura de sustentação do assento e encosto deverá ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020 Ø 22,20 mm, com 1,50 mm de espessura de parede, fosfatados e pintados com tinta epóxi pó. Os tubos deverão ser curvados e furados para acoplamento ao assento e encosto, unindo-se ao mecanismo por meio de quatro parafusos sextavados flangeados ¼" x 1.1/2". O conjunto deverá ser acoplado ao pistão a gás, o qual será fixado à base de cinco pernas com sapatas. O assento deverá ser produzido em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente, com acabamento texturizado e espessura mínima de parede de 5 mm, apresentando dimensões aproximadas de 465 mm de largura por 470 mm de profundidade e cantos arredondados. A fixação à estrutura deverá ocorrer por meio de quatro porcas aparafusadas (bucha americana ¼" x 13 mm) e quatro parafusos sextavados flangeados ¼" x 1.1/2". A altura do assento ao piso deverá ser regulável de 410 a 520 mm. O encosto deverá possuir furos para ventilação e deverá ser fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente, com acabamento texturizado e deverá possuir dimensões aproximadas de 460 mm (largura) x 330 mm (altura), com espessura de parede de 5 mm e devendo possuir, ainda, cantos arredondados. Deverá ser fixado à estrutura metálica por meio de encaixe de dupla cavidade, travado com pinos fixadores plásticos injetados na cor do encosto, dispensando o uso de rebites ou parafusos. O mecanismo deverá ser confeccionado em chapa de aço 1010/1020 de 2,65 mm de espessura, fosfatada e pintada em tinta epóxi pó, dotada de alavanca plástica para acionamento da coluna a gás e regulagem da altura do assento. A base penta-pé deverá ser fabricada em chapa de aço 1010/1020 de 1,20 mm de espessura, fosfatada, pintada em tinta epóxi pó, e coberta por carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado. A coluna deverá possuir movimento a gás, com curso de 110 mm, comprimento mínimo de 295 mm e máximo de 405 mm, revestida por carenagem em polipropileno texturizado.			
12	MESA PARA CADEIRANTE A mesa deverá ser constituída por estrutura metálica confeccionada em tubos de aço 1010/1020, tampo em chapa de aglomerado com revestimento melamínico e porta-livros em polipropileno injetado. O tampo deverá possuir dimensões aproximadas de 900 mm x 600 mm, sendo fabricado em chapa de MDF de 18 mm de espessura com revestimento melamínico branco cristal em ambas as faces, bordas em fita de PVC de 3 mm e cantos arredondados. Deverá conter seis porcas-garra alojadas diretamente na superfície para fixação à estrutura. A altura do tampo em relação ao piso deverá ser de aproximadamente 820 mm. A base estrutural do tampo deverá ser confeccionada em tubo de aço de seção circular Ø 31,75 mm com espessura de parede de 1,5 mm, dobrado em formato de "U" e provido de seis furos passantes Ø 7,0 mm, que receberão parafusos cabeça panela fenda Phillips M6 x 45 mm, fixados às porcas-garra do tampo. A este "U" deverão ser soldadas duas camisas metálicas em tubo oblongo 29 mm x 58 mm, espessura de 1,9 mm, unidas entre si por um tubo oblongo de mesma seção com espessura de 1,5 mm. As pernas da mesa deverão ser confeccionadas em tubo oblongo 29 mm x 58 mm com espessura de 1,9 mm, soldados aos pés da mesa em tubo circular Ø 38,10 mm, espessura de 1,5 mm. As extremidades inferiores deverão receber ponteiros plásticos no padrão FDE/FNDE, fixadas por rebites tipo POP. A fixação das pernas à estrutura deverá ocorrer por meio de quatro parafusos, sendo dois em cada perna. O porta-livros deverá ser injetado em polipropileno na cor cinza,	200 UNID.		

	medindo aproximadamente 503 mm (largura) x 302 mm (profundidade), devendo ser fixado à travessa estrutural por meio de quatro rebites de repuxo POP em alumínio Ø 4 mm x 10 mm. Todos os componentes metálicos deverão passar por tratamento de superfície em nanotecnologia (nano cerâmica) e deverão receber pintura epóxi em pó por processo eletrostático, assegurando maior proteção contra corrosão, durabilidade e vida útil ao produto.			
LOTE 5 – QUADRO LOUSA				
ITEM	ITEM	ITEM		
01	QUADRO LOUSA 2,50 x 1,20 M O sistema para múltiplas funções deverá ser destinado a escrever, projetar e fixar conteúdos, sendo composto por painéis com dimensões aproximadas de 2.500 mm (comprimento) x 1.200 mm (altura), para uso interno em ambientes pedagógicos, administrativos, áreas de circulação, espaços comuns e congêneres. Os painéis deverão ser confeccionados com substrato em MDF com 18 mm de espessura, revestidos em sua superfície frontal com laminado de alta pressão (HPL) do tipo lousa branca brilhante, contendo marcações de linhas horizontais e verticais que formam quadros de 50 mm x 50 mm. A superfície deverá permitir a remoção fácil da tinta de pincel a seco, com camada mínima de 1 mm. A colagem do revestimento frontal deverá ser realizada com adesivo bicomponente. A superfície posterior do painel deverá receber revestimento BP branco TX. Os bordos deverão ser encabeçados com fita de borda em PP com 2,5 mm de espessura, apresentando acabamento liso fosco, aplicada por meio de adesivo hot-melt. O conjunto deverá possuir cantoneiras de proteção, fixação e afastamento da parede, fabricadas em material polimérico injetado em PE, compostas por duas partes — base e capa — que se encaixam entre si por registros. Cada cantoneira deverá medir aproximadamente 120 mm (largura) x 120 mm (profundidade) x 40 mm de espessura, envolvendo o conjunto painel-perfis de bordo. O acabamento externo deverá ser brilhante espelhado. A tolerância dimensional máxima permitida para o sistema deverá ser de +/- 3 mm.	280 UNID.		
02	QUADRO LOUSA 3,00 x 1,20 M O sistema para múltiplas funções deverá ser destinado a escrever, projetar e fixar conteúdos, sendo composto por painéis com dimensões aproximadas de 3.000 mm (comprimento) x 1.200 mm (altura), para uso interno em ambientes pedagógicos, administrativos, áreas de circulação, espaços comuns e congêneres. Os painéis deverão ser confeccionados com substrato em MDF com 18 mm de espessura, revestidos em sua superfície frontal com laminado de alta pressão (HPL) do tipo lousa branca brilhante, contendo marcações de linhas horizontais e verticais que formam quadros de 50 mm x 50 mm. A superfície deverá permitir a remoção fácil da tinta de pincel a seco, com camada mínima de 1 mm. A colagem do revestimento frontal deverá ser realizada com adesivo bicomponente. A superfície posterior do painel deverá receber revestimento BP branco TX. Os bordos deverão ser encabeçados com fita de borda em PP com 2,5 mm de espessura, apresentando acabamento liso fosco, aplicada por meio de adesivo hot-melt. O conjunto deverá possuir cantoneiras de proteção, fixação e afastamento da parede, fabricadas em material polimérico injetado em PE, compostas por duas partes — base e capa — que se encaixam entre si por registros. Cada cantoneira deverá medir aproximadamente 120 mm (largura) x 120 mm (profundidade) x 40 mm de espessura, envolvendo o conjunto painel-perfis de bordo. O acabamento externo deverá ser brilhante espelhado. A tolerância dimensional máxima permitida para o sistema deverá ser de +/- 3 mm.	280 UNID.		
LOTE 6 - CRECHE				
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT.		
01	CAMINHA INFANTIL EMPILHÁVEL Cama empilhável infantil com pés fixos. A caminha deverá ser confeccionada em material não alérgico, com capacidade para 80 kg de carga, distribuídos uniformemente. Os pés deverão ser coloridos, em tom igual ou similar à tela e deverão ser confeccionados em plástico polipropileno injetado (PP) de alta resistência, atóxico, antialérgico, lavável e isento de cantos ou arestas cortantes. A estrutura plástica de cada pé deverá contar ainda com uma cavidade de aproximadamente 70 mm de diâmetro e 50 mm de profundidade, funcionando como suporte capaz de comportar uma mamadeira. A estrutura tubular presente no restante da caminha deverá ser confeccionada em tubo de aço com diâmetro de 1" e espessura de 1,20 mm, revestidos com pintura eletrostática em pó. O leito da cama deverá ser confeccionado em tela de poliéster recoberto com PVC e deverá ter propriedades antifúngicas, antibactericidas, antialérgicas, lavável e não tóxicas. Dimensões mínimas aproximadas: 1.330 mm (comprimento) x 540 mm (largura) x 140 mm (altura).	2200 UNID.		
02	BERÇO INFANTIL COM COLCHONETE O berço deverá ser idealizado para proporcionar conforto e segurança ao bebê, apresentando design moderno e funcional e garantindo versatilidade para acompanhar o crescimento da criança. Deverá ser produzido em MDP de alta qualidade, contendo grade ecologicamente correta, livre de metais pesados e atóxica. O lastro deverá possuir três regulagens de altura para o colchonetete, permitindo a adaptação do berço às diferentes fases da criança. Deverá acompanhar o berço um colchonetete, confeccionado em espuma de alta performance e totalmente revestido em couro ecológico colorido. O	100 UNID.		

