



Consórcio Intermunicipal Norte Mineiro de Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhanha, Cochá,
Peruaçu, Japoré e São Francisco.

RECIBO DE RETIRADA DE EDITAL 009/2026

PROCESSO LICITATORIO Nº 012/2026

PREGÃO ELETRÔNICO PARA REGISTRO DE PREÇOS Nº 009/2026

SINTESE DO OBJETO: Cuida-se do objeto na seleção da proposta apta a gerar o resultado de contratação mais vantajoso, objetivando “registro de preços”, conforme dispõe os artigos 82 a 86 da Lei Federal nº 14.133, de 2021 e, em observância no que couber ao disposto no Decreto Federal nº 11.462, de 2023, que regulamentou o sistema de registro de preços no âmbito da União, decreto este que será implementado pelo “Consórcio CIMVALES”, para a “Eventual e futura contratação destinada à aquisição eventual e parcelada de mobiliário escolar, mobiliário administrativo, móveis de aço, cadeiras, longarinas, mobiliário para bibliotecas, salas de professores, secretarias, diretorias, arquivos, refeitórios e demais ambientes das unidades educacionais dos municípios integrantes do CIMVALES”, conforme detalhado no termo de referência, na especificação técnica complementar e, que será realizada nos termos da Lei Federal nº 14.133, de 2021, em observância a regulamentação dada pelo Decreto Federal nº 11.462, de 2023 e, em observância ao disposto na Lei Federal de nº 11.107, de 2005, que dispõe sobre normas gerais de contratação de Consórcio Público, em observância ao disposto no Decreto Federal nº 6.017, de 2007, que estabelece normas para a execução da Lei Federal supracitada e, em observância ao disposto na Lei Federal nº 11.795, de 2008, que dispõe sobre o acesso ao Consórcio e estabelece direitos e obrigações, bem como em observância ao disposto no Estatuto, onde no caso vertente que cuida de licitação compartilhada, o “Consórcio CIMVALES”, figurará como “Órgão Gerenciador”, pautando na celebração da futura “Ata de Registro de Preços”, e seus municípios consorciados, quais sejam os Municípios de Bonito de Minas, Chapada Gaúcha, Cônego Marinho, Itacarambi, Januária, Juvenília, Manga, Miravânia, Montalvânia e São João das Missões, figuram como “Órgãos Participantes”, os quais serão responsáveis pela celebração do “Contrato Administrativo de Expectativa de Contratação”, com a pessoa jurídica de direito privado detentora da ata de registro de preços.

Empresa.....

CNPJ.....

Endereço Completo:

Tel. (.....)..... E-mail.....

Pessoa Contato Celular. (.....)

Declaramos para os devidos fins que retiramos o edital e seus respectivos anexos no site oficial do Consórcio CIMVALES www.cimvales.mg.gov.br, onde este recibo deverá ser preenchido e inserido site www.bl.org.br.

Local/Data....., ...de de 2026

Assinatura - CPF



Consórcio Intermunicipal Norte Mineiro de Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhanha, Cochá, Peruaçu, Japoré e São Francisco.

INSTRUMENTO CONVOCATÓRIO
EDITAL 009/2026
(REGISTRO DE PREÇOS)

PROCESSO LICITATORIO Nº 012/2026
PREGÃO ELETRÔNICO PARA REGISTRO DE PREÇOS Nº 009/2026

PREÂMBULO

O CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL NORTE MINEIRO DE DESENVOLVIMENTO REGIONAL DOS VALES DO CARINHANHA, COCHÁ, PERUAÇU, JAPORÉ E SÃO FRANCISCO - CIMVALES-MG, consórcio este de natureza pública, devidamente constituído nos termos da Federal nº 11.107, de 5 de abril de 2.005, pelos **Municípios de Januária, Itacarambi, Montalvânia, Chapada Gaúcha, Bonito de Minas, São João das Missões, Cônego Marinho, Juvenília, Miravânia e Manga**, inscrito no CNPJ sob o nº 18.303.697/0001-35, com sede Administrativa na Rua João Antônio Coutinho nº 198, Centro - Bonito de Minas - MG, neste ato representado pelo seu Presidente e Prefeito do Município de Manga, Sr. Anastácio Guedes Saraiva, torna público que realizará licitação mediante uso de “Pregão Eletrônico para Registro de Preços”, conforme definição dada pelo art. 6º, inciso XLI da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021, objetivando a seleção da proposta apta a gerar o resultado de contratação mais vantajoso para “registro de preços”, nos termos do disposto no Decreto Federal nº 11.462, de 31 de março de 2023, que regulamenta os procedimentos de registro de preços, no âmbito da União, conforme dispõe os artigos 82 a 86 da supracitada Lei Federal, pautando, na futura e eventual contratação de terceiros (pessoa jurídica), para a **“Eventual e futura contratação destinada à aquisição eventual e parcelada de mobiliário escolar, mobiliário administrativo, móveis de aço, cadeiras, longarinas, mobiliário para bibliotecas, salas de professores, secretarias, diretorias, arquivos, refeitórios e demais ambientes das unidades educacionais dos municípios integrantes do CIMVALES”**, conforme detalhado no termo de referência, na especificação técnica complementar e, que será realizada nos termos da Lei Federal nº 14.133, de 2021, em observância a regulamentação dada pelo Decreto Federal nº 11.462, de 2023 e, em observância ao disposto na Lei Federal de nº 11.107, de 2005, que dispõe sobre normas gerais de contratação de Consórcio Público, em observância ao disposto no Decreto Federal nº 6.017, de 2007, que estabelece normas para a execução da Lei Federal supracitada e, em observância ao disposto na Lei Federal nº 11.795, de 2008, que dispõe sobre o acesso ao Consórcio e estabelece direitos e obrigações, bem como em observância ao disposto no Estatuto, onde no caso vertente que cuida de licitação compartilhada, o **“Consórcio CIMVALES”**, figurará como **“Órgão Gerenciador”**, pautando na celebração da futura “Ata de Registro de Preços”, e seus municípios consorciados, quais sejam os Municípios de **Bonito de Minas, Cônego marinho, Januária, Itacarambi, São João das Missões, Manga, Montalvânia, Juvenília, Miravânia e Chapada Gaúcha**, figuram como **“Órgãos Participantes”**, os quais serão responsáveis pela celebração do “Contrato Administrativo de Expectativa de Contratação”, objeto do processo licitatório nº 012/2026 - Pregão Eletrônico para Registro de Preços nº 009/2026, nos termos deste edital, onde o critério de julgamento será “menor preço por grupo”, em observância à definição dada no inciso XIII do art. 6º e, conforme previsibilidade do inciso II do art. 33 c/c o disposto no § 2º do art. 34, ambos da Lei Federal nº 14.133, de 2021, onde onde a futura contratação a ser perquirida pelos respectivos Municípios Consorciados do CIMVALES, dar-se-á por escopo, conforme definição dada no inciso XVII do art. 6º c/c art. 111 da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021, em observância a regulamentação dada pelo Decreto Federal nº 11.462, de 2023 e, em observância ao teor da justificativa abaixo.

REQUISITANTE: Secretaria Executiva do Consórcio CIMVALES

MUNICÍPIOS PARTICIPANTES DA LICITAÇÃO COMPARTILHADA

- Prefeitura Municipal de Bonito de Minas - Participantes
- Prefeitura Municipal de Cônego Marinho - Participante
- Prefeitura Municipal de Januária - Participante
- Prefeitura Municipal de Itacarambi - Participante



Consórcio Intermunicipal Norte Mineiro de Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhanha, Cochá, Peruaçu, Japoré e São Francisco.

- Prefeitura Municipal de São João das Missões - Participante
- Prefeitura Municipal de Manga - Participante
- Prefeitura Municipal de Montalvânia - Participante
- Prefeitura Municipal de Juvenília - Participante
- Prefeitura Municipal de Miravânia - Participante
- Prefeitura Municipal de Chapada Gaúcha - Participante

SUMÁRIO

- Preâmbulo
- Objeto
- Do Pedido De Esclarecimentos E Da Impugnação Do Ato Convocatório
- Das Condições De Participação
- Do Credenciamento No Sistema E Da Efetiva Participação
- Da Abertura Da Sessão E Da Etapa De Lances
- Do Julgamento Da Proposta
- Da Habilitação
- Da Ata De Registro De Preço
- Dos Recursos
- Da Revogação E Da Anulação
- Da Reabertura Da Sessão Pública
- Da Adjudicação E Da Homologação
- Da Contratação
- Da Subcontratação
- Da Garantia Financeira Da Execução
- Do Pagamento
- Das Sanções Administrativas
- Das Disposições Gerais



Consórcio Intermunicipal Norte Mineiro de Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhanha, Cochá, Peruaçu, Japoré e São Francisco.

1. DISPOSIÇÕES PRELIMINARES

1.1. O presente certame licitatório na modalidade de “**Pregão Eletrônico para Registro de Preços**”, inaugurado pelo **Consórcio CIMVALES**, na qualidade de “**órgão gerenciador**”, tem como objetivo a eventual e futura contratação destinada à aquisição eventual e parcelada de mobiliário escolar, mobiliário administrativo, móveis de aço, cadeiras, longarinas, mobiliário para bibliotecas, salas de professores, secretarias, diretorias, arquivos, refeitórios e demais ambientes das unidades educacionais dos municípios integrantes do CIMVALES, visando atender as demandas dos Municípios Consorciados do CIMVALES, quais sejam: **Januária, Itacarambi, Montalvânia, Chapada Gaucha, Bonito de Minas, São João das Missões, Cônego Marinho, Juvenília, Miravânia e Manga**, na qualidade de “**órgãos participantes**”, conforme detalhado no anexo I - termo de referência.

1.2. A Proponente licitante que manifestar interesse em participar da presente licitação, deverá elaborar a proposta de preços em observância ao detalhado no título VIII deste edital, em observância ao modelo do anexo IV, devendo constar da proposta a qualificação da empresa e assinatura digital do signatário, devendo ainda elaborar composição de BDI e planilha orçamentária (quando necessário), constando identificação de valores, devendo constar das mesmas a qualificação da empresa e onde couber deverá constar assinatura digital do signatário da proposta de preços, devendo todas as planilhas ser anexas junto com a proposta de preços, e inseridas no sistema gerenciador do “Pregão Eletrônico para Registro de Preços”, sob pena de desqualificação da proposta, na ocorrência do descumprimento da obrigação.

1.3. O desfecho do certame será realizado em sessão pública, por meio de procedimentos de internet, através de sistema eletrônico credenciado pelo CIMVALES e, que ensejou na celebração de contrato administrativo, com a empresa “**Bolsa de Licitações e Leilões do Brasil**”, inscrita no CNPJ sob o nº 10.508.843/0001-57, detentora dos direitos autorais do sistema que gerenciará este “**Pregão Eletrônico**”, com endereço eletrônico do site www.bll.org.br, o qual será responsável para promover a comunicação via internet utilizando recursos criptografados e com autenticação, assegurando condições adequadas de segurança em todas as etapas do certame, conforme dispõe o art. 23, § 3º da Lei Federal nº 14.133, de 2021.

1.4. A proponente licitante interessada em participar do certame, deverá observar as informações detalhadas no quadro abaixo:

PRAZO LIMITE PARA ESCLARECIMENTOS OU INTERPOR IMPUGNAÇÃO AO EDITAL	Qualquer pessoa é parte legítima para solicitar esclarecimentos e ou impugnar este edital, desde que o respectivo instrumento preferencialmente seja devidamente assinado na forma eletrônica, e inserido no sistema do site www.bll.org.br , sistema este que foi contratado pelo Consórcio CIMVALES, para gerenciar a informatização de licitações na forma eletrônica, devendo ainda o instrumento (esclarecimentos e ou impugnação), vir acompanhado de documentação do signatário, bem como no que couber acompanhado de cópia do contrato social e instrumento de procuração e, no prazo de até 03
---	--



Consórcio Intermunicipal Norte Mineiro de Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhanha, Cochá, Peruaçu, Japoré e São Francisco.

	(três) dias úteis antes da abertura do certame, conforme dispõe o caput do art. 164 da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021, devendo ser observado o disposto no Título V deste edital.
FORMULAÇÃO DA PROPOSTA DE PREÇOS E ELABORAÇÃO DAS PLANILHAS	A formulação da proposta de preços deverá elaborada em observância ao disposto no Título VIII, bem como em observância ao disposto no anexo IV deste edital, bem como em observância ao modelo da proposta disponibilizada pelo Consorcio CIMVALES. Nesta linha de elaboração a proponente licitante deverá elaborar a planilha orçamentária, que contenham valores e que foram disponibilizadas pelo Consorcio CIMVALES, inserindo nas mesmas a qualificação da empresa, bem como lançando assinatura digital, e inserir no sistema www.bll.org.br , sob pena de desqualificação da proposta de preços.
APRESENTAÇÃO DE DOCUMENTAÇÃO DE HABILITAÇÃO	A apresentação da documentação de habilitação deverá ser realizada em observância ao detalhado no Título IX, deste edital, devendo toda a documentação ser digitalizada e inserida no sistema www.bll.org.br juntamente com a proposta de preços.
PRAZO LIMITE PARA INSERÇÃO DA PROPOSTA E DA DOCUMENTAÇÃO DE HABILITAÇÃO NO SISTEMA ELETRÔNICO	Até às 09h00 - horário de Brasília, do dia 03 de novembro de 2026 - a proposta e a documentação deverá ser inserida no sistema www.bll.org.br , conforme dispõe o art. 55, inciso II, alínea "b" da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021 e, conforme detalhado no Título X, deste edital.
ABERTURA DA - SESSÃO PÚBLICA	Às 09h01 - horário de Brasília, do dia 03 de novembro de 2026 - dar-se-á a abertura da sessão pública através comando do agente de contratação do Consorcio CIMVALES, no sistema www.bll.org.br pautando no julgamento da proposta e avaliação documental em conformidade com o detalhado no Título XI e XII deste edital
VALOR DA DESPESA	Considerando que se trata de licitação compartilhada com participação dos Municípios Consorciados do CIMVALES, quais sejam os municípios de: Januária, Itacarambi, Montalvânia, Chapada Gaucha, Bonito de Minas, São João das Missões, Cônego Marinho, Juvenília, Miravânia e Manga , na qualidade de "órgãos participantes", o valor global estimado das despesas foram levantados pela Secretaria Executiva do Consorcio CIMVALES, objeto desta licitação, conforme detalhado no anexo I - termo de referencia, limita-



Consórcio Intermunicipal Norte Mineiro de Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhanha, Cochá, Peruaçu, Japoré e São Francisco.