	colchonete deverá ser composto por uma única peça, com medidas aproximadas de 1.200 mm (comprimento) x 600 mm (largura), devendo possuir, ainda, no mínimo 50 mm de espessura.			
03	BAÚ BIBLIOTECA O baú deverá ser confeccionado em MDF, com fita de borda e todo adesivado externamente, com imagens lúdicas voltadas para a educação. A biblioteca infantil deverá possuir uma altura mínima de 54 cm, largura mínima de 45 cm e comprimento mínimo de 41 cm, deverá possuir ainda duas alças laterais para facilitar o transporte e um amortecedor composto por pistão a gás com 26,5 cm de comprimento. Deverá ainda possuir quatro rodízios em sua base, que possuirão a função de deslizamento, facilitando ainda mais o transporte do baú. Deverá ainda possuir duas dobradiças que farão a união do corpo do baú com o seu respectivo tampo. Deverá possuir um acervo bibliográfico elaborado para a faixa etária de 0 a 6 anos, este acervo deverá ser composto por no mínimo 58 livros em formatos diversos, que atendam a faixa etária proposta. Ainda deverá possuir um tapete de borracha EVA com no mínimo 36 peças encaixáveis, devendo formar uma superfície aberta de no mínimo 172x92x6 mm, cada peça deverá possuir no mínimo 28x28 cm.	200 UNID.		
04	CONJUNTO REFEITÓRIO MATERNAL Conjunto alimentação maternal contendo uma mesa com cinco lugares e cadeira supervisor giratória com rodízios. Mesa: A mesa deverá ser constituída por estrutura metálica formada a partir de tubos de seção oblonga, semi-oblonga e circular, e tampo fabricado em aglomerado revestido com melamina e fitas de borda. O tampo deverá possuir cinco cavidades, contendo em cada uma delas uma concha monobloco colorida, em resina termoplástica, injetada em plástico copolímero de polipropileno virgem, de alta resistência e atóxico. Essas conchas deverão ser anatômicas, com proteção lateral que possa ser utilizada como apoio para os braços, além de possuírem estofamento removível e de fácil limpeza, recobrimdo toda a sua extensão. Cada assento deverá dispor de cinto de segurança regulável em nylon, dotado de fecho de engate rápido em polipropileno. Todas as superfícies em contato deverão apresentar formato arredondado e ergonômico, garantindo conforto e segurança. A estrutura deverá ser composta por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020, de seção 20x40 mm e espessura de 1,2 mm. Nos quatro cantos inferiores do quadro, deverá existir um cone em aço 1010/1020, fabricado em tubo Ø 2" com 2,25 mm de parede, destinado à montagem dos quatro pés da mesa. Cada cone deverá receber internamente uma bucha plástica cônica e expansível, responsável pela fixação das pernas sem necessidade de parafusos. As pernas deverão ser confeccionadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2" com espessura de parede de 0,9 mm, encaixadas sem o uso de parafusos, e deverão possuir em sua extremidade inferior uma sapata com regulagem de altura para nivelamento, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõem a mesa deverão receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta epóxi. As medidas aproximadas da mesa deverão ser de 1.750 mm (comprimento) x 780 mm (largura) x 758 mm (altura). Cadeira supervisor: A cadeira deverá possuir cinco rodízios, sendo que cada um deles deverá ser constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 50 mm de diâmetro e deverão ser fabricados em termoplástico denominado de poliamida (PA), além de serem protegidos contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco e lubrificados para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. A base giratória deverá ser definida por uma configuração em forma de pentágono, obtendo-se um diâmetro na ordem de 555 mm e deverá ser constituída, ainda, com cinco pás de apoio fabricadas em chapa de aço carbono. Esse conjunto deverá ser coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto e terá a função de proteção e acabamento da própria base. Deverá possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens, assim, deverão ser fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). A coluna a gás da cadeira deverá ser constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara e deverá possuir curso de 123 mm de regulagem. O mecanismo deve possuir uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento. A inclinação do mecanismo em relação ao piso deve ser de aproximadamente 4°. A alavanca plástica deve ser acionada para regular a altura do assento e deve ser fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos. O assento deverá ser fabricado em polipropileno injetado, moldado anatomicamente e com acabamento texturizado. Suas dimensões deverão ser aproximadamente 465 mm (largura) x 415 mm (profundidade), com espessura de parede de aproximadamente 5 mm. Deverá possuir também borda frontal arredondada. Já o encosto da cadeira, por sua vez, deverá ser inteiriço, fabricado em polipropileno injetado, moldado anatomicamente e também com acabamento texturizado. Suas dimensões deverão ser aproximadamente 460 mm (largura) x 335 mm (altura), com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados.	100 UNID.		
05	ARMÁRIO TROCADOR Armário trocador contendo duas portas e nicho central. O tampo deverá ser confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), produzida com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética, termo estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura. Deverá ser revestido em ambas as faces com filme	100 UNID.		

	melamínico termo prensado, com espessura mínima de 0,2 mm, e possuir contorno encabeçado com borda em PVC branco de 2 mm, colada a quente pelo sistema hot-melt, garantindo excelente aderência e acabamento. O corpo do armário deverá ser confeccionado em chapa de MDP de 15 mm de espessura, com as mesmas características de composição e acabamento do tampo, sendo revestido em ambas as faces com filme melamínico termo prensado de espessura mínima de 0,2 mm. As bordas dos topos aparentes deverão ser encabeçadas com fita de PVC de 0,45 mm, colada a quente pelo sistema hot-melt, assegurando resistência e uniformidade estética. As portas deverão ser fabricadas em MDP de 15 mm de espessura, igualmente revestidas nas duas faces com filme melamínico termo prensado de 0,2 mm, e possuir contorno em borda de PVC branco de 1 mm, colada a quente pelo sistema hot-melt. Cada porta deverá ser dotada de duas dobradiças tipo caneco Ø35 em aço estampado, com abertura de 110° e sistema Slide-On com amortecimento, que evita impactos e ruídos durante o fechamento. As portas deverão possuir fechadura cilíndrica com travamento por lingueta, fixada na parte superior por meio de chapa em "L" de aço com acabamento zincado branco, acompanhada de duas chaves (principal e reserva). Deverão, ainda, possuir puxadores tipo alça, em zamak com acabamento cromo acetinado, fixados por dois parafusos com rosca milimétrica M4. As laterais do móvel deverão possuir furações para regulação de prateleiras com espaçamento vertical de 64 mm, com quatro pontos de apoio metálicos por prateleira. O móvel deverá conter uma prateleira móvel por vão, totalizando três vãos, sendo o central aberto. A montagem do conjunto deverá ser executada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix, garantindo estética e estabilidade estrutural. O móvel deverá dispor de niveladores de piso em polipropileno injetado, com ajuste interno e externo, permitindo compensar eventuais desníveis do piso. Na parte superior, o armário deverá possuir um colchonete em espuma laminada de densidade 28, oferecendo conforto e acabamento adicional. As dimensões aproximadas do conjunto deverão ser de 1.400 mm (largura) x 500 mm (profundidade) x 740 mm (altura).			
LOTE 7 - ELETROS				
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT.		
1	FRIGOBAR: FRIGOBAR VERTICAL - 1 PORTA; CLASSIFICAÇÃO ENERGÉTICA A NO PBE (PROGRAMA BRASILEIRO DE ETIQUETAGEM); CAPACIDADE DE APROXIMADA DE 117 A 127 LITROS; ESPAÇO ESPECÍFICO PARA ARMAZENAMENTO DE GARRAFAS E LATAS DE BEBIDAS EM GERAL; CONTROLE DE TEMPERATURA, COM AJUSTES MÍNIMO, MÉDIO E MÁXIMO DE 0 A 10°C; GAVETA PARA VEGETAIS E FRUTAS; COM ILUMINAÇÃO INTERNA; PRATELEIRAS EM VIDRO TEMPERADO OU MATERIAL ACRÍLICO REFORÇADO; DOIS OU MAIS NICHOS PARA ARMAZENAR CONDIMENTOS, OUTRAS BEBIDAS E ALIMENTOS; COMPARTIMENTO EXTRA FRIO - TEMPERATURA DE 0 A -5°C. DIMENSÕES APROXIMADAS: LARGURA - 47CM A 52 CM, ALTURA - 86CM A 88 CM, PROFUNDIDADE - 52 CM A 56 CM. COR: BRANCA. VOLTAGEM: BIVOLT POTÊNCIA APROXIMADA: 80W GARANTIA MÍNIMA DE 1 ANO; MANUAL EM PORTUGUÊS.	100 UND		
2	GELADEIRA MODELO: 1 PORTA TECNOLOGIA: FROST FREE CAPACIDADE: 300L COR: BRANCA COMPARTIMENTO EXTRA FRIO, PRATELEIRAS REMOVÍVEIS. VOLTAGEM: BIVOLT; CLASSIFICAÇÃO: SELO PROCEL, CATEGORIA A, CERTIFICAÇÃO DO INMETRO [PROGRAMA NACIONAL DE CONSERVAÇÃO DE ENERGIA ELÉTRICA (PORTARIA INMETRO/MDIC Nº 20 DE 01/02/2006)]; DIMENSÕES APROXIMADAS: LARGURA - 60 CM A 65 CM, ALTURA - 152 CM A 158 CM, PROFUNDIDADE - 68 CM A 72 CM. GARANTIA MÍNIMA DE 1 ANO. MANUAL EM PORTUGUÊS.	150 UND		
3	FORNO MICRO-ONDAS: CAPACIDADE MÍNIMA: 20L. VOLTAGEM: 110V; ESPECIFICAÇÕES: POTÊNCIA (W): 900W À 1.400W; CONSUMO (KW/H) 0.008. DIMENSÕES APROXIMADAS EM CM (AXLXP): 26,5 X 45,5 X 36,0; TERMOSTATO: NÃO; EFICIÊNCIA ENERGÉTICA: A; PAINEL: DIGITAL;	120 UND		
4	BEBEDOURO REFRIGERADO MODELO: BEBEDOURO DE MESA; COR BRANCA. VOLTAGEM: BIVOLT SISTEMA ELETRÔNICO DE REFRIGERAÇÃO PARA GARRAÇÃO DE 20L, QUE FORNECE ÁGUA NATURAL OU GELADA, ACIONADO POR TORNEIRAS. COM SISTEMA DE PERFURADOR QUE PERMITE A COLOCAÇÃO DO GALÃO DE ÁGUA SEM RETIRAR O LACRE E BANDEJA COLETORES DE ÁGUA REMOVÍVEL E DE FÁCIL LIMPEZA. BAIXO CONSUMO DE ENERGIA. GARANTIA MÍNIMA DE 1 ANO. MANUAL EM PORTUGUÊS.	400 UND		
5	PURIFICADOR DE ÁGUA APARELHO PURIFICADOR DE ÁGUA, TIPO: DUPLA FILTRAGEM; VOLTAGEM: 110/220 V; CAPACIDADE: 2L, COR BRANCO. CAPACIDADE DE REFRIGERAÇÃO: 1,5L/H. CARACTERÍSTICAS ADICIONAIS: ÁGUA GELADA E ÁGUA NATURAL, TIPO FIXAÇÃO: PAREDE, ACESSÓRIOS: KIT INSTALAÇÃO, SUPORTE, PINGADEIRA REMOVÍVEL. ADENDO: COM RETENÇÃO DE PARTÍCULAS E REDUÇÃO DE CLORO, VIDA ÚTIL DO FILTRO 3.000 L OU SUPERIOR, INDICADOR DE TROCA DE FILTRO. AQUISIÇÃO COM INSTALAÇÃO. GARANTIA MÍNIMA DE 1 ANO. MANUAL EM PORTUGUÊS.	80 UND		
6	VENTILADOR DE PAREDE OSCILANTE, NA COR PRETA, GRADES EM AÇO CROMADO COM TRATAMENTO ANTIFERRUGEM, HÉLICE COM 5 PÁS, ALTA ROTAÇÃO, COM 3 VELOCIDADES, POTÊNCIA ELÉTRICA 135 WATTS. DIÂMETRO DA GRADE 55CM, DIÂMETRO DA HÉLICE 48 CM. ÂNGULO DE OSCILAÇÃO 60°. BIVOLT.	400 UND		
7	GELADEIRA INDUSTRIAL, TIPO VERTICAL, COM 6 PORTAS, PARA REFRIGERAÇÃO DE PRODUTOS ALIMENTÍCIOS. CAPACIDADE TOTAL MÍNIMA DE 1.550 LITROS, COM 6 PORTAS INDEPENDENTES E SISTEMA DE REFRIGERAÇÃO POR AR FORÇADO. DEVE POSSUIR GABINETE MONOBLOCO COM ESTRUTURA INTERNA EM AÇO GALVANIZADO E REVESTIMENTO	80 UND		

	EXTERNO EM AÇO INOXIDÁVEL TIPO 430. TEMPERATURA DE OPERAÇÃO AJUSTÁVEL ENTRE 0 °C E +7 °C, COM CONTROLE ELETRÔNICO E DISPLAY DIGITAL PARA MONITORAMENTO. SISTEMA DE DEGELO AUTOMÁTICO. BIVOLT (110/220V) OU CONFORME ESPECIFICAÇÃO DO ÓRGÃO, COM FREQUÊNCIA DE 60HZ. BAIXO CONSUMO ENERGÉTICO, MÁXIMO DE 4,5 KWH/DIA. O EQUIPAMENTO DEVE ESTAR EM CONFORMIDADE COM AS NORMAS TÉCNICAS DA ABNT E POSSUIR CERTIFICAÇÃO DO INMETRO, CONFORME PORTARIA Nº 371/2009. GARANTIA MÍNIMA DE 12 MESES, ASSISTÊNCIA TÉCNICA AUTORIZADA NO TERRITÓRIO NACIONAL E MANUAL DO FABRICANTE EM PORTUGUÊS.			
LOTE 08 - TELEVISÃO				
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT.		
1	SMART TV , TELA LED DE 55 POLEGADAS, RESOLUÇÃO ULTRA HD 4K (3840 x 2160 PIXELS) SISTEMA OPERACIONAL WEBOS 24 COM ATUALIZAÇÃO GARANTIDA POR ATÉ 5 ANOS (PROGRAMA WEBOS RE:NEW), OFERECENDO ACESSO A APLICATIVOS DE STREAMING. GARANTIA MÍNIMA DE 12 MESES.	400 UNID.		
LOTE 09 - MESA E CADEIRA POLIPROPILENO				
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT.		
1	MESA PLÁSTICA ALTURA ENTRE 70 CM ATÉ 72 CM, LARGURA 70,00 CM, COMPRIMENTO 70,00 CM. COR: BRANCO. PRODUZIDAS EM POLIPROPILENO 100% VIRGEM. POSSUI PROTEÇÃO CONTRA RAIOS UV. SUPORTE ATÉ 30 KG DISTRIBUÍDOS E EMPILHÁVEL.	320 UNID.		
2	CADEIRA PLÁSTICA TAMANHO: ALTURA ENTRE 81,50 CM ATÉ 90 CM, LARGURA 57,00 CM E COMPRIMENTO 56,00 CM. COR: BRANCO PRODUZIDAS EM POLIPROPILENO, COM PROTEÇÃO CONTRA RAIOS UV. SUPORTE MÍNIMO ATÉ 120 KG. SEM ENCOSTO PARA OS BRAÇOS E EMPILHÁVEIS. APRESENTAR CERTIFICADO DO INMETRO.	1.600 UNID.		

2.2. Na execução desse contrato, as despesas relativas a pessoal representam um total de XX% (XXXXXX por cento), sendo XX% (XXXX por cento) restantes relativos a gastos com insumos, impostos e diversos.

2.3. No valor acima estão incluídas todas as despesas ordinárias diretas e indiretas decorrentes da execução do objeto, inclusive tributos e/ou impostos, encargos sociais, trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais incidentes, taxa de administração, frete, seguro e outros necessários ao cumprimento integral do objeto da contratação.

2.4. O valor acima é meramente estimativo, de forma que os pagamentos devidos ao CONTRATADO dependerão dos quantitativos de serviços efetivamente prestados.

3. CLÁUSULA TERCEIRA - VIGÊNCIA

3.1. O prazo de vigência da contratação será de 12 (doze) meses contados do(a) emissão da ordem de serviço/fornecimento, podendo ser prorrogado por interesse das partes por vigência máxima de até 10 anos, conforme os artigos 106 e 107 da Lei nº 14.133, de 2021.

3.1.1. A prorrogação de que trata este item é condicionada ao ateste, pela autoridade competente, de que as condições e os preços permanecem vantajosos para a Administração, permitida a negociação com o contratado.

3.2. Administração, permitida a negociação com o contratado e observados os seguintes requisitos:

3.2.1. Esteja formalmente demonstrado que a forma de prestação dos serviços tem natureza continuada;

3.2.2. Seja juntado relatório que discorra sobre a execução do contrato, com informações de que os serviços tenham sido prestados regularmente;

3.2.3. Seja juntada justificativa e motivo, por escrito, de que a Administração mantém interesse na realização do serviço;

3.2.4. Seja comprovado que o valor do contrato permanece economicamente vantajoso para a Administração;

3.2.5. Haja manifestação expressa do contratado informando o interesse na prorrogação;

3.2.6. Seja comprovado que o contratado mantém as condições iniciais de habilitação;

3.2.7. Seja verificado a regularidade fiscal do contratado, através do Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas (CEIS) e o Cadastro Nacional de Empresas Punidas (CNEP), emitindo as certidões negativas de inidoneidade, de impedimento e de débitos trabalhistas e juntá-las ao respectivo processo.

4. CLÁUSULA QUARTA - DO REGIME DE EXECUÇÃO, LOCAL E RECEBIMENTO DO OBJETO

4.1. Regime de Execução: O regime de execução do contrato será o de empreitada por preço unitário, em que o fornecedor se compromete a entregar os bens conforme as especificações e quantidades demandadas, pelos preços unitários ofertados para cada lote.

4.2. Prazo de Entrega, Montagem e Instalação:

4.2.1. As entregas, e quando aplicável, a montagem e instalação dos itens, deverão ser efetuadas no prazo de até 05 (cinco) dias úteis, a contar da data de recebimento da Ordem de Fornecimento (parcial ou total) emitida pela Secretaria Municipal de Educação.

4.2.2. O não cumprimento deste prazo, sem justificativa aceita pela Administração, sujeitará a Contratada às penalidades contratuais cabíveis, conforme Item 12 deste Termo de Referência.

4.3. Locais de Entrega: O objeto será entregue **EXCLUSIVAMENTE** na sede da Secretaria Municipal de Educação (SEDUC), localizada à Rua Barão de Cotegipe, S/N, Feira de Santana/BA.

4.4. Do Recebimento do Objeto:

4.4.1. O recebimento do objeto do contrato, decorrente da presente contratação, se dará em duas fases:

4.4.2. Pelo responsável por seu acompanhamento e fiscalização, mediante termo detalhado, no ato da entrega na SEDUC, para efeito de posterior verificação de sua conformidade com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta. A verificação provisória contemplará a conferência quantitativa e visual da integridade física aparente dos itens, juntamente com a nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente.

4.4.3. Por servidor ou comissão designada pela autoridade competente, mediante termo detalhado que comprove o atendimento das exigências contratuais, incluindo a verificação da qualidade, funcionamento (quando aplicável), conformidade com as especificações, e a execução completa da montagem/instalação.