	se ao valor global estimado pela Secretaria Executiva do Consorcio CIMVALES, como sendo no valor de R\$ 110.598.208,20 (cento e dez milhões quinhentos e noventa e oito mil duzentos e oito reais e vinte centavos)
LIMITE DA DESPESA	Considerando que se trata de licitação compartilhada com participação dos Municípios Consorciados do CIMVALES, quais sejam os municípios de: Januária, Itacarambi, Montalvânia, Chapada Gaucha, Bonito de Minas, São João das Missões, Cônego Marinho, Juvenília, Miravânia e Manga , na qualidade de “ órgãos participantes ”, o valor global estimado das despesas foram levantados pela Secretaria Executiva do Consorcio CIMVALES, objeto desta licitação, conforme detalhado no anexo I - termo de referencia, limita-se ao valor global estimado pela Secretaria Executiva do Consorcio CIMVALES, como sendo no valor de R\$ 110.598.208,20 (cento e dez milhões quinhentos e noventa e oito mil duzentos e oito reais e vinte centavos)
VALOR LIMITE DA DESPESA	Considerando que se trata de licitação compartilhada com participação dos Municípios Consorciados do CIMVALES, quais sejam os municípios de: Januária, Itacarambi, Montalvânia, Chapada Gaucha, Bonito de Minas, São João das Missões, Cônego Marinho, Juvenília, Miravânia e Manga , na qualidade de “ órgãos participantes ”, o valor global estimado das despesas foram levantados pela Secretaria Executiva do Consorcio CIMVALES, objeto desta licitação, conforme detalhado no anexo I - termo de referencia, limita-se ao valor global estimado pela Secretaria Executiva do Consorcio CIMVALES, como sendo no valor de R\$ 110.598.208,20 (cento e dez milhões quinhentos e noventa e oito mil duzentos e oito reais e vinte centavos)

1.5 Conforme dispõe o art. 8º, § 5º da Lei Federal nº 14.133, de 2021, e conforme disposto neste edital e em seus anexos, os trabalhos decorrentes pautados no desfecho deste “**Pregão Eletrônico para Registro de Preços nº 009/2026**”, serão conduzidos pelo Agente de Contratação do Município de Bonito de Minas (MG), **Sr. Deivison Silveira de Aguiar**, cedido ao Consorcio CIMVALES, o qual foi, nomeado através da Portaria Municipal nº 008, de 09 de janeiro de 2025, e através da Portaria do CIMVALES nº 001/2025, com o auxílio da equipe de apoio, pautadas em verificar preliminarmente a conformidade das propostas de preços e das respectivas planilhas, com os requisitos estabelecidos nesse edital; acompanhar a etapa de ofertas de lances; decidir sobre qualquer questão, julgar a proposta de preços, e avaliar a documentação de habilitação, verificar e realizar eventuais diligências, em face da documentação de habilitação apresentada pela proponente licitante, decidindo sobre o feito em observância aos princípios elencados no art. 5º da supracitada Lei Federal. instituiu a Portaria nº 001/2025, instituindo o supracitado servidor como Agente de Contratação do Consorcio CIMVALES.



Consórcio Intermunicipal Norte Mineiro de Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhanha, Cochá, Peruaçu, Japoré e São Francisco.

1.6 Os trabalhos decorrentes serão realizados em sessão pública na sala de reunião do Consórcio CIMVALES, o Plenário da Câmara, anexo ao Prédio da Prefeitura Municipal de Bonito de Minas, localizado na Praça Bom Jesus, nº 75, Centro, trabalhos estes que serão conduzidos pelo “**Agente de Contratação**”, com o auxílio da “**Equipe de Apoio**”, conforme dispõe o caput c/c § 1º do art. 8º, da Lei Federal nº 14.133, de 2021.

1.7. Ocorrendo a decretação de feriado ou outro fato superveniente, de caráter público que impeça a realização do certame na data e horário mencionados no quadro acima, a presente licitação ficará automaticamente prorrogada para o primeiro dia útil subsequente, independentemente de nova comunicação, razão pela a qual recomenda-se a todos interessados que acesse com frequência o site oficial do Consórcio CIMVALES www.cimvales.mg.gov.br e o site do sistema www.bll.org.br para inteirar de eventuais alterações.

2. VINCULAÇÃO DAS PARTES

2.1. Conforme disposto no preâmbulo deste edital, as partes (Consórcio CIMVALES e o licitante) se obrigam além dos termos deste edital e seus respectivos anexos, notadamente à vinculação aos termos do anexo I - termo de referência, do anexo II - minuta da ata de registro de preços, do anexo III minuta do contrato administrativo, bem como ao inteiro teor da Lei Federal nº 14.133, de 1º abril de 2021 que regulamenta os procedimentos de licitações e contratos e, no que couber aos termos do Decreto Federal nº 11.462, de 31 de março de 2023, que regulamenta os procedimentos de sistema de registro de preços no âmbito da Administração Federal, conforme disposto nos artigos 82 a 89 da supracitada Lei Federal, e no que couber ao disposto na Instrução Normativa SEGES/ME nº 73, de 30 de setembro de 2022, a qual regulamenta os procedimentos de “**menor preço por grupo**” no âmbito da Administração Federal, onde não obstante, considerando que não compete a Consorcio Público instituir regulamentos nos termos da Lei Federal nº 14.133, de 2021, cita-se nesse instrumento/edital a aplicação do disposto no Decreto Federal e na Instrução Normativa Federal supra citados, para todos os efeitos legais e de direito independentemente da não transcrição in totum, dado que os mesmos encontram-se publicado na Web, instrumentos estes que fazem parte integrante deste instrumento convocatório/edital, para todos os efeitos legais e de direito.

2.1. A presente licitação tem por objeto o **Eventual e futura contratação destinada à aquisição eventual e parcelada de mobiliário escolar, mobiliário administrativo, móveis de aço, cadeiras, longarinas, mobiliário para bibliotecas, salas de professores, secretarias, diretorias, arquivos, refeitórios e demais ambientes das unidades educacionais dos municípios integrantes do CIMVALES**, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste Edital e seus anexos.

2.2. Do Registro de Preços

2.1.1 As informações e regras referentes aos órgãos gerenciador e participantes, bem como a eventuais adesões estão dispostas no Anexo I - Termo de Referência e no Anexo II - Minuta da Ata de Registro de Preços.



Consórcio Intermunicipal Norte Mineiro de Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhanha, Cochá, Peruaçu, Japoré e São Francisco.

2.1.2 A vedação à participação do órgão ou da entidade em mais de uma ARP com o mesmo objeto no prazo de validade daquela de que já tiver participado deverá observar o disposto no Anexo I - Termo de Referência

3. DO PEDIDO DE ESCLARECIMENTOS E DA IMPUGNAÇÃO DO ATO CONVOCATÓRIO

3.1. Os pedidos de esclarecimentos ou registros de impugnações poderão ser feitos por qualquer pessoa, exclusivamente por meio eletrônico, no site <https://bll.org.br/>, na página da licitação, até 03 (três) dias úteis anteriores à data fixada para abertura da sessão pública.

3.2. Nos pedidos de esclarecimentos ou registros de impugnação os interessados deverão se identificar (CNPJ, Razão Social e nome do representante que pediu esclarecimentos, se pessoa jurídica, e CPF e nome do interessado para pessoa física) e disponibilizar as informações para contato (telefone e e-mail).

3.2.1. Podem ser inseridos arquivos anexos com informações e documentações pertinentes às solicitações.

3.2.2. Após o envio da solicitação, as informações não poderão ser mais alteradas, ficando o pedido registrado com número de entrada, data/hora do registro e tipo (pedido de esclarecimento ou impugnação).

3.2.3. O Pregoeiro responderá no prazo de 03 (três) dias úteis, contados da data de recebimento, limitado ao último dia útil anterior à data da abertura do certame, e poderá requisitar subsídios formais aos responsáveis pela elaboração do Edital de licitação e dos anexos.

3.3. A resposta ao pedido de esclarecimento ou ao registro de impugnação também será disponibilizada via sistema. O solicitante receberá um e-mail de notificação e a resposta e documento complementar, se houver, poderão ser consultados no

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

3.4.1. A concessão de efeito suspensivo à impugnação é medida excepcional e deverá ser motivada pelo Pregoeiro nos autos do processo de licitação.

3.5. As respostas aos pedidos de impugnações e esclarecimentos aderem a este Edital tal como se dele fizessem parte, vinculando a Administração e os licitantes.

3.6. Acolhida a impugnação, será definida e publicada nova data para a realização do certame, observados os prazos fixados no art. 55 da Lei Federal nº 14.133, de 2021.

3.7. 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.

3.8. As denúncias, petições e impugnações anônimas ou não fundamentadas não serão analisadas e serão arquivadas pela autoridade competente.

3.9. A não impugnação do Edital, na forma e tempo definidos nesse item, acarreta a decadência do direito de



Consórcio Intermunicipal Norte Mineiro de Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhanha, Cochá, Peruaçu, Japoré e São Francisco.

discutir, na esfera administrativa, as regras do certame.

4. DAS CONDIÇÕES DE PARTICIPAÇÃO

4.1. A participação nesta licitação se dará exclusivamente por meio do portal <https://bll.org.br/>

4.1.1. Os licitantes deverão estar previamente cadastrados na plataforma de licitações

4.2. Nos termos do artigo 58 da Lei Federal n.º 14.133/2021, a Garantia da Proposta, limitada a 1% (um inteiro por cento) do valor estimado do item/ lote de contratação, deverá ser recolhida pela licitante, sob uma das modalidades previstas no parágrafo 1º do artigo 96 da Lei Federal n.º 14.133/2021

4.3. As empresas que comprovem possuir os requisitos mínimos de qualificação exigidos neste Edital e seus anexos.

4.4. É de responsabilidade do licitante conferir a exatidão dos seus dados cadastrais no SICAF 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. (IN nº 3/2018, art. 7º, caput).

4.4.1. A não observância do disposto no item anterior poderá ensejar desclassificação no momento da habilitação. (IN nº 3/2018, art. 7º, parágrafo único).

4.5. Será concedido tratamento favorecido para as microempresas, empresas de pequeno porte e demais licitantes enquadrados como beneficiários indicados nos limites previstos na Lei Complementar nº 123/2006.

4.6. A obtenção do benefício a que se refere o subitem anterior:

4.6.1. não se aplica no caso de licitação, ao item de contratação cujo valor estimado for superior à receita bruta máxima admitida para fins de enquadramento como empresa de pequeno porte.

4.6.2. fica limitada às microempresas e às empresas de pequeno porte que, no ano-calendário de realização do procedimento, ainda não tenham celebrado contratos com a Administração Pública, cujos valores somados extrapolem a receita bruta máxima admitida para fins de enquadramento como empresa de pequeno porte.

4.6.3. nas contratações com prazo de vigência superior a 1 (um) ano, deverá ser considerado o valor anual do contrato na aplicação dos limites previstos nos subitens 4.6.1. e 4.6.2.

4.7. A participação nos lotes reservados exclusivamente a ME e EPP, conforme Anexo I - Termo de Referência, é limitada aos licitantes elencados no subitem anterior.

4.7.1. Nos casos em que os lotes forem reservados exclusivamente para Microempresas (ME) e Empresas de Pequeno Porte (EPP), caso o procedimento licitatório resulte em preço superior ao valor de referência, seja declarado deserto ou não haja vencedor, será designada nova data para a realização da sessão. Nessa nova etapa, a licitação será aberta à participação de todos os interessados, mantendo-se inalteradas as demais condições previamente estabelecidas no Edital.



Consórcio Intermunicipal Norte Mineiro de Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhanha, Cochá, Peruaçu, Japoré e São Francisco.

4.8. O licitante responsabiliza-se exclusiva e formalmente pelas transações efetuadas em seu nome e 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.

4.9. É de responsabilidade do cadastrado conferir a exatidão dos seus dados cadastrais nos sistemas relacionados e mantê-los atualizados junto ao provedor do sistema e aos órgãos responsáveis pela informação, devendo proceder, imediatamente, à correção ou à alteração dos registros tão logo identifique incorreção ou aqueles se tornem desatualizados.

4.10. A não observância do seu cadastro e informações poderá ensejar desclassificação no momento da habilitação, cuja análise da Administração pautará na razoabilidade e proporcionalidade.

4.11. O licitante se responsabiliza por qualquer transação efetuada diretamente, assumindo como firmes e verdadeiras suas propostas e seus lances, não cabendo ao provedor do sistema ou ao órgão ou entidade promotor do procedimento a responsabilidade por eventuais danos decorrentes de uso indevido da senha, ainda que por terceiros não autorizados.

4.12. O licitante se responsabiliza pelo acompanhamento das operações no sistema, admitindo ônus decorrente da perda do negócio diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou de sua desconexão.

4.13. **Não poderão participar desta Licitação as empresas que:**

4.13.1. Não atendam às condições deste Edital e seus anexos;

4.13.2. Sociedade que desempenhe atividade incompatível com o objeto da licitação;

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

4.13.4. Autor do anteprojeto, do Termo de Referência ou do projeto executivo, pessoa física ou jurídica, quando a licitação versar sobre serviços ou fornecimento de bens a ele relacionados;

4.13.5. 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 serviços ou fornecimento de bens a ela necessários;

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

4.13.7. 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;



Consórcio Intermunicipal Norte Mineiro de Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhanha, Cochá, Peruaçu, Japoré e São Francisco.

- 4.13.8. Empresas controladoras, controladas ou coligadas, nos termos da Lei nº 6.404, de 15 de dezembro de 1976, concorrendo entre si;
- 4.13.9. 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;
- 4.13.10. Pessoas jurídicas reunidas em consórcio;
- 4.13.11. Organizações da Sociedade Civil de Interesse Público - OSCIP, atuando nessa condição;
- 4.13.12. Não poderá participar, direta ou indiretamente, da licitação ou da execução do contrato agente público do órgão ou entidade contratante, devendo ser observadas as situações que possam configurar conflito de interesses no exercício ou após o exercício do cargo ou emprego, nos termos da legislação que disciplina a matéria, conforme § 1º do art. 9º da Lei nº 14.133, de 2021.
- 4.13.13. O impedimento de que trata o item 4.13.6 será também aplicado ao licitante que atue em substituição a outra pessoa, física ou jurídica, com o intuito de burlar a efetividade da sanção a ela aplicada, inclusive a sua controladora, controlada ou coligada, desde que devidamente comprovado o ilícito ou a utilização fraudulenta da personalidade jurídica do licitante.
- 4.13.14. A critério da Administração e exclusivamente a seu serviço, o autor dos projetos e a empresa a que se referem os itens 4.13.4 e 4.13.5 poderão participar no apoio das atividades de planejamento da contratação, de execução da licitação ou de gestão do contrato, desde que sob supervisão exclusiva de agentes públicos do órgão ou entidade.
- 4.13.15. Equiparam-se aos autores do projeto as empresas integrantes do mesmo grupo econômico.
- 4.13.16. O disposto nos itens 4.13.4 e 4.13.5 não impede a licitação ou a contratação de serviço que inclua como encargo do contratado a elaboração do Termo de Referência e do projeto executivo, nas contratações integradas, e do projeto executivo, nos demais regimes de execução.
- 4.13.17. Em licitações e contratações realizadas no âmbito de projetos e programas parcialmente financiados por agência oficial de cooperação estrangeira ou por organismo financeiro internacional com recursos do financiamento ou da contrapartida nacional, não poderá participar pessoa física ou jurídica que integre o rol de pessoas sancionadas por essas entidades ou que seja declarada inidônea nos termos da Lei nº 14.133, de 2021.
- 4.13.18. A vedação de que trata o item 4.13.13 estende-se a terceiro que auxilie a condução da contratação na qualidade de integrante de equipe de apoio, profissional especializado ou funcionário ou representante de empresa que preste assessoria técnica.



Consórcio Intermunicipal Norte Mineiro de Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhanha, Cochá, Peruaçu, Japoré e São Francisco.

5. DO CREDENCIAMENTO NO SISTEMA E DA EFETIVA PARTICIPAÇÃO

- 5.1. Para acesso ao sistema eletrônico, os interessados em participar do Pregão Eletrônico deverão dispor de chave de identificação e senha pessoal (intransferíveis), obtidas junto ao Portal <https://bll.org.br/>.
- 5.2. Os interessados deverão credenciar representantes, mediante a apresentação de procuração por instrumento público ou particular, com firma reconhecida, atribuindo poderes para formular lances de preços e praticar todos os demais atos e operações no sistema ou mediante instrumento público ou particular assinado eletronicamente ou acompanhado de documento que permita a verificação de sua autenticidade.
- 5.3. Em sendo sócio, proprietário ou dirigente (ou assemelhado) da empresa proponente, deverá apresentar cópia do respectivo Estatuto ou Contrato Social, no qual estejam expressos seus poderes para exercer direitos e assumir obrigações em decorrência de tal investidura.
- 5.4. A chave de identificação e a senha dos operadores poderão ser utilizadas em qualquer pregão eletrônico, salvo quando canceladas por solicitação do credenciado ou por iniciativa do Portal.
- 5.5. É de exclusiva responsabilidade do usuário o sigilo da senha, bem como, seu uso em qualquer transação efetuada diretamente ou por seu representante, não cabendo ao provedor do sistema ou ao órgão ou entidade promotora da licitação a responsabilidade por eventuais danos decorrentes do uso indevido do acesso.
- 5.6. O encaminhamento de proposta pressupõe o pleno conhecimento e atendimento às exigências previstas no Edital. O licitante será responsável por todas as transações que forem efetuadas em seu nome no sistema eletrônico, assumindo como firmes e verdadeiras suas propostas e lances.
- 5.7. Caberá ao licitante acompanhar todas as operações no sistema eletrônico durante a sessão pública do pregão, bem como as mensagens disponibilizadas através do site, desde a data da publicação do Edital até a sua homologação, ficando a Administração isenta de quaisquer responsabilidades diante da inobservância das mensagens emitidas pelo sistema ou da desconexão deste. O licitante é responsável pelo ônus decorrentes da perda de negócios diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou de sua desconexão.
- 5.8. A participação da licitante nesta licitação implica em aceitação de todos os termos deste Edital, e obrigará o proponente vencedor a prestação dos serviços nos locais e prazos definidos.

5.9. DA INVERSÃO DE FASES

- 5.9.1. Nos termos do art. 17, §1º, da Lei Federal nº 14.133/2021, a fase de habilitação poderá, mediante ato motivado com explicitação dos benefícios decorrentes, anteceder as fases de apresentação de propostas e lances e de julgamento, desde que essa condição esteja expressamente prevista no edital de licitação.
- 5.9.2. Embora o rito ordinário estabelecido pela Lei nº 14.133/2021 determine que o julgamento das propostas anteceda a habilitação, o legislador autorizou excepcionalmente a inversão dessa sequência quando as características concretas da contratação demonstrarem que a análise prévia da habilitação proporciona benefícios efetivos ao procedimento.



Consórcio Intermunicipal Norte Mineiro de Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhanha, Cochá, Peruaçu, Japoré e São Francisco.

5.9.3. No caso em análise, a contratação compreende um conjunto amplo de fornecimento de materiais aos municípios consorciados ao CIMVALES, envolvendo atividades de natureza técnica e operacional relevantes e inter-relacionadas.

5.9.4. Considerando, ainda, a opção tecnicamente motivada pelo não parcelamento do objeto, mostra-se especialmente relevante verificar previamente se os interessados possuem capacidade jurídica, econômico-financeira e, sobretudo, qualificação técnica e técnico-operacional compatível com o conjunto dos serviços que serão objeto da futura contratação, evitando que empresas sem capacidade suficiente para execução integral da solução participem da fase competitiva e interfiram na formação dos preços e na dinâmica dos lances.

5.9.5. A adoção da inversão de fases pretende proporcionar, concretamente, os seguintes benefícios:

5.9.5.1. realização da disputa exclusivamente entre empresas previamente habilitadas, com capacidade demonstrada para executar o objeto;

5.9.5.2. redução do risco de participação de empresas sem capacidade técnica ou econômico-financeira compatível, que possam apresentar lances sem possuir condições efetivas de assumir a contratação;

5.9.5.3. redução da possibilidade de sucessivas inabilitações após o encerramento da disputa, evitando a necessidade de retorno às propostas subsequentes e prolongamento do procedimento;

5.9.5.4. maior segurança quanto à capacidade técnica dos participantes da fase competitiva, aspecto particularmente relevante diante da amplitude e responsabilidade inerentes aos produtos a serem adquiridos;

5.9.5.5. redução do risco de propostas ou lances formulados por empresas sem estrutura operacional compatível com o objeto, circunstância que poderia afetar artificialmente a dinâmica competitiva;

5.9.5.6. maior previsibilidade e segurança na condução da etapa de julgamento, uma vez que os participantes da disputa já terão demonstrado previamente o atendimento às condições de habilitação pertinentes;

5.9.5.7. redução de retrabalho administrativo, especialmente diante da possibilidade de análise sucessiva de propostas de empresas que posteriormente poderiam ser consideradas inabilitadas; e

5.9.5.8. maior segurança para a Administração e para os municípios consorciados, considerando a relevância econômica, operacional e técnica da futura contratação.

5.9.6. A motivação encontra respaldo na jurisprudência do Tribunal de Contas da União, especialmente no Acórdão nº 387/2024-TCU-Plenário, Rel. Min. Jhonatan de Jesus, no qual o Tribunal reconheceu expressamente a possibilidade da inversão das fases entre habilitação e julgamento, condicionando-a à apresentação, nos documentos de planejamento da contratação, das devidas razões e à explicitação dos benefícios decorrentes, em observância ao art. 17, §§1º e 3º, da Lei nº 14.133/2021 e ao princípio da motivação previsto no art. 5º da mesma Lei.

5.9.7. O entendimento foi reforçado pelo Acórdão nº 456/2026-TCU-Plenário, no qual o Tribunal analisou situação de inversão das fases e destacou que não basta afirmar que a medida permitirá verificar previamente a capacidade



Consórcio Intermunicipal Norte Mineiro de Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhanha, Cochá, Peruaçu, Japoré e São Francisco.

financeira, regularidade jurídica ou qualificação técnica dos licitantes, pois isso apenas descreve o funcionamento da habilitação. É necessário demonstrar concretamente quais vantagens a alteração do rito ordinário proporcionará àquela licitação.

5.9.8. No referido Acórdão nº 456/2026-Plenário, o TCU ressaltou que a inversão constitui medida excepcional e que sua adoção deve estar acompanhada de justificativa técnica consistente, demonstrando, no caso concreto, a inadequação ou desvantagem do rito ordinário ou, em sentido inverso, as vantagens proporcionadas pelo rito proposto.

5.9.9. Tal entendimento é particularmente relevante para a presente contratação, razão pela qual a inversão ora proposta não se fundamenta simplesmente na intenção de verificar antecipadamente os documentos das empresas, mas nos benefícios concretos decorrentes da realização da disputa apenas entre licitantes que tenham demonstrado capacidade para executar o conjunto dos serviços objeto da contratação.

5.9.10. No presente caso, considerando a amplitude do objeto, sua execução integrada, a relevância da capacidade técnico-operacional, o vulto estimado da contratação e a necessidade de assegurar que as empresas participantes possuam estrutura compatível com as obrigações a serem assumidas, entende-se que permitir a participação na fase competitiva de empresas que posteriormente possam não demonstrar capacidade para executar o objeto pode ocasionar distorções na disputa, sucessivas inhabilitações e aumento do tempo e do custo administrativo necessários à conclusão do procedimento.

5.9.11. O próprio Manual de Licitações e Contratos do TCU esclarece que, na hipótese de inversão, a documentação de habilitação será analisada previamente, e somente os licitantes habilitados participarão da etapa de lances.

5.9.12. Dessa forma, diante das particularidades da contratação e dos benefícios concretamente identificados, considera-se viável a inversão das fases, com a realização da habilitação anteriormente às fases de apresentação de propostas/lances e julgamento, nos termos do art. 17, §1º, da Lei Federal nº 14.133/2021, devendo essa condição constar expressamente do instrumento convocatório.

5.9.13. A medida busca conferir maior segurança, eficiência, racionalidade e efetividade à competição, sem afastar os princípios da isonomia, competitividade, julgamento objetivo, economicidade e seleção da proposta mais vantajosa

5.10. DA APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA E DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

5.10.1 Os licitantes deverão encaminhar, exclusivamente por meio do sistema eletrônico, até a data e o horário estabelecidos para abertura da sessão pública, a proposta de preços e todos os documentos de habilitação exigidos neste Edital.

5.10.2 Encerrado o prazo para recebimento das propostas e documentos, o Pregoeiro procederá inicialmente à análise da documentação de habilitação dos licitantes, observadas as exigências deste Edital e da Lei Federal nº 14.133/2021..

5.10.3 Havendo item ou lote exclusivo para participação de microempresas e empresas de pequeno porte, a



Consórcio Intermunicipal Norte Mineiro de Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhanha, Cochá, Peruaçu, Japoré e São Francisco.

assinalação do campo "não" impedirá o prosseguimento do licitante naquele item ou lote.

5.10.4 Havendo itens ou lotes de ampla concorrência, a assinalação do campo "não" apenas produzirá o efeito de o licitante não usufruir do tratamento favorecido previsto na Lei Complementar nº 123/2006.

5.10.5 A falsidade da declaração relativa ao cumprimento de qualquer condição sujeitará o licitante às sanções previstas na Lei n.º 14.133, de 2021, e neste Edital.

5.10.6 Os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta ou os documentos de habilitação anteriormente inseridos no sistema, até a abertura da sessão pública.

5.10.7 Concluída a fase de habilitação e declarados habilitados os licitantes, será iniciada a fase de classificação das propostas, negociação e etapa competitiva de lances.

5.10.8 Os documentos relativos à proposta de preços e à habilitação permanecerão sigilosos até os momentos processuais próprios definidos pelo sistema eletrônico e por este Edital, observados os princípios da transparência e da isonomia.

5.10.9 Os documentos complementares à proposta e à habilitação, quando necessários à confirmação daqueles exigidos no edital e já apresentados, se houver, serão encaminhados pelo licitante melhor classificado, após o encerramento do envio de lances no prazo definido pelo Pregoeiro, de no mínimo 2 (duas) horas, sob pena de inabilitação, podendo ser prorrogado.

5.10.10 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.

5.10.11 Nestes casos, a licitante deverá encaminhar a documentação original ou a cópia autenticada exigida, no prazo máximo de 03 (três) dias úteis, contados da data da solicitação do Pregoeiro, via sistema.

5.10.12 O licitante deverá comunicar imediatamente ao provedor do sistema qualquer acontecimento que possa comprometer o sigilo ou a segurança, para imediato bloqueio de acesso

5.10.13 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.

5.10.14 Todos os documentos emitidos em língua estrangeira deverão ser entregues acompanhados da tradução para língua portuguesa, efetuada por Tradutor Juramentado, ou de outro que venha a substituí-lo, ou consularizados pelos respectivos consulados ou embaixadas.

5.10.15 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.

5.10.16 Será inabilitado o licitante que deixar de apresentar os documentos exigidos neste Edital, apresentá-los em desconformidade com as exigências editalícias ou deixar de atender às diligências regularmente promovidas, observado o disposto nos arts. 64 e 67 da Lei Federal nº 14.133/2021.



Consórcio Intermunicipal Norte Mineiro de Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhanha, Cochá, Peruaçu, Japoré e São Francisco.

5.11. DO PREENCHIMENTO DA PROPOSTA

5.11.1. Os licitantes deverão cadastrar sua proposta no sistema eletrônico até a data e o horário fixados para a abertura da sessão pública, observadas as exigências deste Edital e do Termo de Referência.

5.11.2. O licitante deverá enviar sua proposta mediante o preenchimento, no sistema eletrônico, dos seguintes campos: valor total do lote; marca (quando for o caso); fabricante (quando for o caso).

5.11.3. Nos valores ofertados, deverá contemplar todos os custos diretos e indiretos necessários à perfeita execução do objeto, incluindo tributos, encargos sociais, trabalhistas, previdenciários, fiscais, comerciais, fretes, seguros, transportes, mobilização, desmobilização, administração, lucro e quaisquer outros custos ou despesas que incidam ou venham a incidir sobre a execução contratual, inclusive aqueles destinados ao atendimento dos direitos trabalhistas assegurados pela Constituição Federal, pela legislação trabalhista, pelas normas infralegais, pelas convenções coletivas de trabalho e pelos eventuais termos de ajustamento de conduta vigentes na data da apresentação da proposta.

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

5.11.5. O cadastramento das propostas implica obrigatoriedade no cumprimento das disposições nelas contidas, em conformidade com o que dispõe o Termo de Referência, assumindo o proponente o compromisso de cumprir o objeto nos seus termos, bem como, quando for o caso de fornecer os materiais, equipamentos, ferramentas e utensílios necessários, em quantidades e qualidades adequadas à perfeita execução contratual, promovendo, quando requerido, sua substituição, quando for o caso.

5.11.6. No momento do cadastramento da proposta, o fornecedor deverá, também, assinalar em campo próprio do portal <https://bll.org.br/>, as seguintes declarações:

5.11.6.1. Que manifesta ciência em relação ao inteiro teor do ato convocatório e dos seus anexos, concorda com suas condições, declara que a sua proposta econômica compreenderá a integralidade dos custos, nos termos do art. 63, §1º, da Lei Federal nº. 14.133, de 2021, para atendimento dos direitos trabalhistas assegurados na Constituição Federal de 1.988, nas leis trabalhistas, nas normas infralegais, nas convenções coletivas de trabalho e nos termos de ajustamento de conduta vigentes na data da sua entrega em definitivo e atendo aos requisitos de habilitação neles estabelecidos.

5.11.6.2. Que inexistente fato impeditivo para licitar ou contratar com a Administração Pública, e que comunicará a superveniência de ocorrência impeditiva ao órgão ou entidade Contratante;

5.11.6.3. Que cumpre o disposto no inciso XXXIII do art. 7º da Constituição Federal de 1.988, que proíbe o trabalho noturno, perigoso ou insalubre a menores de dezoito e qualquer trabalho a menores de dezesseis anos, salvo na condição de aprendiz, a partir de quatorze anos.