4.4.4. Os bens poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, inclusive antes do recebimento provisório, quando em desacordo com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta, devendo ser substituídos ou corrigidos no prazo de 05 (cinco) dias úteis, a contar da notificação da Contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.

4.4.5. O recebimento definitivo ocorrerá no prazo de 15 (quinze) dias úteis, a contar do recebimento provisório da nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente pela Administração e da conclusão da montagem/instalação (quando aplicável), após a verificação da qualidade e quantidade do material e consequente aceitação mediante termo detalhado.

4.4.6. O prazo para recebimento definitivo poderá ser excepcionalmente prorrogado, de forma justificada, por igual período, quando houver necessidade de diligências para a aferição do atendimento das exigências contratuais.

4.4.7. No caso de controvérsia sobre a execução do objeto, quanto à dimensão, qualidade e quantidade, deverá ser observado o teor do art. 143 da Lei nº 14.133, de 2021, comunicando-se à empresa para emissão de Nota Fiscal no que pertence à parcela incontroversa da execução do objeto, para efeito de liquidação e pagamento.

4.4.8. O prazo para a solução, pelo contratado, de inconsistências na execução do objeto ou de saneamento da nota fiscal ou de instrumento de cobrança equivalente, verificadas pela Administração durante a análise prévia à liquidação de despesa, não será computado para os fins do recebimento definitivo.

4.4.9. O recebimento provisório ou definitivo não excluirá a responsabilidade civil pela solidez e pela segurança do fornecimento nem a responsabilidade ético-profissional pela perfeita execução do contrato.

4.4.10. O fornecimento dos bens será realizado de forma integral, observados os prazos e condições estabelecidos neste Termo de Referência, não estando prevista a entrega parcelada, salvo eventual necessidade excepcional devidamente justificada pela Administração.

5. CLÁUSULA QUINTA – SUB CONTRATAÇÃO

5.1. Não será admitida a subcontratação do objeto contratual.

6. CLÁUSULA SEXTA – GESTÃO E FISCALIZAÇÃO DO CONTRATO

6.1. Os modelos de gestão e de execução constam no Termo de Referência.

6.1.1. O contrato deverá ser executado fielmente pelas partes, de acordo com as cláusulas avençadas e as normas da Lei nº 14.133, de 2021, e cada parte responderá pelas consequências de sua inexecução total ou parcial;

6.1.2. Em caso de impedimento, ordem de paralisação ou suspensão do contrato, o cronograma de execução será prorrogado automaticamente pelo tempo correspondente, anotadas tais circunstâncias mediante simples apostila;

6.1.3. As comunicações entre o órgão ou entidade e a contratada devem ser realizadas por escrito sempre que o ato exigir tal formalidade, admitindo-se o uso de mensagem eletrônica para esse fim;

6.1.4. O órgão ou entidade poderá convocar representante da empresa para adoção de providências que devam ser cumpridas de imediato;

6.1.5. Após a assinatura do contrato ou instrumento equivalente, o órgão ou entidade poderá convocar o representante da empresa contratada para reunião inicial para apresentação do plano de fiscalização, que conterá informações acerca das obrigações contratuais, dos mecanismos de fiscalização, das estratégias para execução do objeto, do plano complementar de execução da contratada, quando houver, do método de aferição dos resultados e das sanções aplicáveis, dentre outros.

6.1.6. A fiscalização decorrente desta contratação, será acompanhada e **fiscalizada** pela servidora **Adriana Mascarenhas Mattos Bulos**, Professora do Fundo Municipal de Educação, matrícula nº 01.072.641-8 dessa Administração, ou pelo respectivo substituto designado, permitida a contratação de terceiros para assisti-los e subsidiá-los com informações pertinentes a essa atribuição, nos termos do artigo 117 da Lei 14.133/2021.

6.1.7. O fiscal do contrato anotará em registro próprio todas as ocorrências relacionadas à execução do contrato, determinando o que for necessário para a regularização das faltas ou dos defeitos observados.

6.1.8. Identificada qualquer inexactidão ou irregularidade, o fiscal do contrato emitirá notificações para a correção da execução do contrato, determinando prazo para a correção.

6.1.9. O fiscal do contrato informará ao gestor do contrato, em tempo hábil, a situação que demandar decisão ou adoção de medidas que ultrapassem sua competência, para que adote as medidas necessárias e saneadoras, se for o caso.

6.1.10. No caso de ocorrências que possam inviabilizar a execução do contrato nas datas aprazadas, o fiscal técnico do contrato comunicará o fato imediatamente ao gestor do contrato.

6.1.11. O fiscal do contrato comunicará ao gestor do contrato, em tempo hábil, o término do contrato sob sua responsabilidade, com vistas à tempestiva renovação ou à prorrogação contratual

6.1.12. O fiscal do contrato será auxiliado pelos órgãos de assessoramento jurídico e de controle interno da Administração, que deverão dirimir dúvidas e subsidiá-lo com informações relevantes para prevenir riscos na execução contratual.

6.1.13. A fiscalização de que trata este item não exclui nem reduz a responsabilidade da Contratada, inclusive perante terceiros, por qualquer irregularidade, ainda que resultante de imperfeições técnicas ou vícios redibitórios, e, na ocorrência desta, não implica em corresponsabilidade da Administração ou de seus agentes e prepostos.

6.1.14. A **gestora do contrato**, será a servidora **Milena Silva de Souza Pimenta**, Chefe da Divisão Financeira do Fundo Municipal de Educação, matrícula nº 60.008.096-3, com atribuições administrativas e a função de administrar o contrato, desde sua concepção até a finalização, especialmente:

I - analisar a documentação que antecede o pagamento;

II - analisar os pedidos de reequilíbrio econômico-financeiro do contrato;

III - analisar eventuais alterações contratuais, após ouvido o fiscal do contrato;

IV - analisar os documentos referentes ao recebimento do objeto contratado;

V - acompanhar o desenvolvimento da execução através de relatórios e demais documentos relativos ao objeto contratado;

VI - decidir provisoriamente a suspensão da entrega de bens ou a realização de serviços;

6.1.15. O contratado deverá indicar um responsável legal com respectivos contatos (e-mail, celular e Whatsapp), com poderes para representá-lo perante essa Municipalidade na execução do contrato, decorrente da contratação, objeto deste Termo de Contrato.

6.1.16. O contratado deverá manter preposto aceito pela Administração durante a prestação do serviço e/ou fornecimento do bem para representá-lo na execução do contrato.

7. CLÁUSULA SÉTIMA – CRITÉRIOS DE MEDIÇÃO E PAGAMENTO (art. 92, V e VI)

7.1. Recebida a Nota Fiscal ou documento de cobrança equivalente, correrá o prazo de 20 (vinte) dias úteis para fins de liquidação, na forma desta seção, prorrogáveis por igual período.

7.2. O pagamento será realizado no prazo máximo de até 20 (vinte) dias úteis contados da finalização da liquidação da despesa, através de ordem bancária, para crédito em banco, agência e conta corrente indicados pelo contratado, respeitada a ordem cronológica prevista no artigo 142 da Lei 14.133/21.

7.3. Considera-se ocorrido o recebimento da nota fiscal ou fatura no momento em que o Órgão contratante atestar a execução do objeto do contrato.

7.4. A Nota Fiscal ou Fatura deverá ser obrigatoriamente acompanhada da comprovação da regularidade fiscal, mediante consulta aos sítios eletrônicos oficiais ou à documentação mencionada no art. 68 da Lei 14.133/2021.

7.5. O pagamento somente será efetuado após o “atesto”, pelo servidor competente, da Nota Fiscal/Fatura apresentada pela Contratada, acompanhada das Certidões Negativas de Débitos Previdenciários, Trabalhistas, FGTS, Fazendas Federal, Estadual e Municipal.

7.5.1. O “atesto” fica condicionado à verificação da conformidade da Nota Fiscal/Fatura apresentada pela Contratada e do regular cumprimento das obrigações assumidas.

7.6. Havendo erro na apresentação da Nota Fiscal/Fatura ou dos documentos pertinentes à contratação, ou, ainda, circunstância que impeça a liquidação da despesa, o pagamento ficará pendente até que a Contratada providencie as medidas saneadoras. Nesta hipótese, o prazo para pagamento iniciar-se-á após a comprovação da regularização da situação, não acarretando qualquer ônus para a Contratante.

7.7. Quando do pagamento, será efetuada a retenção tributária prevista na legislação aplicável, nos termos da Instrução Normativa nº 1.234, de 11 de janeiro de 2012, da Secretaria da Receita Federal do Brasil.

7.8. A Contratada regularmente optante pelo Simples Nacional, instituído pelo artigo 12 da Lei Complementar nº 123, de 2006, não sofrerá a retenção quanto aos impostos e contribuições abrangidos pelo referido regime, em relação às suas receitas próprias, desde que, a cada

pagamento, apresente a declaração de que trata o artigo 6º da Instrução Normativa RFB nº 1.234, de 11 de janeiro de 2012.

7.9. O pagamento será efetuado por meio de Ordem Bancária de Crédito, mediante depósito em conta corrente, na agência e estabelecimento bancário indicado pela Contratada, ou por outro meio previsto na legislação vigente.

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

7.11. A Contratante não se responsabilizará por qualquer despesa que venha a ser efetuada pela Contratada, que porventura não tenha sido acordada no contrato.

8. CLÁUSULA OITAVA - DO REAJUSTE DE PREÇOS

8.1. Os preços inicialmente contratados são fixos e irreajustáveis no prazo de um ano contado da data do orçamento estimado.