5.11.6.4. que se responsabiliza pelas transações que forem efetuadas no sistema em seu nome, assumindo-as como firmes e verdadeiras;



Consórcio Intermunicipal Norte Mineiro de Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhanha, Cochá, Peruaçu, Japoré e São Francisco.

5.11.6.5. No caso de fornecedor beneficiário (ME/EPP/Equiparadas) indicado no caput do art. 3º do Decreto Estadual nº 47.437, de 2018, também deverá ser declarado:

5.11.6.6. que não ultrapassou o limite de faturamento definido no art. 4º da Lei Federal nº 14.133, de 2021 e que cumpre os requisitos estabelecidos no artigo 3º da Lei Complementar Federal nº 123, de 2006, estando apto a usufruir do tratamento favorecido estabelecido em seus artigos 42 a 49.

5.11.6.7. que caso possua restrição no(s) documento(s) de regularidade fiscal, assume o compromisso de promover a regularização caso venha a formular o lance vencedor, cumprindo plenamente os demais requisitos de habilitação.

5.11.7. No caso de profissionais organizados sob a forma de cooperativa, quando permitido.

5.11.7.1. que participa da licitação sob a forma de cooperativa e atende ao disposto no art. 16 da Lei nº 14.133 de 1º de abril de 2021.

5.11.8. A falsidade das declarações mencionadas no item anterior sujeitará o licitante às sanções dispostas no art. 156 da Lei Federal nº 14.133, de 2021, sem prejuízo de outras penalidades aplicáveis.

6. DA CLASSIFICAÇÃO DAS PROPOSTAS E LANCES

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

6.2. Os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta ou os documentos de habilitação anteriormente inseridos no sistema, até a abertura da sessão pública.

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

6.4. Encerrada a fase de habilitação e declarados habilitados os licitantes que atenderem às exigências deste Edital, será iniciada a fase de classificação das propostas e, na sequência, a etapa competitiva de lances, observadas as regras deste instrumento convocatório.

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

6.6. Os lances deverão ser apresentados exclusivamente por meio do sistema eletrônico, sendo imediatamente registrados e informados aos respectivos licitantes.

6.7. O licitante somente poderá oferecer lance de percentual superior em relação ao último lance por ele ofertado, observado o intervalo mínimo de diferença de percentual.

6.7.1. O intervalo mínimo de diferença de 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)**.

6.8. Será adotado para o envio de lances no pregão eletrônico o modo de disputa “aberto”, em que os licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos, com prorrogações automáticas, nos termos da Lei Federal nº



Consórcio Intermunicipal Norte Mineiro de Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhanha, Cochá, Peruaçu, Japoré e São Francisco.

14.133/2021.

6.9. A etapa de lances da sessão pública terá duração de 10 (dez) minutos e, após isso, será prorrogada automaticamente pelo sistema quando houver lance ofertado nos últimos 2 (dois) minutos do período de duração da sessão pública.

6.9.1. A prorrogação automática da etapa de lances, de que trata o subitem anterior, será de 2 (dois) minutos e ocorrerá sucessivamente sempre que houver lances enviados nesse período de prorrogação, inclusive no caso de lances intermediários.

6.9.2. Não havendo novos lances na forma estabelecida nos itens anteriores, a sessão pública encerrar-se-á automaticamente, e o sistema ordenará e divulgará os lances conforme a ordem final de classificação.

6.9.3. Encerrada a etapa competitiva sem ocorrência de prorrogação automática, poderá o Pregoeiro, mediante justificativa devidamente registrada nos autos, reabrir a fase de lances quando entender que a medida poderá resultar na obtenção da proposta mais vantajosa para a Administração.

6.9.4. Não serão aceitos 2 (dois) ou mais lances de mesmo percentual, prevalecendo aquele que for recebido e registrado em primeiro lugar.

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

6.9.6. Na hipótese de o sistema eletrônico se desconectar no decorrer da etapa de envio de lances da sessão pública e permanecer acessível aos licitantes, os lances continuarão sendo recebidos, sem prejuízo dos atos realizados.

6.9.7. Quando a desconexão do sistema eletrônico persistir por tempo superior a 10 minutos, a sessão pública será suspensa e reiniciada somente após decorridas 24 (vinte e quatro) horas da comunicação do fato pelo Pregoeiro aos participantes, no sítio eletrônico utilizado para divulgação.

6.9.8. Havendo itens não exclusivos para participação de microempresas e empresas de pequeno porte, uma vez encerrada a etapa de lances, o sistema identificará as microempresas e empresas de pequeno porte participantes, procedendo à comparação com os percentuais da primeira colocada, se esta for empresa de maior porte, assim como das demais classificadas, para o fim de aplicar-se o disposto nos artigos 44 e 45 da Lei Complementar n.º 123, de 2006.

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

6.10. Do empate ficto

6.10.1. O empate ficto somente serão aplicados entre os licitantes previamente habilitados.

6.10.2. Considera-se empate ficto a situação em que a proposta apresentada por microempresa ou empresa de



Consórcio Intermunicipal Norte Mineiro de Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhanha, Cochá, Peruaçu, Japoré e São Francisco.

pequeno porte, previamente habilitada, seja igual ou até 5% (cinco por cento) superior à proposta mais bem classificada apresentada por licitante não enquadrado como beneficiário da Lei Complementar nº 123/2006.

6.10.3. Em razão da adoção da inversão das fases prevista no art. 17, §1º, da Lei Federal nº 14.133/2021, o benefício do empate ficto será aplicado exclusivamente aos licitantes que tenham sido previamente declarados habilitados, sendo vedada a convocação de licitantes inabilitados para o exercício do direito de preferência previsto na Lei Complementar nº 123/2006.

6.10.4. Em relação a itens não exclusivos para participação de microempresas e empresas de pequeno porte, uma vez encerrada a etapa de lances, o sistema identificará em coluna própria as microempresas e empresas de pequeno porte participantes, procedendo à comparação com os valores da primeira colocada, se esta for empresa de maior porte, assim como das demais classificadas, para o fim de aplicar-se o disposto nos arts. 44 e 45 da Lei Complementar nº 123, de 2006.

6.10.4.1. A melhor classificada nos termos do item anterior será convidada a enviar declaração que está apta a usufruir do empate ficto, e terá o direito de encaminhar uma última oferta para desempate, obrigatoriamente em valor inferior ao da primeira colocada, no prazo de 5 (cinco) minutos controlados pelo sistema, contados após a comunicação automática para tanto.

6.10.4.2. Caso o licitante não envie a declaração, o Pregoeiro poderá dar continuidade à sessão pública.

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

6.10.4.4. 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.

6.11 Do empate real

6.11.1. Em caso de empate entre duas ou mais propostas, serão utilizados os critérios de desempate previstos no art. 60 da Lei Federal nº 14.133, de 2021, nesta ordem:

- I. disputa final, hipótese em que os licitantes empatados poderão apresentar nova proposta em ato contínuo.
- II. avaliação do desempenho contratual prévio dos licitantes, para a qual deverão preferencialmente ser utilizados registros cadastrais para efeito de atesto de cumprimento de obrigações previstos nesta Lei;
- III. desenvolvimento pelo licitante de ações de equidade entre homens e mulheres no ambiente de trabalho, conforme regulamento;
- IV. desenvolvimento pelo licitante de programa de integridade, conforme orientações dos órgãos de controle.

6.11.1.1. Persistindo o empate, será assegurada preferência, sucessivamente, aos bens e serviços



Consórcio Intermunicipal Norte Mineiro de Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhanha, Cochá, Peruaçu, Japoré e São Francisco.

produzidos ou prestados por:

- I. empresas estabelecidas no território de Minas Gerais
 - II. empresas brasileiras;
 - III. empresas que invistam em pesquisa e no desenvolvimento de tecnologia no País;
 - IV. empresas que comprovem a prática de mitigação, nos termos da Lei n.º 12.187, de 29 de dezembro de 2009.
- 6.11.1.2. Se ainda persistir o empate, a proposta vencedora será sorteada pelo sistema eletrônico dentre as propostas empatadas.
- 6.12. Encerrada a etapa de envio de lances da sessão pública, o Pregoeiro poderá encaminhar, pelo sistema eletrônico, contraproposta ao licitante que tenha apresentado o maior desconto, para que seja obtida melhor proposta, vedada a negociação em condições diferentes das previstas neste Edital.
- 6.13. Encerrada a etapa de envio de lances da sessão pública, na hipótese da proposta do primeiro colocado permanecer acima do preço máximo definido para a contratação, o Pregoeiro deverá negociar condições mais vantajosas.
- 6.14. 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.
- 6.15. A negociação será realizada por meio do sistema, podendo ser acompanhada pelos demais licitantes.
- 6.16. O resultado da negociação será divulgado a todos os licitantes e anexado aos autos do processo licitatório.
- 6.17. O Pregoeiro solicitará ao licitante mais bem classificado que, no prazo de 2 (duas) horas, envie a proposta adequada ao último lance ofertado, acompanhada, se for o caso, dos documentos complementares, quando necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados.
- 6.18. É facultado à Pregoeiro prorrogar o prazo estabelecido, a partir de solicitação fundamentada feita no chat pelo licitante, antes de findo o prazo.
- 6.19. Após a negociação do preço, a Pregoeiro iniciará a fase de aceitação e julgamento da proposta.

7. DO JULGAMENTO

- 7.1. Encerrada a fase negociações, será verificado o eventual descumprimento das condições de participação do licitante melhor classificado, especialmente quanto à existência de sanção que impeça a participação no certame ou a futura compra, mediante a consulta aos seguintes cadastros:
- 7.2. Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores (Sicaf);



Consórcio Intermunicipal Norte Mineiro de Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhanha, Cochá, Peruaçu, Japoré e São Francisco.

7.3. Cadastro Nacional de Empresas Punidas (CNEP), mantido pela Controladoria Geral da União, <https://portaldatransparencia.gov.br/pagina-interna/603244-cnep>.

7.4. Consulta consolidada de Pessoa Jurídica do TCU (Integra 4 certidões: (1) Licitantes Inidôneos, (2) CNIA - Cadastro Nacional de Condenações Cíveis por Ato de Improbidade Administrativa e Inelegibilidade, (3) CEIS - Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas e (4) CNEP - Cadastro Nacional de Empresas Punidas . Acesso disponível no site <https://certidoes-apf.apps.tcu.gov.br/>

7.5. A consulta ao cadastro Nacional de Condenações Cíveis por Ato de Improbidade Administrativa e Inelegibilidade, mantido pelo Conselho Nacional de Justiça (CNJ) será realizada em nome do fornecedor melhor classificado e, também, de seu sócio majoritário, por força do artigo 12 da Lei nº 8.429, de 1992, que prevê, dentre as sanções impostas ao responsável pela prática de ato de improbidade administrativa, a proibição de contratar com o Poder Público, inclusive por intermédio de pessoa jurídica da qual seja sócio majoritário

7.5.1. Caso conste na consulta a existência de ocorrências impeditivas indiretas, o gestor diligenciará para verificar se houve fraude por parte das empresas consultadas.

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

7.5.1.2. O fornecedor será convocado para manifestação previamente à sua desclassificação.

7.5.1.3. Constatada a existência de sanção, o fornecedor será desclassificado, por falta de condição de participação.

7.6. Verificadas as condições de participação, a Administração examinará a proposta classificada em primeiro lugar quanto à adequação ao objeto e à compatibilidade do percentual de desconto ofertado em relação ao máximo estipulado para contratação neste Edital e em seus anexos, considerando os valores unitários e totais de referência de cada item do lote.

7.6.1. O licitante classificado em primeiro lugar deverá enviar a proposta ajustada ao último lance ofertado ou, quando não ocorrerem lances, contendo o(s) preço(s) inicialmente ofertado(s), e, se necessário, documentos complementares, no prazo de no mínimo 2 (duas) horas, prorrogável por igual período, contado da solicitação do Pregoeiro.

7.6.1.1. A prorrogação de que trata o item acima poderá ocorrer nas seguintes situações:

7.6.1.1.1. por solicitação do licitante, mediante justificativa aceita pelo Pregoeiro;

7.6.1.1.2. de ofício, a critério do Pregoeiro, quando constatado que o prazo estabelecido não é suficiente para o envio dos documentos exigidos no Edital para a verificação de conformidade de que trata o subitem 7.1.

7.6.1.2. O fornecedor deverá realizar o upload da proposta comercial ajustada ao seu último valor ofertado, conforme modelo constante no Anexo II - Proposta Comercial.

7.6.1.2.1. Os arquivos referentes à proposta comercial deverão ser assinados eletronicamente.

7.6.1.2.1.1. Para assinatura eletrônica, poderá ser utilizado o Portal Gov.br. A realização da assinatura digital



Consórcio Intermunicipal Norte Mineiro de Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhanha, Cochá, Peruaçu, Japoré e São Francisco.

importará na aceitação de todos os termos e condições que regem o processo eletrônico, tendo como consequência a responsabilidade pelo uso indevido das ações efetuadas e das informações prestadas, as quais serão passíveis de apuração civil, penal e administrativa.

7.6.1.2.1.2. Caso a proposta e os documentos que a acompanham sejam assinados por mandatário, deverão ser encaminhados, também, a procuração e cópia da carteira de identidade do mandatário subscritor.

7.7. Para fins de análise da proposta quanto ao cumprimento das especificações do objeto, poderá ser colhida a manifestação escrita da área técnica especializada no objeto.

7.8. Será desclassificada a proposta vencedora que:

7.8.1. conter vícios insanáveis;

7.8.2. não obedecer às especificações técnicas contidas no Termo de Referência/Projeto Básico;

7.8.3. apresentar preços inexequíveis ou permanecerem acima do preço máximo definido para a contratação;

7.8.4. não tiver sua exequibilidade demonstrada, quando exigido pela Administração;

7.8.5. não cumpra os critérios de aceitabilidade de preços definidos no Termo de Referência;

7.8.6. apresentar desconformidade com quaisquer outras exigências deste Edital ou seus anexos, desde que insanável.

7.9. 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.

7.9.1. A inexequibilidade, na hipótese de que trata o item anterior, somente será identificada após diligência do Pregoeiro, que comprove:

7.9.1.1. que o custo do licitante ultrapassa o valor da proposta;

7.9.1.2. inexistirem custos de oportunidade capazes de justificar o vulto da oferta.

7.9.2. Se houver indícios de inexequibilidade da proposta de preço, ou em caso da necessidade de esclarecimentos complementares, deverão ser efetuadas diligências, para que o licitante comprove a exequibilidade da proposta.

7.10. Qualquer interessado poderá requerer que se realizem diligências para aferir a exequibilidade e a legalidade das propostas, devendo apresentar as provas ou os indícios que fundamentam a suspeita.

7.11. 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, 24 (vinte e quatro) horas de antecedência, e a ocorrência será registrada em ata.

7.12. O Pregoeiro poderá convocar o licitante para enviar documento digital complementar, por meio de funcionalidade disponível no sistema, no prazo de 02 (duas) horas, sob pena de não aceitação da proposta



Consórcio Intermunicipal Norte Mineiro de Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhanha, Cochá, Peruaçu, Japoré e São Francisco.

7.13. O prazo estabelecido poderá ser prorrogado pela Pregoeiro por solicitação escrita e justificada do licitante, formulada antes de findo o prazo, e formalmente aceita pelo Pregoeiro.

7.14. Dentre os documentos passíveis de solicitação pelo Pregoeiro, destacam-se os que contenham as características do material ofertado, tais como: marca, modelo, tipo, fabricante e procedência, além de outras informações pertinentes, a exemplo de catálogos, folhetos ou propostas, encaminhados por meio eletrônico, ou, se for o caso, por outro meio e prazo indicados pelo Pregoeiro, sem prejuízo do seu ulterior envio pelo sistema eletrônico, sob pena de não aceitação da proposta

7.15. 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.

7.16. Se tratando de Lote, a desclassificação de um único item do lote implicará na desclassificação da proposta para todo o lote, ou seja, a proposta somente será aceita se atender aos requisitos para todos os itens que compõem o lote.

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

7.17.1. Quando o licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar, mesmo após a negociação, for desclassificado em razão de o percentual de desconto ofertado não atender ao percentual mínimo de desconto considerado aceitável pela Administração, ou por descumprir quaisquer das condições de aceitabilidade previstas neste Edital, o Pregoeiro negociará com os licitantes remanescentes, observada a ordem de classificação.

7.17.2. Concluída a negociação, o resultado será registrado na ata da sessão pública, que deverá ser anexada aos autos do processo de contratação.

7.18. Estando o preço compatível, o licitante deverá enviar a proposta ajustada ao último valor ofertado na negociação, e, se necessário, os documentos complementares, no prazo de no mínimo 2 (duas) horas, contado da solicitação do Pregoeiro no sistema.

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

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

7.20. O prazo de validade da proposta é o disposto no Anexo I - Termo de Referência.

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

7.22. O licitante poderá ser convocado para enviar documento digital complementar, por meio de funcionalidade de diligência disponível no sistema, no prazo de no mínimo 2 (duas) horas, sob pena de não aceitação da proposta.



Consórcio Intermunicipal Norte Mineiro de Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhanha, Cochá, Peruaçu, Japoré e São Francisco.

7.22.1. É facultado ao Pregoeiro prorrogar o prazo estabelecido, a pedido fundamentado do licitante, feito pelo chat, antes de findo o prazo, ou, de ofício, quando constatado que este não é suficiente para o envio dos documentos exigidos.

7.22.2. Dentre os documentos passíveis de solicitação, destacam-se os que contenham as características do bem ofertado, tais como marca, modelo, tipo, fabricante e procedência, além de outras informações pertinentes, a exemplo de catálogos, folhetos ou propostas, encaminhados por meio eletrônico, ou, se for o caso, por outro meio e prazo indicados pelo Pregoeiro, sem prejuízo do seu ulterior envio pelo sistema eletrônico, sob pena de não aceitação da proposta.

7.23. Do critério de julgamento

7.23.1. O julgamento das propostas será realizado pelo critério de MENOR PREÇO POR LOTE, observadas as especificações técnicas, os parâmetros mínimos de qualidade, os prazos de execução, as condições estabelecidas neste Edital e os limites de exequibilidade previstos na Lei nº 14.133/2021.

7.23.2. Encerrada a fase competitiva, o Pregoeiro procederá à análise da proposta classificada em primeiro lugar, verificando sua conformidade com as exigências deste Edital, bem como sua exequibilidade e compatibilidade com o orçamento estimado da contratação. Sendo a proposta considerada aceitável, o respectivo licitante será declarado vencedor do certame.

7.23.3. Se a proposta classificada em primeiro lugar não for aceitável, o Pregoeiro examinará a proposta subsequente, observada a ordem de classificação dentre os licitantes previamente habilitados, procedendo sucessivamente até a apuração da proposta mais vantajosa para a Administração..

7.23.4. Caso, após a habilitação, seja constatado fato superveniente ou fato preexistente desconhecido que implique perda das condições de habilitação, ocorrência de impedimento legal, fraude ou qualquer circunstância que inviabilize a contratação, a Administração poderá revisar o ato de habilitação, assegurados o contraditório e a ampla defesa, sem prejuízo da aplicação das sanções cabíveis.

7.24. 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.

7.25. Caso o Termo de Referência exija a apresentação de carta de solidariedade emitida pelo fabricante, que assegure a execução do contrato, no caso de licitante revendedor ou distribuidor, o licitante classificado em primeiro lugar deverá apresentá-la, sob pena de não aceitação da proposta.

7.26. Caso o Termo de Referência/Projeto Básico exija a apresentação de amostra, o licitante classificado em primeiro lugar deverá apresentá-la, conforme disciplinado no Termo de Referência, sob pena de não aceitação da proposta.

7.27. Por meio de mensagem no sistema, será divulgado o local e horário de realização do procedimento para a avaliação das amostras, cuja presença será facultada a todos os interessados, incluindo os demais licitantes.



Consórcio Intermunicipal Norte Mineiro de Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhanha, Cochá, Peruaçu, Japoré e São Francisco.

7.28. Os resultados das avaliações serão divulgados por meio de mensagem no sistema.

7.29. No caso de não haver entrega da amostra ou ocorrer atraso na entrega, sem justificativa aceita pelo Pregoeiro/Agente de Contratação/Comissão, ou havendo entrega de amostra fora das especificações previstas neste Edital, a proposta do licitante será recusada.

7.30. Se a(s) amostra(s) apresentada(s) pelo primeiro classificado não for(em) aceita(s), o Pregoeiro/Agente de Contratação/Comissão analisará a aceitabilidade da proposta ou lance ofertado pelo segundo classificado. Seguir-se-á com a verificação da(s) amostra(s) e, assim, sucessivamente, até a verificação de uma que atenda às especificações constantes no Termo de Referência.

8. DA HABILITAÇÃO

8.1. Os licitantes deverão encaminhar, nos termos deste edital, juntamente com a proposta, a documentação de habilitação em formato digital no sistema eletrônico, por upload, conforme segue:

8.1.1. HABILITAÇÃO JURÍDICA:

- a) Empresário individual: inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede;
- b) Microempreendedor Individual - MEI: Certificado da Condição de Microempreendedor Individual - CCMEI, cuja aceitação ficará condicionada à verificação da autenticidade no sítio <https://www.gov.br/empresas-e-negocios/pt-br/empreendedor>;
- c) Sociedade empresária, sociedade limitada unipessoal - SLU ou sociedade identificada como empresa individual de responsabilidade limitada - EIRELI: inscrição do ato constitutivo, estatuto ou contrato social no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede, acompanhada de documento comprobatório de seus administradores;
- d) Sociedade empresária estrangeira: portaria de autorização de funcionamento no Brasil, publicada no Diário Oficial da União e arquivada na Junta Comercial da unidade federativa onde se localizar a filial, agência, sucursal ou estabelecimento, a qual será considerada como sua sede, conforme Instrução Normativa DREI/ME n.º 77, de 18 de março de 2020;
- e) Sociedade simples: inscrição do ato constitutivo no Registro Civil de Pessoas Jurídicas do local de sua sede, acompanhada de documento comprobatório de seus administradores;
- f) Filial, sucursal ou agência de sociedade simples ou empresária: inscrição do ato constitutivo da filial, sucursal ou agência da sociedade simples ou empresária, respectivamente, no Registro Civil das Pessoas Jurídicas ou no Registro Público de Empresas Mercantis onde opera, com averbação no Registro onde tem sede a matriz;
- g) Sociedade cooperativa: ata de fundação e estatuto social, com a ata da assembleia que o aprovou, devidamente arquivado na Junta Comercial ou inscrito no Registro Civil das Pessoas Jurídicas da respectiva sede, além do registro de que trata o art. 107 da Lei nº 5.764, de 16 de dezembro de 1971;



Consórcio Intermunicipal Norte Mineiro de Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhanha, Cochá, Peruaçu, Japoré e São Francisco.

h) Os documentos apresentados deverão estar acompanhados de todas as alterações ou da consolidação respectiva juntamente com

i) Documento de identidade do representante legal

8.1.2. HABILITAÇÃO FISCAL, SOCIAL E TRABALHISTA

a) Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas;

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

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

d) 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-Ad Consolidado das Leis do Trabalho, aprovada pelo Decreto-Lei nº 5.452, de 1º de maio de 1943;

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

f) Prova de regularidade com a Fazenda Estadual/Distrital e Municipal/Distrital do domicílio ou sede do fornecedor, relativa à atividade em cujo exercício contrata ou concorre;

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

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

8.1.3. QUALIFICAÇÃO ECONÔMICO-FINANCEIRA

a) certidão negativa de falência expedida pelo distribuidor da sede do fornecedor, com data de expedição não superior a 60 (sessenta) dias do dia determinado para a entrega das propostas;

b) balanço patrimonial, demonstração de resultado de exercício e demais demonstrações contábeis dos dois últimos exercícios sociais, já exigíveis e apresentados na forma da lei, comprovando índices de Liquidez Geral (LG), Liquidez Corrente (LC), e Solvência Geral (SG) superiores a 1 (um), obtidos por meio da aplicação das seguintes fórmulas:

$$LG = \frac{\text{Ativo Circulante} + \text{Realizável a Longo Prazo}}{\text{Passivo Circulante}}$$



Consórcio Intermunicipal Norte Mineiro de Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhanha, Cochá, Peruaçu, Japoré e São Francisco.

$$\begin{aligned} \text{SG} &= \frac{\text{Passivo Circulante} + \text{Passivo Não Circulante}}{\text{Ativo Total}} \\ \text{LC} &= \frac{\text{Passivo Circulante} + \text{Passivo Não Circulante}}{\text{Ativo Circulante}} \end{aligned}$$

- c) Os indicadores fixados acima deverão ser atingidos em cada um dos dois últimos exercícios sociais, sob pena de inabilitação;
- d) Os documentos referidos acima limitar-se-ão ao último exercício no caso de a pessoa jurídica ter sido constituída há menos de 2 (dois) anos;
- e) Os documentos referidos acima deverão ser exigidos com base no limite definido pela Receita Federal do Brasil para transmissão da Escrituração Contábil Digital - ECD ao Sped.
- f) A declaração deve ser acompanhada da Demonstração do Resultado do Exercício (DRE), relativa ao último exercício social;
- g) Caso a diferença entre a declaração e a receita bruta discriminada na Demonstração do Resultado do Exercício (DRE) apresentada seja superior a 10% (dez por cento), para mais ou para menos, o licitante deverá apresentar justificativas.
- h) As empresas criadas no exercício financeiro da licitação/contratação deverão atender a todas as exigências da habilitação e poderão substituir os demonstrativos contábeis pelo balanço de abertura.
- i) O atendimento dos índices econômicos previstos neste item deverá ser atestado mediante declaração assinada por profissional habilitado da área contábil, apresentada pelo fornecedor.

8.1.4. QUALIFICAÇÃO TÉCNICA

- a) Declaração de que o licitante tomou conhecimento de todas as informações e das condições locais para o cumprimento das obrigações objeto da licitação;
- b) A declaração acima poderá ser substituída por declaração formal assinada pelo responsável técnico do licitante acerca do conhecimento pleno das condições e peculiaridades da contratação.
- c) Comprovação de aptidão para o fornecimento de bens similares, de complexidade tecnológica e operacional equivalente ou superior à do objeto desta contratação, ou do item pertinente, por meio da apresentação de certidões ou atestados emitidos por pessoas jurídicas de direito público ou privado, ou pelo conselho profissional competente, quando for o caso.
- d) Para fins da comprovação de que trata este subitem, os atestados deverão dizer respeito a contratos executados com as seguintes características mínimas:



Consórcio Intermunicipal Norte Mineiro de Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhanha, Cochá, Peruaçu, Japoré e São Francisco.

- e) Comprovação de aptidão para o fornecimento de bens compatíveis com o lote pretendido, mediante apresentação de atestados de capacidade técnica emitidos por pessoa jurídica de direito público ou privado, que comprovem a execução de fornecimentos em quantidade mínima equivalente a 5% (cinco por cento) do quantitativo total estimado para cada lote.
 - f) Os atestados deverão comprovar o fornecimento e/ou fabricação do(s) mesmo(s) item(ns) objeto desta licitação, observadas as características técnicas, materiais, processo de fabricação e nível de complexidade compatíveis com os especificados neste Termo de Referência.
 - g) Os atestados deverão demonstrar experiência na fabricação e fornecimento dos itens efetivamente licitados, não sendo considerados aptos aqueles que comprovem apenas o fornecimento de produtos de categoria diversa ou que não possuam compatibilidade técnica e funcional com o objeto desta contratação.
 - h) A compatibilidade será analisada pela Administração considerando, entre outros aspectos, o tipo de peça, tecido, composição, processo de confecção, acabamentos, personalização, aplicações, aviamentos e demais especificações técnicas exigidas neste edital.
 - i) Serão admitidos, para fins de comprovação de quantitativo mínimo exigido, a apresentação e o somatório de diferentes atestados relativos a contratos executados de forma concomitante.
 - j) Os atestados de capacidade técnica poderão ser apresentados em nome da matriz ou da filial do fornecedor.
 - k) O fornecedor disponibilizará todas as informações necessárias à comprovação da legitimidade dos atestados, apresentando, quando solicitado pela Administração, cópia do contrato que deu suporte à contratação, endereço atual do Contratante e local em que foi executado o objeto contratado, dentre outros documentos
 - l) Não serão aceitos documentos de habilitação com indicação de CNPJ/CPF diferentes, salvo aqueles legalmente permitidos.
 - m) Se o fornecedor for a matriz, todos os documentos deverão estar em nome da matriz, e se o fornecedor for a filial, todos os documentos deverão estar em nome da filial, exceto para atestados de capacidade técnica, e no caso daqueles documentos que, pela própria natureza, comprovadamente, forem emitidos somente em nome da matriz.
 - n) 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.
- 8.2. Aos beneficiários listados no subitem 4.5 será concedido prazo de 05 (cinco) dias úteis, prorrogáveis por igual período, a critério da administração, para regularização da documentação fiscal e/ou trabalhista, contado a partir da divulgação da análise dos documentos de habilitação do licitante melhor classificado.
- 8.3. Serão disponibilizados para acesso público os documentos de habilitação dos licitantes cuja análise foi realizada pelo Pregoeiro, depois de definido o resultado do seu julgamento.
- 8.4. Na análise dos documentos de habilitação, o Pregoeiro poderá sanar erros ou falhas que não alterem a



Consórcio Intermunicipal Norte Mineiro de Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhanha, Cochá, Peruaçu, Japoré e São Francisco.

substância dos documentos e sua validade jurídica, mediante decisão fundamentada, registrada em ata e acessível a todos, e lhes atribuirá validade e eficácia para fins de habilitação, observado o disposto na [Lei nº 14.184, de 31 de janeiro de 2002](#).