8.2. Após o interregno de um ano, os preços iniciais poderão ser reajustados, mediante a aplicação, pelo contratante, com base no Índice Nacional de Preços ao Consumidor Amplo - IPCA, ou outro índice que o venha a substituir, podendo, entretanto, ser repactuados, a qualquer tempo, conforme acordo entre as partes, exclusivamente para as obrigações iniciadas e concluídas após a ocorrência da anualidade.

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

8.4. No caso de atraso ou não divulgação do índice de reajustamento, o CONTRATANTE pagará à CONTRATADA a importância calculada pela última variação conhecida, liquidando a diferença correspondente tão logo seja divulgado o índice definitivo.

8.4.1. Fica a CONTRATADA obrigada a apresentar memória de cálculo referente ao reajustamento de preços do valor remanescente, sempre que este ocorrer.

8.5. Nas aferições finais, o índice utilizado para reajuste será, obrigatoriamente, o definitivo.

8.6. Caso o índice estabelecido para reajustamento 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.

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

9. CLÁUSULA NONA – DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

9.1. As despesas decorrentes desta contratação estão programadas em dotação orçamentária própria, prevista no orçamento do Município, para o exercício de 2026, na classificação abaixo:

Unidade Orçamentária: 0909 – Fundo Municipal de Educação

Projeto/Atividade: 12.361.047.2036 – Manutenção e Desenvolvimento do Ensino Fundamental / 12.365.047.2037 – Manutenção e Desenvolvimento da Educação Infantil – Creche / 12.365.047.2037 – Manutenção e Desenvolvimento da Educação Infantil – Pré Escola / 12.367.047.2267 – Manutenção e Desenvolvimento da Educação Especial

Elemento de Despesa: 4.4.90.52.00 – Equipamentos e Materiais Permanentes / 3.3.90.30.00 – Material de Consumo

Sub-Elemento: 4.4.90.52.0000 – Mobiliário em Geral / 3.3.90.30.0000 – Material de Consumo

Fonte do Recurso: 15001001 – Identificação das Despesas com Manutenção e Desenvolvimento do Ensino

9.2. No(s) exercício(s) seguinte(s), as despesas correspondentes correrão à conta dos recursos próprios para atender às despesas da mesma natureza, cuja alocação será feita no início de cada exercício financeiro.

10. CLÁUSULA DÉCIMA - DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

10.1. A Contratada deve cumprir todas as obrigações constantes no Edital, seus anexos e sua proposta, assumindo como exclusivamente seus os riscos e as despesas decorrentes da boa e perfeita execução do objeto e, ainda:

10.2. Efetuar a entrega do objeto em perfeitas condições, conforme especificações, prazo e local constantes no Edital e seus anexos, acompanhado da respectiva nota fiscal, na qual constarão as indicações referentes a: marca, fabricante, valor unitário, valor total, modelo, procedência, prazo de garantia ou validade, as descrições das notas fiscais devem ser conforme contrato e proposta de preço, bem como, deve constar o número de contrato;

10.3. Entregar os materiais novos, de primeiro uso, em perfeitas condições de funcionamento, com garantia mínima compatível com a natureza dos bens, conforme estabelecido neste Termo de Referência e pelo fabricante, quando superior, assegurando vida útil adequada ao uso a que se destinam.

10.4. Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do objeto, de acordo com os artigos 12, 13 e 17 a 27, do Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078, de 1990);

10.5. Substituir, reparar ou corrigir, às suas expensas, a contar do recebimento da Notificação de Recusa de Produto, no prazo, de até 05 (cinco) dias úteis, o objeto com avarias ou defeitos, recolhendo o produto deteriorado ou reprovado na aceitação;

10.6. Comunicar à Contratante, no prazo máximo de 24 (vinte e quatro) horas que antecede a data da entrega, os motivos que impossibilitem o cumprimento do prazo previsto, com a devida comprovação;

10.7. Manter, durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação;

10.8. Indicar preposto para representá-la durante a execução do contrato;

10.9. Acondicionar o produto em embalagem própria para transporte, do tipo descartável, de maneira a preservar a integridade física original do bem no momento da entrega, arcando com todo o custo de embalagem e traslado;

10.10. Reparar ou indenizar todas e quaisquer avarias ou danos causados aos bens da SEDUC, ou de terceiros, decorrente de ação ou omissão, dolosa ou culposa de seus empregados e fornecedores, a critério da autoridade competente e dentro do prazo estipulado por esta;

10.11. Arcar com todas as despesas, diretas ou indiretas, decorrentes do cumprimento das obrigações assumidas, sem qualquer ônus a SEDUC; e

10.12. Responsabilizar-se pelos encargos trabalhistas, previdenciário, fiscal e comercial resultante da execução das entregas.

11. CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA - DAS OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE

11.1. Receber o objeto no prazo e condições estabelecidas no Edital e seus anexos;

11.2. Verificar minuciosamente, no prazo fixado, a conformidade dos bens recebidos provisoriamente com as especificações constantes do Edital e da proposta, para fins de aceitação e recebimento definitivo;

11.3. Comunicar à Contratada, por escrito, sobre imperfeições, falhas ou irregularidades verificadas no objeto fornecido, para que seja substituído, reparado ou corrigido;

11.4. Acompanhar e fiscalizar o cumprimento das obrigações da Contratada, através de comissão/servidor especialmente designado;

11.5. Efetuar o pagamento à Contratada no valor correspondente ao fornecimento do objeto, no prazo e forma estabelecidos no Edital e seus anexos;

11.6. A Administração não responderá por quaisquer compromissos assumidos pela Contratada com terceiros, ainda que vinculados à execução do presente Termo de Contrato,

bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato da Contratada, de seus empregados, prepostos ou subordinados.

12. CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA – OBRIGAÇÕES PERTINENTES À LGPD

12.1. As partes deverão cumprir a Lei nº 13.709, de 14 de agosto de 2018 (LGPD), quanto a todos os dados pessoais a que tenham acesso em razão do certame ou do contrato administrativo que eventualmente venha a ser firmado, a partir da apresentação da proposta no procedimento de contratação, independentemente de declaração ou de aceitação expressa.

12.2. 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 LGPD.

12.3. É vedado o compartilhamento com terceiros dos dados obtidos fora das hipóteses permitidas em Lei.

12.4. A Administração deverá ser informada no prazo de 5 (cinco) dias úteis sobre todos os contratos de suboperação firmados ou que venham a ser celebrados pelo Contratado.

12.5. Terminado o tratamento dos dados nos termos do art. 15 da LGPD, é dever do contratado eliminá-los, com exceção das hipóteses do art. 16 da LGPD, 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.

12.6. É dever do contratado orientar e treinar seus empregados sobre os deveres, requisitos e responsabilidades decorrentes da LGPD.

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

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

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

12.10. Bancos de dados formados a partir de contratos administrativos, notadamente aqueles que se proponham a armazenar dados pessoais, devem ser mantidos em ambiente virtual controlado, com registro individual rastreável de tratamentos realizados (LGPD, art. 37), com cada acesso, data, horário e registro da finalidade, para efeito de responsabilização, em caso de eventuais omissões, desvios ou abusos.

12.11. Os referidos bancos de dados devem ser desenvolvidos em formato interoperável, a fim de garantir a reutilização desses dados pela Administração nas hipóteses previstas na LGPD.

12.12. O contrato está sujeito a ser alterado nos procedimentos pertinentes ao tratamento de dados pessoais, quando indicado pela autoridade competente, em especial a ANPD por meio de opiniões técnicas ou recomendações, editadas na forma da LGPD.

12.13. Os contratos e convênios de que trata o § 1º do art. 26 da LGPD deverão ser comunicados à autoridade nacional.

13. CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA – GARANTIA DE EXECUÇÃO (art. 92, XII e XIII) ou GARANTIA CONTRATUAL (art. 96 e 101)

13.1. A contratação conta com **garantia de execução**, nos moldes do art. 98 da Lei nº 14.133, de 2021, em valor correspondente a 5 % (cinco por cento) do valor inicial/total/anual do contrato.

13.2. Caso utilizada a modalidade de seguro-garantia, a apólice deverá ter validade durante a vigência do contrato e/ou por 90 dias após o término da vigência contratual, permanecendo em vigor mesmo que o contratado não pague o prêmio nas datas convencionadas.

13.3. A apólice do seguro garantia deverá acompanhar as modificações referentes à vigência do contrato principal mediante a emissão do respectivo endosso pela seguradora.

13.4. Será permitida a substituição da apólice de seguro-garantia na data de renovação ou de aniversário, desde que mantidas as condições e coberturas da apólice vigente e nenhum período fique descoberto, ressalvado o disposto no item 13.6 deste contrato.

13.5. Caso utilizada outra modalidade de garantia, somente será liberada ou restituída após a fiel execução do contrato ou após a sua extinção por culpa exclusiva da Administração e, quando em dinheiro, será atualizada monetariamente.

13.6. Na hipótese de suspensão do contrato por ordem ou inadimplemento da Administração, o contratado ficará desobrigado de renovar a garantia ou de endossar a apólice de seguro até a ordem de reinício da execução ou o adimplemento pela Administração.

13.7. A garantia assegurará, qualquer que seja a modalidade escolhida, o pagamento de: prejuízos advindos do não cumprimento do objeto do contrato e do não adimplemento das demais obrigações nele previstas;

13.7.1. Multas moratórias e punitivas aplicadas pela Administração à contratada; e

13.7.2. Obrigações trabalhistas e previdenciárias de qualquer natureza e para com o FGTS, não adimplidas pelo contratado, quando couber.

13.8. A modalidade seguro-garantia somente será aceita se contemplar todos os eventos indicados no item 13.7, observada a legislação que rege a matéria.

13.9. A garantia em dinheiro deverá ser efetuada em favor do contratante, em conta específica na Caixa Econômica Federal, com correção monetária.

13.9.1. Caso a modalidade da garantia optada for do tipo Caução em Dinheiro, o licitante vencedor deverá dirigir-se à Tesouraria do Município ou contatá-la através do telefone (75) 3617-2589/2518 a fim de obter as orientações necessárias para a efetivação da mesma

13.10. Caso a opção seja por utilizar títulos da dívida pública, estes devem ter sido emitidos sob a forma escritural, mediante registro em sistema centralizado de liquidação e de custódia autorizado pelo Banco Central do Brasil, e avaliados pelos seus valores econômicos, conforme definido pelo Ministério da Economia.

13.11. No caso de garantia na modalidade de fiança bancária, deverá ser emitida por banco ou instituição financeira devidamente autorizada a operar no País pelo Banco Central do Brasil, e deverá constar expressa renúncia do fiador aos benefícios do artigo 827 do Código Civil.

13.12. No caso de alteração do valor do contrato, ou prorrogação de sua vigência, a garantia deverá ser ajustada ou renovada, seguindo os mesmos parâmetros utilizados quando da contratação.

13.13. Se o valor da garantia for utilizado total ou parcialmente em pagamento de qualquer obrigação, o Contratado obriga-se a fazer a respectiva reposição no prazo máximo de 05 (cinco) dias úteis, contados da data em que for notificada.

13.14. O Contratante executará a garantia na forma prevista na legislação que rege a matéria.

13.15. O emitente da garantia ofertada pelo contratado deverá ser notificado pelo contratante quanto ao início de processo administrativo para apuração de descumprimento de cláusulas contratuais (art. 137, § 4º, da Lei n.º 14.133, de 2021).

13.16. Caso se trate da modalidade seguro-garantia, ocorrido o sinistro durante a vigência da apólice, sua caracterização e comunicação poderão ocorrer fora desta vigência, não caracterizando fato que justifique a negativa do sinistro, desde que respeitados os prazos prescricionais aplicados ao contrato de seguro.

13.17. Extinguir-se-á a garantia com a restituição da apólice, carta fiança ou autorização para a liberação de importâncias depositadas em dinheiro a título de garantia, acompanhada de declaração do contratante, mediante termo circunstanciado, de que o contratado cumpriu todas as cláusulas do contrato;

13.18. O garantidor não é parte para figurar em processo administrativo instaurado pelo contratante com o objetivo de apurar prejuízos e/ou aplicar sanções à contratada.

13.19. O contratado autoriza o contratante a reter, a qualquer tempo, a garantia, na forma prevista no Edital e neste Contrato.

13.20. O prazo de vigência da apólice será de 90 dias (igual ou superior ao prazo estabelecido no contrato principal) nos termos do artigo 97, inciso I da Lei nº 14.133/21.

13.21. O comprovante da garantia contratual deverá ser entregue no momento da assinatura do Contrato.

13.22. Além da garantia de que tratam os arts. 96 e seguintes da Lei nº 14.133/21, a presente contratação possui previsão de garantia contratual do bem a ser fornecido, incluindo manutenção e assistência técnica, conforme condições estabelecidas no Termo de Referência, se for o caso.

13.23. A garantia de execução é independente de eventual garantia do produto prevista especificamente no Termo de Referência.

14. CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA – INFRAÇÕES E SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

14.1. Comete infração administrativa, nos termos da Lei nº 14.133, de 2021, o licitante/adjudicatário que:

14.1.1. Dar causa à inexecução parcial do contrato;

14.1.2. Dar causa à inexecução parcial do contrato que cause grave dano à Administração, ao funcionamento dos serviços públicos ou ao interesse coletivo;

14.1.3. Dar causa à inexecução total do contrato;

14.1.4. Deixar de entregar a documentação exigida para o certame;

14.1.5. Não manter a proposta, salvo em decorrência de fato superveniente devidamente justificado;

14.1.6. Não celebrar o contrato ou não entregar a documentação exigida para a contratação, quando convocado dentro do prazo de validade de sua proposta;

14.1.7. Ensejar o retardamento da execução ou da entrega do objeto da licitação sem motivo justificado;

14.1.8. Apresentar declaração ou documentação falsa exigida para o certame ou prestar declaração falsa durante a licitação ou a execução do contrato;

14.1.9. Fraudar a licitação ou praticar ato fraudulento na execução do contrato;

14.1.10. Comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude de qualquer natureza;

14.1.11. Praticar atos ilícitos com vistas a frustrar os objetivos da licitação;

14.2. Serão aplicadas ao contratado que praticar as infrações acima descritas as seguintes sanções:

14.2.1. Advertência, quando o contratado der causa à inexecução parcial do contrato, sempre que não se justificar a imposição de penalidade mais grave (art. 156, §2º, da Lei nº 14.133, de 2021);

14.2.2. Impedimento de licitar e contratar, quando praticadas as condutas descritas nos itens “14.1.2”, “14.1.3” e “14.1.4” do subitem acima deste Contrato, sempre que não se justificar a imposição de penalidade mais grave (art. 156, § 4º, da Lei nº 14.133, de 2021);

14.2.3. Declaração de inidoneidade para licitar e contratar, quando praticadas as condutas descritas nos itens “14.1.5”, “14.1.6”, “14.1.7” e “14.1.8” do subitem acima deste Contrato, bem como nos itens “14.1.2”, “14.1.3” e “14.1.4”, que justifiquem a imposição de penalidade mais grave (art. 156, §5º, da Lei nº 14.133, de 2021).

14.2.4. Multa:

14.2.4.1. Moratória de 0,5% (meio por cento) por dia de atraso injustificado sobre o valor da parcela inadimplida, até o limite de 30 (trinta) dias;

14.2.4.2. Compensatória de 10% (dez por cento) sobre o valor total do contrato, no caso de inexecução total do objeto;

14.3. A aplicação das sanções previstas neste Contrato não exclui, em hipótese alguma, a obrigação de reparação integral do dano causado ao Contratante (art. 156, §9º, da Lei nº 14.133, de 2021)

14.4. Todas as sanções previstas neste Contrato poderão ser aplicadas cumulativamente com a multa (art. 156, §7º, da Lei nº 14.133, de 2021).

14.5. Antes da aplicação da multa será facultada a defesa do interessado no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data de sua intimação (art. 157, da Lei nº 14.133, de 2021)

14.6. Nenhum pagamento será efetuado à CONTRATADA sem a quitação das multas aplicadas em definitivo;

14.7. Se a multa aplicada e as indenizações cabíveis forem superiores ao valor do pagamento eventualmente devido pelo Contratante ao Contratado, além da perda desse valor, a diferença será descontada da garantia prestada ou será cobrada judicialmente (art. 156, §8º, da Lei nº 14.133, de 2021).

14.7.1. As comunicações, notificações e intimações do CONTRATADO, nos casos em que o Estatuto das Licitações e Contratos for omissa, ocorrerão através do correio eletrônico (e-mail), conforme identificado no preâmbulo deste ajuste;

14.7.2. No caso de modificação do correio eletrônico da CONTRATADA, deverá tal alteração ser comunicada imediatamente à CONTRATADA, não podendo alegar desconhecimento das comunicações, notificações, e intimações recebidas no e-mail anterior.

14.8. As sanções de impedimento de licitar e contratar e declaração de inidoneidade para licitar ou contratar são passíveis de reabilitação, nos termos do art. 163 da Lei nº 14.133 de 2021.

14.9. Previamente ao encaminhamento à cobrança judicial, a multa poderá ser recolhida administrativamente no prazo máximo de 30 (trinta) dias, a contar da data do recebimento da comunicação enviada pela autoridade competente.

14.10. A aplicação das sanções realizar-se-á em processo administrativo que assegure o contraditório e a ampla defesa ao Contratado, observando-se o procedimento previsto no caput e parágrafos do art. 158 da Lei nº 14.133, de 2021, para as penalidades de impedimento de licitar e contratar e de declaração de inidoneidade para licitar ou contratar.

14.11. A aplicação das sanções será pautada nos seguintes parâmetros:

14.11.1. Natureza e gravidade da infração cometida;

14.11.2. Peculiaridades do caso concreto;

14.11.3. Circunstâncias agravantes ou atenuantes;

14.11.4. Danos que dela provierem para o contratante;

14.11.5. Implantação ou aperfeiçoamento de programa de integridade, conforme normas e orientações dos órgãos de controle.

14.12. Os atos previstos como infrações administrativas na Lei nº 14.133, de 2021, ou em outras leis de licitações e contratos da Administração Pública que também sejam tipificados como atos lesivos na Lei nº 12.846, de 2013, serão apurados e julgados conjuntamente, nos mesmos autos, observados o rito procedimental e autoridade competente definidos na referida Lei (art. 159).

14.13. A personalidade jurídica do Contratado poderá ser desconsiderada sempre que utilizada com abuso do direito para facilitar, encobrir ou dissimular a prática dos atos ilícitos previstos neste Contrato ou para provocar confusão patrimonial, e, nesse caso, todos os efeitos das

sanções aplicadas à pessoa jurídica serão estendidos aos seus administradores e sócios com poderes de administração, à pessoa jurídica sucessora ou à empresa do mesmo ramo com relação de coligação ou controle, de fato ou de direito, com o Contratado, observados, em todos os casos, o contraditório, a ampla defesa e a obrigatoriedade de análise jurídica prévia (art. 160, da Lei nº 14.133, de 2021)

14.14. O Contratante deverá, no prazo máximo 15 (quinze) dias úteis, contado da data de aplicação da sanção, informar e manter atualizados os dados relativos às sanções por ela aplicadas, para fins de publicidade no Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas (Ceis) e no Cadastro Nacional de Empresas Punidas (Cnep), instituídos no âmbito do Poder Executivo Federal. (Art. 161, da Lei nº 14.133, de 2021)

14.15. As sanções de impedimento de licitar e contratar e declaração de inidoneidade para licitar ou contratar são passíveis de reabilitação na forma do art. 163 da Lei nº 14.133/21.