8.4.1. Na hipótese de necessidade de suspensão da sessão pública para a realização de diligências, com vistas aos saneamentos de que trata o item acima, a sessão pública somente poderá ser reiniciada mediante aviso prévio com, no mínimo, 24 horas de antecedência, e a ocorrência será registrada em ata.

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

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

8.6. 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 e anexos.

8.7. Na hipótese de o licitante não atender às exigências para a habilitação, o órgão ou entidade examinará a proposta subsequente e assim sucessivamente, na ordem de classificação, até a apuração de uma proposta que atenda às especificações do objeto e as condições de habilitação.

8.8. Após a abertura da sessão, não será permitida a substituição ou a apresentação de novos documentos, salvo em sede de diligência (art. 64 da Lei n.º 14.133, de 2021), para:

8.8.1. Constatado o pleno atendimento às exigências deste instrumento convocatório, o licitante será habilitado.

8.8.2. atualização de documentos cuja validade tenha expirado após a data de recebimento das propostas;

9. DA ATA DE REGISTRO DE PREÇO

9.1 Homologado o resultado da licitação, o licitante mais bem classificado terá o prazo de 5 (cinco) dias, contados a partir da data de sua convocação, para assinar a Ata de Registro de Preços, cujo prazo de validade encontra-se nela fixado, sob pena de decadência do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas na Lei nº 14.133, de 2021.

9.2. O prazo de convocação poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, mediante solicitação do licitante mais bem classificado ou do fornecedor convocado, desde que:

9.2.1 a solicitação seja devidamente justificada e apresentada dentro do prazo; e

9.2.2 a justificativa apresentada seja aceita pela Administração.



Consórcio Intermunicipal Norte Mineiro de Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhanha, Cochá, Peruaçu, Japoré e São Francisco.

- 9.3. A ata de registro de preços será assinada por meio de assinatura digital e disponibilizada no sistema de registro de preços.
- 9.4. Serão formalizadas tantas Atas de Registro de Preços quantas forem necessárias para o registro de todos os itens constantes no Termo de Referência, com a indicação do licitante vencedor, a descrição do(s) item(ns), as respectivas quantidades, preços registrados e demais condições.
- 9.5. O preço registrado, com a indicação dos fornecedores, será divulgado no PNCP e disponibilizado durante a vigência da ata de registro de preços.
- 9.6. A existência de preços registrados implicará compromisso de fornecimento nas condições estabelecidas, mas não obrigará a Administração a contratar, facultada a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, desde que devidamente justificada.
- 9.7. Na hipótese de o convocado não assinar a ata de registro de preços no prazo e nas condições estabelecidas, fica facultado à Administração convocar os licitantes remanescentes do cadastro de reserva, na ordem de classificação, para fazê-lo em igual prazo e nas condições propostas pelo primeiro classificado.
- 9.8. O prazo de vigência da ata de registro de preços será de 1 (um) ano e poderá ser prorrogado, por igual período, desde que comprovado o preço vantajoso.
- 9.8.1 Em caso de prorrogação da ata, poderá ser renovado o quantitativo originalmente registrado.
- 9.9. DA FORMAÇÃO DO CADASTRO DE RESERVA
- 9.9.1. Após a homologação da licitação, será incluído na ata, na forma de anexo, o registro:
- 9.9.1.1. dos licitantes que aceitarem cotar o objeto com preço igual ao do adjudicatário, observada a classificação na licitação e excluído o percentual referente à margem de preferência, quando o objeto não atender aos requisitos previstos no art. 26 da Lei nº 14.133, de 2021; e
- 9.9.1.2. dos licitantes que mantiverem sua proposta original
- 9.9.2. Será respeitada, nas contratações, a ordem de classificação dos licitantes ou fornecedores registrados na ata.
- 9.9.3. A apresentação de novas propostas na forma deste item não prejudicará o resultado do certame em relação ao licitante mais bem classificado.
- 9.9.4. Para fins da ordem de classificação, os licitantes ou fornecedores que aceitarem cotar o objeto com preço igual ao do adjudicatário antecederão aqueles que mantiverem sua proposta original.
- 9.9.5. A habilitação dos licitantes que comporão o cadastro de reserva será efetuada quando houver necessidade de contratação dos licitantes remanescentes, nas seguintes hipóteses:
- 9.9.6. quando o licitante vencedor não assinar a ata de registro de preços no prazo e nas condições estabelecidos no edital; ou



Consórcio Intermunicipal Norte Mineiro de Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhanha, Cochá, Peruaçu, Japoré e São Francisco.

9.9.7. quando houver o cancelamento do registro do fornecedor ou do registro de preços, nas hipóteses previstas nos art. 28 e art. 29 do Decreto nº 48.779, de 2024.

9.9.8. Na hipótese de nenhum dos licitantes que aceitaram cotar o objeto com preço igual ao do adjudicatário concordar com a contratação nos termos em igual prazo e nas condições propostas pelo primeiro classificado, a Administração, observados o valor estimado e a sua eventual atualização na forma prevista no edital, poderá:

9.9.8.1 .convocar os licitantes que mantiveram sua proposta original para negociação, na ordem de classificação, com vistas à obtenção de preço melhor, mesmo que acima do preço do adjudicatário; ou

9.9.8.2. adjudicar e firmar o contrato nas condições ofertadas pelos licitantes remanescentes, observada a ordem de classificação, quando frustrada a negociação de melhor condição.

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. O prazo recursal é de 3 (três) dias úteis, contados da data de intimação ou de lavratura da ata.

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

10.3.1. a intenção de recorrer deverá ser manifestada imediatamente, sob pena de preclusão;

10.3.2 o prazo para a manifestação da intenção de recorrer não será inferior a 10 (dez) minutos.

10.3.3 o prazo para apresentação das razões recursais será iniciado na data de intimação ou de lavratura da ata de habilitação ou inabilitação

10.4 Em razão da adoção da inversão das fases prevista no art. 17, § 1º, da Lei Federal nº 14.133/2021, o prazo para apresentação das razões recursais relativas ao julgamento das propostas terá início a partir da intimação da ata de julgamento, permanecendo as decisões relativas à habilitação sujeitas ao regime recursal previsto no art. 165 da referida Lei..

10.5 As razões e contrarrazões serão recebidas exclusivamente por meio de campo próprio no Sistema. Não serão recebidas ou conhecidas razões de recurso e contrarrazões entregues diretamente a agente de contratações ou enviadas por quaisquer outros meios (fax, correspondência, etc).

10.6 O recurso será dirigido à autoridade que tiver editado o ato ou proferido a decisão recorrida, a qual poderá reconsiderar sua decisão no prazo de 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.



Consórcio Intermunicipal Norte Mineiro de Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhanha, Cochá, Peruaçu, Japoré e São Francisco.

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

10.8 O prazo para apresentação de contrarrazões ao recurso pelos demais licitantes será de 3 (três) dias úteis, contados da data da intimação pessoal ou da divulgação da interposição do recurso, assegurada a vista imediata dos elementos indispensáveis à defesa de seus interesses.

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

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

11 DA REVOGAÇÃO E DA ANULAÇÃO

11.1. A autoridade superior poderá revogar o procedimento licitatório pelos critérios e na forma de que trata o Decreto Estadual nº 48.723, de 2023, por motivo de conveniência e oportunidade, e deverá anular por ilegalidade insanável, de ofício ou por provocação de terceiros, assegurada a prévia manifestação dos interessados.

11.2. Nos casos de anulação e revogação, deverá ser assegurada a prévia manifestação dos interessados (art. 71, § 3º, Lei Federal nº 14.133, de 2021).

11.3. O motivo determinante para a revogação do processo licitatório deverá ser resultante de fato superveniente devidamente comprovado.

11.4. Ao pronunciar a nulidade, a autoridade indicará expressamente os atos com vícios insanáveis, tornando sem efeito os subsequentes que deles dependam, e dará ensejo à apuração de responsabilidade de quem lhes tenha dado causa.

11.5. Caberá recurso no prazo de 3 dias úteis contados a partir da data da anulação ou revogação da licitação, observado, no que couber, o disposto nos arts. 165 e 168 da Lei Federal nº 14.133, de 2021.

11.6. Na hipótese da ilegalidade de que trata o subitem 11.1 ser constatada durante a execução contratual, aplica-se o disposto no art. 147 da Lei Federal nº 14.133, de 2021.

12. DA REABERTURA DA SESSÃO PÚBLICA

12.1. A sessão deverá ser reaberta, nas hipóteses de provimento de recurso que leve à anulação de atos anteriores à realização da sessão pública precedente ou que anule a própria sessão pública, situação em que serão repetidos os atos anulados e os que dele dependam.

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

12.1.2. A convocação se dará por meio do sistema eletrônico ("chat"), quadro de avisos e também por e-mail, de acordo com a fase do procedimento licitatório.



Consórcio Intermunicipal Norte Mineiro de Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhanha, Cochá, Peruaçu, Japoré e São Francisco.

12.1.3. A convocação feita por e-mail dar-se-á de acordo com os dados contidos na plataforma, sendo responsabilidade do licitante manter seus dados cadastrais atualizados.

13 DA ADJUDICAÇÃO E DA HOMOLOGAÇÃO

13.1. Encerradas as fases de julgamento e habilitação, e exauridos os recursos administrativos, o processo licitatório será encaminhado à autoridade superior, que poderá:

13.1.1. determinar o retorno dos autos para saneamento de irregularidades;

13.1.2. revogar a licitação por motivo de conveniência e oportunidade;

13.1.3. proceder à anulação da licitação, de ofício ou mediante provocação de terceiros, sempre que presente ilegalidade insanável;

13.1.4. adjudicar o objeto e homologar a licitação.

13.2. Ao homologar o procedimento, as informações serão enviadas ao PNCP automaticamente, e ficarão disponíveis para consulta no PORTAL <https://bll.org.br/>

13.2.1. A ata ficará disponível no portal <https://bll.org.br/>, bem como será apensada aos autos do processo de contratação.

14. DA CONTRATAÇÃO

14.1. A contratação com os fornecedores com preços registrados na ata será formalizada pelo órgão ou pela entidade interessada por intermédio de instrumento contratual, emissão de nota de empenho de despesa, autorização de compra ou outro instrumento hábil, conforme o disposto no art. 95 da Lei nº 14.133, de 2021.

14.2. Os instrumentos de que trata o caput serão assinados, aceitos ou retirados no prazo de validade da ata de registro preços

14.3. Os contratos decorrentes do Sistema de Registro de Preços - SRP poderão ser alterados, observado o disposto no art. 124 da Lei Federal nº 14.133, de 2021.

14.4. O representante legal do licitante que tiver registrado em ata a proposta vencedora deverá aceitar ou retirar o termo de contrato, autorização de fornecimento, ou documento equivalente, dentro do prazo máximo de 5 dias úteis a contar do recebimento da comunicação, sem prejuízo das sanções previstas no Edital e das demais cominações legais.

14.5. O prazo de convocação poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, mediante solicitação da parte durante seu transcurso, devidamente justificada, e desde que o motivo apresentado seja aceito pela Administração.

14.6. Qualquer solicitação de prorrogação de prazo para firmar o termo de contrato, aceitar ou retirar o instrumento equivalente decorrentes deste Edital, somente será analisada se apresentada antes do decurso do prazo para tal e devidamente fundamentada.



Consórcio Intermunicipal Norte Mineiro de Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhanha, Cochá, Peruaçu, Japoré e São Francisco.

14.7. O fornecedor detentor do preço registrado deverá comprovar a manutenção das condições de habilitação para firmar o termo de contrato, aceitar ou retirar o instrumento equivalente, que deverão ser mantidas pelo fornecedor durante a vigência do contrato ou do instrumento equivalente.

14.8. Será facultado à Administração, quando o convocado não apresentar situação regular no momento de assinar o contrato, não assinar o termo de contrato ou não aceitar ou não retirar o instrumento equivalente no prazo e nas condições estabelecidas, convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, conforme cadastro de reserva, para a celebração do contrato ou retirada do instrumento equivalente.

14.9. A recusa injustificada do beneficiário da Ata de Registro de Preços em assinar o contrato, ou em aceitar ou retirar o instrumento equivalente no prazo estabelecido pela Administração, caracterizará o descumprimento total da obrigação assumida e o sujeitará às penalidades legalmente estabelecidas e à imediata perda da garantia de proposta em favor do órgão ou da entidade promotora da licitação.

14.10. O contrato decorrente da ata de registro de preços terá sua vigência estabelecida no próprio instrumento contratual e observará no momento da contratação e a cada exercício financeiro a disponibilidade de créditos orçamentários, bem como a previsão no plano plurianual, quando ultrapassar 1 (um) exercício financeiro

14.11. Na formalização do contrato ou do instrumento substituto deverá haver a indicação da disponibilidade dos créditos orçamentários respectivos.

14.12. O aceite da Nota de Empenho ou do instrumento equivalente, emitida ao fornecedor adjudicado, implica o reconhecimento de que:

14.12.1. O instrumento equivalente está substituindo o contrato, aplicando-se à relação de negócios ali estabelecida as disposições da Lei Federal nº 14.133, de 2021;

14.12.2. A contratada se vincula à sua proposta e às previsões contidas neste Edital e seus anexos;

14.12.3. A contratada reconhece que as hipóteses de rescisão são aquelas previstas nos artigos 137 e 138 da Lei Federal nº 14.133, de 2021, e concordam com os direitos da Administração previstos nos artigos 137 a 139 da mesma lei.

14.13. O prazo de vigência da contratação encontra-se previsto no Anexo I - Termo de Referência.

15 DA SUBCONTRATAÇÃO

15.1. As condições de pagamento estão estabelecidas no Anexo I - Termo de Referência.

16. DA GARANTIA FINANCEIRA DA EXECUÇÃO

16.1. As condições de apresentação da garantia de execução estão descritas no Anexo I - Termo de Referência e no Anexo III - Minuta de Contrato.

17 DO PAGAMENTO



Consórcio Intermunicipal Norte Mineiro de Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhanha, Cochá, Peruaçu, Japoré e São Francisco.

17.1. As condições de pagamento estão estabelecidas no Anexo I - Termo de Referência.

18. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

18.1. As sanções administrativas incidentes estão estabelecidas no Anexo I - Termo de Referência

19. DISPOSIÇÕES GERAIS

19.1. Este Edital deverá ser lido e interpretado na íntegra, e após encaminhamento da proposta não serão aceitas alegações de desconhecimento.

19.2. O procedimento será divulgado no <https://cimvales.mg.gov.br/>, <https://bll.org.br/> e no Portal Nacional de Contratações Públicas - PNCP.