14.16. Os débitos do contratado para com a Administração contratante, resultantes de multa administrativa e/ou indenizações, não inscritos em dívida ativa, poderão ser compensados, total ou parcialmente, com os créditos devidos pelo referido órgão decorrentes deste mesmo contrato ou de outros contratos administrativos que o contratado possua com o mesmo órgão ora contratante, na forma da Instrução Normativa SEGES/ME nº 26, de 13 de abril de 2022.

14.17. Nenhum pagamento será efetuado à CONTRATADA sem a quitação das multas aplicadas em definitivo.

15. CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA – DA EXTINÇÃO CONTRATUAL

15.1. São motivos para a extinção do presente Contrato, nos termos do art. 137 da Lei nº 14.133, de 2021:

15.1.1. Não cumprimento ou cumprimento irregular de normas editalícias ou de cláusulas contratuais, de especificações, de projetos ou de prazos;

15.1.2. Desatendimento das determinações regulares emitidas pela autoridade designada para acompanhar e fiscalizar sua execução ou por autoridade superior;

15.1.3. Alteração social ou modificação da finalidade ou da estrutura da empresa que restrinja sua capacidade de concluir o contrato;

15.1.4. Decretação de falência ou de insolvência civil, dissolução da sociedade ou falecimento do contratado;

15.1.5. Caso fortuito ou força maior, regularmente comprovados, impeditivos da execução do contrato;

15.1.6. Atraso na obtenção da licença ambiental, ou impossibilidade de obtê-la, ou alteração substancial do anteprojeto que dela resultar, ainda que obtida no prazo previsto;

15.1.7. Atraso na liberação das áreas sujeitas a desapropriação, a desocupação ou a servidão administrativa, ou impossibilidade de liberação dessas áreas;

15.1.8. Razões de interesse público, justificadas pela autoridade máxima do órgão ou da entidade contratante;

15.1.9. Não cumprimento das obrigações relativas à reserva de cargos prevista em lei, bem como em outras normas específicas, para pessoa com deficiência, para reabilitado da Previdência Social ou para aprendiz.

15.1.10. O contratado terá direito à extinção do contrato nas seguintes hipóteses:

15.1.11. Supressão, por parte da Administração, de obras, serviços ou compras que acarrete modificação do valor inicial do contrato além do limite permitido no art. 125 da Lei nº 14.133/2021;

15.1.12. Suspensão de execução do contrato, por ordem escrita da Administração, por prazo superior a 3 (três) meses;

15.1.13. Repetidas suspensões que totalizem 90 (noventa) dias úteis, independentemente do pagamento obrigatório de indenização pelas sucessivas e contratualmente imprevistas desmobilizações e mobilizações e outras previstas;

15.1.14. Atraso superior a 2 (dois) meses, contado da emissão da nota fiscal, dos pagamentos ou de parcelas de pagamentos devidos pela Administração por despesas de obras, serviços ou fornecimentos;

15.1.15. Não liberação pela Administração, nos prazos contratuais, de área, local ou objeto, para execução de obra, serviço ou fornecimento, e de fontes de materiais naturais especificadas no projeto, inclusive devido a atraso ou descumprimento das obrigações atribuídas pelo contrato à Administração relacionadas a desapropriação, a desocupação de áreas públicas ou a licenciamento ambiental.

15.2. Os casos da extinção contratual serão formalmente motivados nos autos, assegurado o contraditório e a ampla defesa.

15.3. A extinção deste Contrato poderá ser:

15.3.1. Determinada por ato **unilateral** e escrito da Administração, exceto no caso de descumprimento decorrente de sua própria conduta;

15.3.2. Consensual, por acordo entre as partes, por conciliação, por mediação ou por comitê de resolução de disputas, desde que haja interesse da Administração;

15.3.3. Determinada por decisão arbitral, em decorrência de cláusula compromissória ou compromisso arbitral, ou por decisão judicial.

15.4. A extinção determinada por ato unilateral da Administração e a extinção consensual deverão ser precedidas de autorização escrita e fundamentada da autoridade competente e reduzidas a termo no respectivo processo.

15.5. Quando a **extinção decorrer de culpa exclusiva da Administração**, o contratado será ressarcido pelos prejuízos regularmente comprovados que houver sofrido e terá direito a:

15.5.1. Devolução da garantia;

15.5.2. Pagamentos devidos pela execução do contrato até a data de extinção;

15.5.3. Pagamento do custo da desmobilização.

15.6. A extinção **determinada por ato unilateral da Administração** poderá acarretar, sem prejuízo das sanções previstas nesta Lei, as seguintes consequências:

15.6.1. Assunção imediata do objeto do contrato, no estado e local em que se encontrar, por ato próprio da Administração;

15.6.2. Ocupação e utilização do local, das instalações, dos equipamentos, do material e do pessoal empregados na execução do contrato e necessários à sua continuidade;

15.6.3. Execução da garantia contratual para:

15.6.3.1. Ressarcimento da Administração Pública por prejuízos decorrentes da não execução;

15.6.3.2. Pagamento de verbas trabalhistas, fundiárias e previdenciárias, quando cabível;

15.6.3.3. Pagamento das multas devidas à Administração Pública;

15.6.3.4. Exigência da assunção da execução e da conclusão do objeto do contrato pela seguradora, quando cabível.

15.6.4. Retenção dos créditos decorrentes do contrato até o limite dos prejuízos causados à Administração Pública e das multas aplicadas.

15.7. O desequilíbrio econômico-financeiro poderá ser reconhecido mesmo com a extinção do contrato, ocasião em que será concedida indenização por meio de termo indenizatório.

16. CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA – VEDAÇÃO

16.1. É vedado ao CONTRATADO:

- 16.1.1.** Caucionar ou utilizar este Termo de Contrato para qualquer operação financeira;
- 16.1.2.** Interromper a execução dos serviços sob alegação de inadimplemento por parte da CONTRATANTE, salvo nos casos previstos em lei.

17. CLÁUSULA DÉCIMA SÉTIMA– DAS ALTERAÇÕES DO CONTRATO

17.1.1. Eventuais alterações contratuais reger-se-ão pela disciplina do artigo 124 e 125 da Lei nº 14.133, de 2021.

17.1.2. O CONTRATADO é obrigado a aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem necessários, até o limite de 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do contrato.

17.1.3. Registros que não caracterizam alteração do contrato podem ser realizados por simples apostila, dispensada a celebração de termo aditivo, na forma do art. 136 da Lei nº 14.133, de 2021.

18. CLÁUSULA DÉCIMA OITAVA – DOS CASOS OMISSOS

18.1. Os casos omissos serão decididos pela CONTRATANTE, segundo as disposições contidas na Lei nº 14.133, de 2021, Decreto Municipal nº 12.830 de 12 de fevereiro de 2023 e demais normas federais aplicáveis e, subsidiariamente, segundo as disposições contidas na Lei nº 8.078, de 1990 – Código de Defesa do Consumidor – e normas e princípios gerais dos contratos.

19. CLÁUSULA DÉCIMA NONA - DA PUBLICAÇÃO

19.1. Incumbirá à CONTRATANTE providenciar a publicação do extrato deste Contrato na Imprensa Oficial, no prazo de 20 (vinte) dias úteis, contados da assinatura do contrato.

19.2. A Administração divulgará em sítio eletrônico oficial, em até 25 (vinte e cinco) dias úteis após a assinatura do contrato, os quantitativos e os preços unitários e totais que contratar e, em até 45 (quarenta e cinco) dias úteis após a conclusão do contrato, os quantitativos executados e os preços praticados, conforme disposição do artigo 94, § 3º, da Lei nº 14.133/2021.

20. CLÁUSULA VIGÉSIMA – DA POLÍTICA ANTICORRUPÇÃO

20.1. Pelo presente instrumento contratual, a CONTRATADA se compromete a observar as normas legais vigentes no país, incluindo, mas não se limitando, à Lei Anticorrupção (Lei nº 12.846/2013) e à Lei contra a Lavagem de Dinheiro (Lei nº 12.846/2013), bem como se obriga a agir em consonância às políticas internas da CONTRATANTE;

20.2. A CONTRATADA declara, por livre manifestação, não estar envolvida, direta ou indiretamente, por meio de seus representantes, administradores, diretores, sócios, consultores ou partes relacionadas, em qualquer atividade ou prática que caracterize infração administrativa nos termos da Lei Anticorrupção;

20.3. A CONTRATADA declara que, direta ou indiretamente, não forneceu, pagou ou autorizou o pagamento, nem concordou em dar presentes ou qualquer objeto de valor a qualquer pessoa ou entidade, pública ou privada, com o objetivo de beneficiar-se ou beneficiar a CONTRATANTE ilicitamente e se compromete a não fazê-lo durante toda a vigência do presente contrato;

20.4. As partes se comprometem a não contratarem como empregados ou firmarem qualquer forma de relacionamento profissional com pessoas físicas ou jurídicas envolvidas em atividades criminosas, em especial pessoas investigadas pelos delitos previstos nas leis anticorrupção e de lavagem de dinheiro;

20.5. A CONTRATADA se obriga a notificar a CONTRATANTE, imediatamente, por escrito, a respeito de qualquer suspeita ou violação das legislações vigentes, bem como em casos em que obtiver ciência acerca de qualquer prática de suborno ou corrupção;

20.6. O descumprimento pela CONTRATADA das normas legais anticorrupção e do disposto neste Contrato será considerado uma infração grave e implicará na possibilidade de rescisão do instrumento contratual pela CONTRATANTE, sem qualquer ônus ou penalidade, respondendo a CONTRATADA, ainda, sobre eventuais perdas e danos.

21. CLÁUSULA VIGÉSIMA PRIMEIRA - DO FORO

21.1. Fica eleito o foro da Comarca de Feira de Santana, Estado da Bahia, com exclusão de qualquer outro, por mais privilegiado que seja, para dirimir quaisquer questões oriundas do presente Contrato, que não puderem ser resolvidas através da conciliação.

21.2. E assim, por estarem de acordo, ajustados e contratados, após lido e achado conforme, as partes a seguir firmam o presente Contrato em 03 (três) vias, de igual teor e forma, para um só efeito.

Feira de Santana, ____ de _____ de 2026.

FUNDO MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO
REPRESENTANTE – XXXXXXXXX
GESTOR DO FUNDO XXXXXXXX

XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX
REPRESENTANTE - XXXXXXXXXXXXXXXX
CONTRATADA

Testemunhas:

Nome: _____

CPF: _____-_____

Nome: _____

CPF: _____-_____

ANEXO V**MODELO DE DECLARAÇÃO DE CUMPRIMENTO DOS REQUISITOS DE HABILITAÇÃO**
(Art. 63, inciso I, da lei 14.133/2021)**LICITAÇÃO Nº. 42-2026-09L****PREGÃO ELETRÔNICO Nº. 42-2026-PE**

A empresa _____, inscrita no CNPJ nº _____, sediada no (a) _____ (ENDEREÇO COMPLETO), por intermédio de seu representante legal Sr.(a) _____, portador da carteira de identidade nº _____, e do CPF nº _____, **DECLARA**, sob as penas da lei, que cumpre, plenamente, os requisitos exigidos no procedimento licitatório referenciado.

Igualmente, declara, sob as penas da lei, que seus diretores, responsáveis legais e técnicos, membros de conselho técnico, consultivo, deliberativo ou administrativo ou sócio, não são empregados ou ocupantes de cargo comissionado na Administração Pública, bem como que a Empresa não está incurso em nenhum dos impedimentos elencados no Edital da licitação referenciada.

Finalizando, declara que ter pleno conhecimento de todos os aspectos relativos à licitação em causa e plena concordância com as condições estabelecidas no Edital da licitação e seus anexos.

Cidade, ____ de _____ de 20XX.

(nome, carimbo e assinatura do representante legal da empresa).

OBS: ESTE MODELO DEVE SER APRESENTADO COM A LOGOMARCA E/OU CARIMBO DO CNPJ DA EMPRESA.

ANEXO VI**MODELO DECLARAÇÃO DA LICITANTE DE CUMPRIMENTO AO ARTIGO 7º, INCISO XXXIII, DA CONSTITUIÇÃO FEDERAL (Art. 68, inciso VI, da lei 14.133/2021).****LICITAÇÃO Nº. 42-2026-09L****PREGÃO ELETRÔNICO Nº. 42-2026-PE**

A empresa _____, inscrita no CNPJ nº _____, sediada no (a) _____ (ENDEREÇO COMPLETO), por intermédio de seu representante legal Sr.(a) _____, portador da carteira de identidade nº _____, e do CPF nº _____, **DECLARA** para os devidos fins, do disposto no art. 68, inciso VI, da Lei nº 14.133/2021, que não emprega menor de dezoito anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de dezesesseis anos.

Ressalva: emprega menor, a partir de quatorze anos, na condição de aprendiz

Sim()**Não ()**

Cidade, ____ de _____ de 20XX.

(nome, carimbo e assinatura do representante legal da empresa).

OBS: ESTE MODELO DEVE SER APRESENTADO COM A LOGOMARCA E/OU CARIMBO DO CNPJ DA EMPRESA.

ANEXO VII**MODELO DE DECLARAÇÃO DE QUE AS PROPOSTAS ECONÔMICAS COMPREENDEM A INTEGRALIDADE DOS CUSTOS (Art. 63, §1º, da Lei nº 14.133/2021)****LICITAÇÃO Nº. 42-2026-09L****PREGÃO ELETRÔNICO Nº. 42-2026-PE**

A empresa _____, inscrita no CNPJ nº _____, sediada no (a) _____ (ENDEREÇO COMPLETO), por intermédio de seu representante legal Sr.(a) _____, portador da carteira de identidade nº _____, e do CPF nº _____, **DECLARA**, sob as penas da lei, que a 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.

Cidade, ____ de _____ de 20XX.

(nome, carimbo e assinatura do representante legal da empresa).

OBS: ESTE MODELO DEVE SER APRESENTADO COM A LOGOMARCA E/OU CARIMBO DO CNPJ DA EMPRESA.

ANEXO VIII

MODELO DE DECLARAÇÃO DE EXISTÊNCIA DE CARGOS RESERVADOS PREVISTO EM LEI (Art. 63, inciso IV, da Lei 14.133/2021).**LICITAÇÃO Nº. 42-2026-09L****PREGÃO ELETRÔNICO Nº. 42-2026-PE**

A empresa _____, inscrita no CNPJ nº _____, sediada no (a) _____ (ENDEREÇO COMPLETO), por intermédio de seu representante legal Sr.(a) _____, portador da carteira de identidade nº _____, e do CPF nº _____, **DECLARA**, sob as penas da lei, que possui a reserva de cargos, prevista em lei, para pessoa com deficiência ou para reabilitado da Previdência Social e que atende às regras de acessibilidade previstas na legislação, conforme disposto no art. 93, da Lei nº 8.213, de 24 de julho de 1991.

Cidade, ____ de _____ de 20XX.

(nome, carimbo e assinatura do representante legal da empresa).

OBS: ESTE MODELO DEVE SER APRESENTADO COM A LOGOMARCA E/OU CARIMBO DO CNPJ DA EMPRESA.

ANEXO IX**MODELO DE DECLARAÇÃO DE MICROEMPRESA E EMPRESA DE PEQUENO PORTE, OU COOPERATIVA ENQUADRADA NO ARTIGO 34 DA LEI Nº 11.488, DE 2007.****LICITAÇÃO Nº. 42-2026-09L****PREGÃO ELETRÔNICO Nº. 42-2026-PE**

A empresa _____, devidamente inscrita no CNPJ nº. _____, com sede na _____, por intermédio de seu representante legal o(a) Sr(a) _____, portador(a) da Carteira de Identidade nº _____ e CPF nº _____, **DECLARA, DECLARA**, sob as penas da Lei, em atendimento ao Edital da Concorrência supracitada, promovido pela Prefeitura Municipal de Feira de Santana, que atende os requisitos previstos na Lei Complementar nº 123, de 14/12/2006, em especial quanto ao seu art. 3º.

OU

A empresa _____, devidamente inscrita no CNPJ nº _____, com sede na _____, por intermédio de seu representante legal o(a) Sr(a) _____, portador(a) da Carteira de Identidade nº _____ e CPF nº _____, **DECLARA**, estar organizada em Cooperativa, e que cumpre os requisitos estabelecidos no artigo 16, da Lei nº 14.133, de 2021.

Cidade, ____ de _____ de 20XX.

(nome, carimbo e assinatura do representante legal da empresa).**OBS: ESTE MODELO DEVE SER APRESENTADO COM A LOGOMARCA E/OU CARIMBO DO CNPJ DA EMPRESA.**

ANEXO X**MODELO DE DECLARAÇÃO QUE NÃO POSSUI EM SUA CADEIA PRODUTIVA EMPREGADOS EXECUTANDO TRABALHO DEGRADANTE OU FORÇADO****LICITAÇÃO Nº. 42-2026-09L****CONCORRÊNCIA ELETRÔNICA Nº. 42-2026-PE**

A empresa _____, inscrita no CNPJ nº _____, sediada no (a) _____ (ENDEREÇO COMPLETO), por intermédio de seu representante legal Sr.(a) _____, portador da carteira de identidade nº _____, e do CPF nº _____, **DECLARA** sob pena da lei, 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.

Cidade, ____ de _____ de 20XX.

(nome, carimbo, e assinatura do responsável legal da empresa).

OBS: ESTE MODELO DEVE SER APRESENTADO COM A LOGOMARCA E/OU CARIMBO DO CNPJ DA EMPRESA.

ANEXO XI
MODELO DE DECLARAÇÃO DE AUTENTICIDADE

LICITAÇÃO Nº. 42-2026-09L
PREGÃO ELETRÔNICO Nº. 42-2026-PE

A Empresa _____, inscrita no CNPJ _____, por intermédio de seu(sua) representante legal o(a) Sr(a). _____, CPF _____, DECLARA, sob as penas da lei penal e, sem prejuízo das sanções administrativas e cíveis, que as cópias digitais e/ou digitalizadas de todos os documentos enviados em sistema, referentes ao procedimento licitatório Pregão Eletrônico nº ____/____, são autênticas e condizem com os documentos originais.

Cidade, ____ de _____ de 20XX.

(nome, carimbo e assinatura do representante legal da empresa).

OBS: ESTE MODELO DEVE SER APRESENTADO COM A LOGOMARCA E/OU CARIMBO DO CNPJ DA EMPRESA.