19.3. Os horários estabelecidos na divulgação deste procedimento e durante a sessão pública observarão o horário de Brasília-DF, inclusive para contagem de tempo e registro no Sistema e na documentação relativa ao procedimento.

19.4. Na contagem dos prazos estabelecidos neste Edital, exclui-se o dia do início e inclui-se o do vencimento, e consideram-se os dias úteis. Só se iniciam e expiram os prazos em dia de expediente na Administração.

19.5. Havendo a necessidade de realização de ato de qualquer natureza pelos licitantes, cujo prazo não conste deste Edital, deverá ser atendido o prazo indicado pelo Pregoeiro na respectiva notificação.

19.6. É facultado ao Pregoeiro ou à Autoridade Superior, em qualquer fase do julgamento, promover diligência destinada a esclarecer ou complementar a instrução do processo e a aferição do ofertado, bem como solicitar a elaboração de pareceres técnicos destinados a fundamentar as decisões.

19.7. O objeto desta licitação deverá ser executado em conformidade com o Anexo I - Termo de Referência, correndo por conta da CONTRATADA as despesas de seguros, transporte, tributos, encargos trabalhistas e previdenciários decorrentes da execução do objeto da contratação.

19.8. As normas disciplinadoras deste Edital 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 compra.

19.9. 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 deste certame.

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

19.11. Fica eleito o foro da Comarca de Januária, Estado de Minas Gerais, para dirimir eventuais conflitos de interesses decorrentes desta licitação, valendo esta cláusula como renúncia expressa a qualquer outro foro, por



Consórcio Intermunicipal Norte Mineiro de Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhanha, Cochá, Peruaçu, Japoré e São Francisco.

mais privilegiado que seja ou venha a ser.

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

Anexo I - Termo de Referência;

Apêndice do Anexo I - Estudo Técnico Preliminar;

Apêndice do Anexo I - Especificações Técnicas;

Anexo II - Minuta de Ata de Registro de Preços;

Anexo III - Minuta de Termo de Contrato;

Bonito de Minas/MG, 05 de outubro de 2026

Donizete Nogueira de Barros
Secretário Executivo do CIMVALES

ANEXO I - TERMO DE REFERÊNCIA

PROCESSO LICITATÓRIO Nº 012/2026
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 009/2026

CONSÓRCIO PÚBLICO PARA O DESENVOLVIMENTO REGIONAL DOS VALES DO CARINHANHA, COCHÁ, PERUAÇU, JAPORÉ E SÃO FRANCISCO - CIMVALES

1. CONDIÇÕES GERAIS DA CONTRATAÇÃO

1.1. Registro de Preços para Eventual e futura contratação destinada à aquisição eventual e parcelada de mobiliário escolar, mobiliário administrativo, móveis de aço, cadeiras, longarinas, mobiliário para bibliotecas, salas de professores, secretarias, diretorias, arquivos, refeitórios e demais ambientes das unidades educacionais dos municípios integrantes do CIMVALES, nos termos da tabela abaixo, conforme condições e exigências estabelecidas neste instrumento.

LOTE 01 - MÓVEIS MDF				
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT	VALOR MÉDIO UNITARIO	VALOR MÉDIO TOTAL
01	ARMÁRIO BAIXO O armário baixo com duas portas e uma prateleira deverá ser composto por tampo confeccionado de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m³, densidade aproximada da camada externa 900 kg/m³. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. As portas (01 porta esquerda 01 porta direita) deverão ser confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. Deverão ser fixadas ao móvel pré marcado com 02 dobradiças caneco 35mm com profundidade de 12,5mm fixadas a porta com 02 parafusos 3,5x16mm cabeça panela, produzidas em ZAMAC, com sistema de travamento na posição fechada, acabamento de alta qualidade, ângulo de abertura de 270º, fixadas a lateral do móvel através de calço com 02 parafusos 3,5x16mm cabeça panela (cada porta). Para um melhor alinhamento, deverá possuir duas regulagens sendo de altura, profundidade/pressão. Na porta direita deverá estar alocada a fechadura cilíndrica com travamento por lingueta e chapinha metálica fixada ao tampo, deverá possuir duas chaves, principal e reserva escamoteáveis (dobráveis) com acabamento zincado e capa plástica. A porta esquerda deverá travar automaticamente ao chavear a porta direita por chapa metálica zincada branca plana 47 x 24 x 1,5mm parafusada com PF 3,5x16 CP. Ambas as portas deverão ser dotadas de puxadores exclusivos (alça) produzidos em ABS com 128mm entre furos. A prateleira deverá ser confeccionada em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. Deverão ser apoiadas em suportes metálicos de superfície plana com base Ø 6,9 mm, 6 suportes por prateleira, alojados em buchas de aço com acabamento	769	R\$ 1.734,62	R\$ 1.333.922,78

	zincado branco Ø 7,5x10mm, travadas por cantoneiras 12x12x11mm 2 furos produzida em zamac, sendo 3 unidades por prateleira, parafusadas com PF 3,5x16mm cabeça chata. O corpo (01 lateral direita, 01 lateral esquerda, 01 base inferior e 01 fundo) do armário deverá ser confeccionado em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. A montagem deverá ser efetuada com acessório fornecidos, cavilhas pinus Ø 8x30, parafuso haste minifix em aço, tambor para minifix em zamac e parafuso 4,5x45 cabeça chata zincado, tapa furo adesivo PVC Ø 18 mm x 0,7mm. O armário deverá contar com requadro metálico produzido com tubo de aço SAE 1010/1020 20x20x0,90 seção quadrada soldada pelo processo MIG, tratamento anticorrosivo, rebite Plus ¼" para fixação das sapatas niveladoras de altura, pintado com tinta epóxi pó e cura em estufa. As dimensões do armário baixo deverão ser de 800 x 735 x 500 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Laudo de Conformidade com NR-17 - Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 17088/2023 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais e revestimentos metálicos de corrosão por exposição à névoa salina, em conformidade com a ABNT 5841/2015 e ABNT NBR ISSO 4628-3/2022, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8095/2015 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos, revestidos ou não, quando expostos a uma atmosfera úmida saturada com condensação contínua, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8096/1983 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos revestidos e não revestidos, quando expostos a atmosferas contendo dióxido de enxofre (SO²), com resultado mínimo de 700 horas.. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 11003/2099 - Emitido para determinar a aderência de tintas e revestimentos em materiais metálicos. • Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Certificado de Cadeia de Custódia - Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto. • Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.961 - Emitido para armários e gaveteiros, atestando conformidade com a norma. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 16.332/2014 - Atestando os métodos de ensaio para fitas de bordas, resistência a temperatura, umidade e colagem (tração). • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação..			
02	ARMÁRIO MÉDIO O armário baixo com duas portas e uma prateleira deverá ser composto por tampo confeccionado de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m³, densidade aproximada da camada externa 900 kg/m³. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. As portas (01 porta esquerda 01 porta direita) deverão ser confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. Deverão ser fixadas ao móvel pré marcado	385	R\$ 2.117,93	R\$ 815.403,05

com 02 dobradiças caneco 35mm com profundidade de 12,5mm fixadas a porta com 02 parafusos 3,5x16mm cabeça panela, produzidas em ZAMAC, com sistema de travamento na posição fechada, acabamento de alta qualidade, ângulo de abertura de 270º, fixadas a lateral do móvel através de calço com 02 parafusos 3,5x16mm cabeça panela (cada porta). Para um melhor alinhamento, deverá possuir duas regulagens sendo de altura, profundidade/pressão. Na porta direita deverá estar alocada a fechadura cilíndrica com travamento por lingueta e chapinha metálica fixada ao tempo, deverá possuir duas chaves, principal e reserva escamoteáveis (dobráveis) com acabamento zincado e capa plástica. A porta esquerda deverá travar automaticamente ao chavear a porta direita por chapa metálica zincada branca plana 47 x 24 x 1,5mm parafusada com PF 3,5x16 CP. Ambas as portas deverão ser dotadas de puxadores exclusivos (alça) produzidos em ABS com 128mm entre furos. A prateleira deverá ser confeccionada em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. Deverão ser apoiadas em suportes metálicos de superfície plana com base Ø 6,9 mm, 6 suportes por prateleira, alojados em buchas de aço com acabamento zincado branco Ø 7,5x10mm, travadas por cantoneiras 12x12x11mm 2 furos produzida em zamac, sendo 3 unidades por prateleira, parafusadas com PF 3,5x16mm cabeça chata. O corpo (01 lateral direita, 01 lateral esquerda, 01 base inferior e 01 fundo) do armário deverá ser confeccionado em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. A montagem deverá ser efetuada com acessório fornecidos, cavilhas pinus Ø 8x30, parafuso haste minifix em aço, tambor para minifix em zamac e parafuso 4,5x45 cabeça chata zincado, tapa furo adesivo PVC Ø 18 mm x 0,7mm. O armário deverá contar com requadro metálico produzido com tubo de aço SAE 1010/1020 20x20x0,90 seção quadrada soldada pelo processo MIG, tratamento anticorrosivo, rebite Plus ¼" para fixação das sapatas niveladoras de altura, pintado com tinta epóxi pó e cura em estufa. As dimensões do armário médio deverão ser de 800 x 500 x 1100 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Lauda de Conformidade com NR-17 - Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 17088/2023 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais e revestimentos metálicos de corrosão por exposição à névoa salina, em conformidade com a ABNT 5841/2015 e ABNT NBR ISO 4628-3/2022, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8095/2015 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos, revestidos ou não, quando expostos a uma atmosfera úmida saturada com condensação contínua, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8096/1983 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos revestidos e não revestidos, quando expostos a atmosferas contendo dióxido de enxofre (SO²), com resultado mínimo de 700 horas.. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 11003/2099 - Emitido para determinar a aderência de tintas e revestimentos em materiais metálicos. • Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Certificado de Cadeia de Custódia - Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto. • Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.961 - Emitido para armários e gaveteiros, atestando conformidade com a norma. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 16.332/2014 - Atestando os métodos de ensaio para fitas de bordas, resistência a temperatura, umidade e colagem (tração). • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto			
--	--	--	--

	poderá ser solicitada para avaliação.			
03	ARMÁRIO ALTO O armário alto com duas portas e três prateleiras deverá ser composto por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m³, densidade aproximada da camada externa 900 kg/m³. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. As portas (01 porta esquerda 01 porta direita) deverão ser confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. Deverão ser fixadas ao móvel pré marcado com 03 dobradiças caneco 35mm com profundidade de 12,5mm fixadas a porta com 02 parafusos 3,5x16mm cabeça panela, produzidas em ZAMAC, com sistema de travamento na posição fechada, acabamento de alta qualidade, ângulo de abertura de 270º, fixadas a lateral do móvel através de calço com 02 parafusos 3,5x16mm cabeça panela (cada porta). Para um melhor alinhamento, deverá possuir duas regulagens sendo de altura, profundidade/pressão. Na porta direita deverá estar alocada a fechadura cilíndrica com travamento por lingueta e chapinha metálica fixada ao tampo, deverá possuir duas chaves, principal e reserva escamoteáveis (dobráveis) com acabamento zincado e capa plástica. A porta esquerda travar automaticamente ao chavear a porta direita por chapa metálica zincada branca plana 47 x 24 x 1,5mm parafusada com PF 3,5x16 CP. Ambas as portas deverão ser dotadas de puxadores exclusivos (alça) produzidos em ABS com 128 mm entre furos. As prateleiras deverão ser confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. O corpo do armário (01 lateral direita, 01 lateral esquerda, 01 base inferior e 01 fundo) deverão ser confeccionados em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. A montagem deverá ser efetuada com acessório fornecidos, cavilhas pinus Ø 8x30, parafuso haste minifix em aço, tambor para minifix em zamac e parafuso 4,5x45 cabeça chata zincado, tapa furo adesivo PVC Ø 18 mm x 0,7mm. O requadro metálico deverá ser produzido em tubo de aço SAE 1010/1020 20x20x0,90 seção quadrada, soldada pelo processo MIG, tratamento anticorrosivo, rebite Plus ¼" para fixação das sapatas niveladoras de altura, pintado com tinta epóxi pó e cura em estufa. As dimensões do armário alto deverão ser de 800 x 1625 x 500, (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Laudo de Conformidade com NR-17 - Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 17088/2023 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais e revestimentos metálicos de corrosão por exposição à névoa salina, em conformidade com a ABNT 5841/2015 e ABNT NBR ISO 4628-3/2022, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8095/2015 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos, revestidos ou não, quando expostos a uma atmosfera úmida saturada com condensação contínua, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8096/1983 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos revestidos e não revestidos, quando expostos a atmosferas contendo dióxido de enxofre (SO²), com resultado mínimo de 700 horas..	769	R\$ 2.716,57	R\$ 2.089.042,33

	• Relatório de Ensaio ABNT NBR 11003/2099 - Emitido para determinar a aderência de tintas e revestimentos em materiais metálicos. • Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Certificado de Cadeia de Custódia - Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto. • Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.961 - Emitido para armários e gaveteiros, atestando conformidade com a norma. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 16.332/2014 - Atestando os métodos de ensaio para fitas de bordas, resistência a temperatura, umidade e colagem (tração). • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.			
04	ARMÁRIO BAIXO CREDENCE 04 PORTAS O armário baixo credence 04 portas deverá ser composto por tampo confeccionado em chapa de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m³, densidade aproximada da camada externa 900 kg/m³. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. A portas deverão ser confeccionadas em chapas de madeira de MDP de média densidade aglutinadas e compactadas com resina sintética termo estabilizadas sob pressão, com aproximadamente 18 mm de espessura, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fitas de borda de 1 mm de espessura produzidas em poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1 mm. Deverão possuir duas dobradiças caneco retas de diâmetro (Ø) de 35 mm produzidas em aço com acabamento niquelado de alta qualidade, ângulo de abertura de 270º e regulagem de altura, profundidade/pressão e recobrimento lateral (cada porta). Na porta direita deverá estar alocada a fechadura cilíndrica longa de aproximadamente 20 mm com travamento por lingueta e chapinha metálica fixada ao tampo. Deverá contar com duas chaves, principal e reserva com acabamento zincado e capa plástica. A porta esquerda deverá travar automaticamente ao chavar a porta direita por chapa metálica plana de dimensões 47 x 24 mm e espessura de 1,5 mm. As portas deverão ser dotadas de puxadores tipo alça com aproximadamente 128 mm entre furos. Deverá possuir uma prateleira com regulagem de altura confeccionada em chapa de madeira de MDP de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética termo estabilizadas sob pressão, com aproximadamente 18 mm de espessura, revestido com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. A chapa deverá possuir densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda de 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, e as arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1 mm. A prateleira deverá ser apoiada em 06 suportes niquelados de superfície plana com Ø 7 mm, alojados em buchas niqueladas. O corpo do armário (01 lateral direita, 01 lateral esquerda, 01 base inferior e 01 fundo) deverá ser confeccionados em chapas de madeira de MDP de 18 mm de espessura, revestido com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fitas de borda de 1 mm de espessura produzidas em Poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, e as arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1 mm. O armário deverá possuir requadro metálico produzido com aço tubo SAE 1010/1020 de 20 x 20 mm e espessura de 0,90 mm e soldado pelo processo MIG. A estrutura deverá ser submetida a tratamento de superfície por meio de processo de limpeza e preparação, composto por desengraxe, lavagem, refinamento, fosfatização, nova lavagem, passivação e secagem em estufa. Posteriormente, deverá receber pintura eletrostática a pó, com cura em estufa. O sistema de fixação do armário deverá possuir montagem efetuada através de parafusos 3,5 x 16 mm cabeça panela e cabeça chata; parafusos 3,5 x 25 mm flangeado; parafusos 4,5 x 45 mm cabeça chata; haste de minifix simples de 34 mm em aço com rosca soberba e tambor de minifix 12 x 15 mm em zamac; cavilha plástica 8 x 30 mm; tapa furo adesivo PVC Ø 18 mm; a base metálica recebe rebite plus ¼" para fixação das sapatas niveladoras de altura ¼ x 17 mm. As dimensões do armário baixo credence deverão ser de 1600 x 735 x 450, (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.	231	R\$ 2.292,92	R\$ 529.664,52

	Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Laudo de Conformidade com NR-17 - Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 17088/2023 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais e revestimentos metálicos de corrosão por exposição à névoa salina, em conformidade com a ABNT 5841/2015 e ABNT NBR ISSO 4628-3/2022, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8095/2015 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos, revestidos ou não, quando expostos a uma atmosfera úmida saturada com condensação contínua, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8096/1983 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos revestidos e não revestidos, quando expostos a atmosferas contendo dióxido de enxofre (SO₂), com resultado mínimo de 700 horas.. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 11003/2099 - Emitido para determinar a aderência de tintas e revestimentos em materiais metálicos. • Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Certificado de Cadeia de Custódia - Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto. • Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.961 - Emitido para armários e gaveteiros, atestando conformidade com a norma. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 16.332/2014 - Atestando os métodos de ensaio para fitas de bordas, resistência a temperatura, umidade e colagem (tração). • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação..			
05	GAVETEIRO FIXO DE 02 GAVETAS O gaveteiro suspenso deverá ser composto por duas frentes de gavetas, confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnado com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. As frentes deverão ser dotadas de puxadores exclusivos (alça) produzidos em ABS com 128mm entre furos. O gaveteiro deverá possuir travamento total das gavetas, sendo a primeira dotada de fechadura cilíndrica com travamento por pino 36xØ6,25mm acionando sistema, produzido em alumínio barra chata 16x2,5mm dotados de 02 hastes de aço 1/4x37mm zincado branco e 01 haste por gaveta 1/4x13mm alocado em usinagem 20mm x 6mm na lateral do móvel, cada gaveta deverá possuir cantoneira de travamento produzida aço 47x10x1,50 zincado branco, deverá possuir duas chaves, principal e reserva escamoteáveis (dobráveis) com acabamento zincado e capa plástica. O corpo do gaveteiro (01 lateral direita, 01 lateral esquerda, 01 fundo, 03 travessas, 02 laterais de gaveta direita, 02 laterais de gaveta esquerda, 02 costas de gaveta e 02 fundo de gaveta) com exceção dos fundos de gaveta, as demais peças deverão ser confeccionadas em chapas de madeira MDP e 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnado com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. Os fundos das gavetas deverão ser produzidos em chapa dura com acabamento em pintura a base d'água e secagem ultravioleta. O verniz de acabamento deverá ser polimerizável, isento de solventes e não voláteis. Todas as gavetas deverão ser apoiadas em trilhos telescópicos com abertura total e limitador de curso, deslizados por esferas de aço, com 400mm de profundidade total x 45mm de altura total com capacidade 35kg carga máxima por gaveta, produzidos em aço com acabamento em zinco eletrolítico cromatizado, fixado ao corpo através de sistema de 32mm por 03 parafusos 3,5x16 cada lado. Os rodízios deverão ser constituídos em PVC Ø 50mm com eixo metálico fixados por chapa metálica. As dimensões do gaveteiro suspenso deverão ser de 350 x 260 x 468 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores	769	R\$ 1.476,61	R\$ 1.135.513,09

	dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Laudos de Conformidade com NR-17 - Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 17088/2023 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais e revestimentos metálicos de corrosão por exposição à névoa salina, em conformidade com a ABNT 5841/2015 e ABNT NBR ISO 4628-3/2022, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8095/2015 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos, revestidos ou não, quando expostos a uma atmosfera úmida saturada com condensação contínua, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8096/1983 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos revestidos e não revestidos, quando expostos a atmosferas contendo dióxido de enxofre (SO₂), com resultado mínimo de 700 horas.. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 11003/2099 - Emitido para determinar a aderência de tintas e revestimentos em materiais metálicos. • Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Certificado de Cadeia de Custódia - Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto. • Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.961 - Emitido para armários e gaveteiros, atestando conformidade com a norma. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 16.332/2014 - Atestando os métodos de ensaio para fitas de bordas, resistência a temperatura, umidade e colagem (tração). • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.			
06	SUPORTE PARA PASTA SUSPensa O trilho para pasta suspensa deverá ser fabricado em chapa de aço SAE 1010/1020, 0,9mm espessura. Pintado em tinta epóxi pó preto. O suporte deverá ser fixado com trilhos telescópicos de 350 mm preso a distanciadores produzidos em chapa de aço SAE 1010/1020, 0,9 mm de espessura, pintado em tinta epóxi pó preto. As pastas deverão ser posicionadas no sentido longitudinal ao móvel. As dimensões do suporte para pasta suspensa deverão ser de 764 x 72 x 400 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8095/2015 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos, revestidos ou não, quando expostos a uma atmosfera úmida saturada com condensação contínua, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8096/1983 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos revestidos e não revestidos, quando expostos a atmosferas contendo dióxido de enxofre (SO₂), com resultado mínimo de 700 horas.. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 11003/2099 - Emitido para determinar a aderência de tintas e revestimentos em materiais metálicos. • Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. • Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.	769	R\$ 1.523,28	R\$ 1.171.402,32
07	GAVETEIRO VOLANTE DE 02 GAVETAS E 1 GAVETA PASTA	3846	R\$ 939,97	R\$ 3.615.124,62

O gaveteiro volante com três gavetas (sendo um gavetão e duas gavetas) deverá ser composto por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m³, densidade aproximada da camada externa 900 kg/m³. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. As frentes das gavetas (01 frente de gavetão e 02 frentes de gaveta) deverão ser confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³ e densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. As frentes deverão ser dotadas de puxadores exclusivos (alça) produzidos em ABS com 128mm entre furos. O gaveteiro deverá possuir travamento total das gavetas, sendo a primeira dotada de fechadura cilíndrica com travamento por pino 36xØ6,25mm acionando sistema, produzido em alumínio barra chata 16x2,5mm dotados de 02 hastes de aço 1/4x37mm zincado branco e 01 haste por gaveta 1/4x13mm alocado em usinagem 20mm x 6mm na lateral do móvel, cada gaveta deverá possuir cantoneira de travamento produzida aço 47x10x1,50 zincado branco, deverá possuir duas chaves, principal e reserva escamoteáveis (dobráveis) com acabamento zincado e capa plástica. O corpo do gaveteiro (01 lateral direita, 01 lateral esquerda, 01 base, 01 fundo 03 laterais gaveta direita 03 laterais de gaveta esquerda 02 costas menor 01 costa maior e 03 fundos de gaveta) com exceção dos fundos de gaveta, as demais peças deverão ser confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³ e densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1mm. Os fundos das gavetas deverão ser produzidos em chapa dura com acabamento em pintura a base d'água e secagem ultravioleta. O verniz de acabamento deverá ser polimerizável, isento de solventes e não voláteis. Todas as gavetas deverão ser apoiadas em trilhos telescópicos com abertura total e limitador de curso, deslizados por esferas de aço, com 400mm de profundidade total x 45mm de altura total com capacidade 35kg carga máxima por gaveta, produzidos em aço com acabamento em zinco eletrolítico cromatizado, fixado ao corpo através de sistema com 32mm por 03 parafusos 3,5x16 cada lado. O suporte de pasta suspensa deverá ser produzido em aço chato 1/8 x 1/2 pintado com tinta epóxi pó e cura em estufa. Os rodízios deverão ser constituídos em PVC Ø 50mm com eixo metálico fixados por chapa metálica. As dimensões do gaveteiro deverão ser de 485 x 685 x 500 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Laudo de Conformidade com NR-17 - Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 17088/2023 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais e revestimentos metálicos de corrosão por exposição à névoa salina, em conformidade com a ABNT 5841/2015 e ABNT NBR ISO 4628-3/2022, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8095/2015 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos, revestidos ou não, quando expostos a uma atmosfera úmida saturada com condensação contínua, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8096/1983 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos revestidos e não revestidos, quando expostos a atmosferas contendo dióxido de enxofre (SO₂), com resultado mínimo de 700 horas.. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 11003/2099 - Emitido para determinar a aderência de tintas e revestimentos em materiais metálicos. • Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Certificado de Cadeia de Custódia - Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto. • Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.961 - Emitido para armários e gaveteiros, atestando conformidade com a norma.			
---	--	--	--

	• Relatório de Ensaio ABNT NBR 16.332/2014 - Atestando os métodos de ensaio para fitas de bordas, resistência a temperatura, umidade e colagem (tração). • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. • Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.			
08	GAVETEIRO VOLANTE DE 04 GAVETAS O gaveteiro volante com quatro gavetas deverá ser composto por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m³, densidade aproximada da camada externa 900 kg/m³. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. As frentes das gavetas (02 frente de gaveta menor e 02 frentes de gaveta maior) deverão ser confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade. Deverão ser aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1mm. As frentes deverão ser dotadas de puxadores exclusivos (alça) produzidos em ABS com 128mm entre furos. O gaveteiro deverá possuir travamento total das gavetas, sendo a primeira dotada de fechadura cilíndrica com travamento por pino 36xØ6,25mm acionando o sistema, produzido em alumínio barra chata 16x2,5mm dotados de 02 hastes de aço 1/4x37mm zincado branco e 01 haste por gaveta 1/4x13mm alocado em usinagem 20mm x 6mm na lateral do móvel, cada gaveta deverá possuir cantoneira de travamento produzida aço 47x10x1,50 zincado branco, deverá possuir com duas chaves, principal e reserva escamoteáveis (dobráveis) com acabamento zincado e capa plástica. O corpo do gaveteiro (01 lateral direita, 01 lateral esquerda, 01 base, 01 fundo 02 laterais gaveta direita menor, 02 laterais de gaveta esquerda menor 02 laterais gaveta direita maior, 02 laterais de gaveta esquerda maior, 02 costa menor 01 costa maior e 03 fundo de gaveta) com exceção dos fundos de gaveta, as demais peças deverão ser confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1mm. Os fundos das gavetas deverão ser produzidos em chapa dura com acabamento em pintura a base d'água e secagem ultravioleta. O verniz de acabamento deverá ser polimerizável isento de solventes e não voláteis. Todas as gavetas deverão ser apoiadas em trilhos telescópicos com abertura total e limitador de curso, deslizados por esferas de aço, com 400mm de profundidade total e 45mm de altura total com capacidade 35kg carga máxima por gaveta, produzidos em aço com acabamento em zinco eletrolítico cromatizado, fixado ao corpo através de sistema com 32mm por 03 parafusos 3,5x16 cada lado. Deverá possuir rodízios em PVC Ø 50mm com eixo metálico fixados por chapa metálica. As dimensões do gaveteiro deverão ser de 485 x 685 x 500 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Laudo de Conformidade com NR-17 - Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 17088/2023 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais e revestimentos metálicos de corrosão por exposição à névoa salina, em conformidade com a ABNT 5841/2015 e ABNT NBR ISO 4628-3/2022, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8095/2015 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos, revestidos ou não, quando expostos a uma atmosfera úmida saturada com condensação contínua, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8096/1983 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos revestidos e não revestidos, quando expostos a atmosferas contendo dióxido de enxofre (SO²), com resultado mínimo de 700 horas..	1539	R\$ 938,47	R\$ 1.444.305,33

	• Relatório de Ensaio ABNT NBR 11003/2099 - Emitido para determinar a aderência de tintas e revestimentos em materiais metálicos. • Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Certificado de Cadeia de Custódia - Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto. • Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.961 - Emitido para armários e gaveteiros, atestando conformidade com a norma. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 16.332/2014 - Atestando os métodos de ensaio para fitas de bordas, resistência a temperatura, umidade e colagem (tração). • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. • Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.			
09	MESA RETA A mesa de trabalho reta com pé em metal deverá ser composta por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnado com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m³, densidade aproximada da camada externa 900 kg/m³. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Deverá ser fixado ao corpo (laterais e travessa) através de conjunto chapa metálica estampada 60 x 40 x 1,90 e tubo Ø ¾ x 0,75 fixados a laterais com parafusos 4,5 x 45 cabeça chata e ao tampo por parafusos 3,5 x 20 e receber pintura epóxi na cor preta. Deverá possuir ainda passa cabos em PVC. A mesa deverá possuir saias confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnado com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. Deverão ser fixadas as laterais com parafusos minifix rosca m6 de aço e tambor Ø15mm em zamac. Os pés laterais (direito e esquerdo) deverão ser confeccionados em chapas de aço, sendo a base superior para fixação do tampo 400 x 55 x 1,90mm de espessura contendo 4 furos Ø5mm para fixação do tampo, soldadas a estrutura vertical confeccionada em chapas de aço estampadas e dobradas 670mm x 170mm x 1,20mm de espessura reforçada no vão interno por chapa em "L" 310mm x 50mm x 0,90mm possui 02 rebites para fixação do parafuso minifix de aço (que sustentará a saia) com rosca m6. Deverá possuir tampa removível medindo 600 mm x 85mm x 0,90, vão interno recorte inferior e superior para passagem de fiação entre o chão e o tampo. A base inferior deverá ser reforçada, produzida em chapa de aço dobrada com 540mm de comprimento x 60 mm de largura com espessura de 1,90 repuxada em diagonal, dispensa uso de ponteiros, chapinha de reforço inferior frontal/traseiro com 1,90mm de espessura contendo rebite rosca ¼ para fixação da sapata niveladora de altura produzida em nylon e aço com rosca ¼. Deverá receber tratamento anticorrosivo (lavagem - decapagem - fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa. As dimensões da mesa reta deverão ser de 900 x 735 x 700 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Lauda de Conformidade com NR-17 - Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 17088/2023 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais e revestimentos metálicos de corrosão por exposição à névoa salina, em conformidade com a ABNT 5841/2015 e ABNT NBR ISO 4628-3/2022, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8095/2015 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos, revestidos ou não, quando expostos a uma atmosfera úmida saturada com condensação contínua, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8096/1983 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos revestidos e não revestidos, quando expostos a atmosferas contendo dióxido de enxofre (SO²), com resultado mínimo de 700 horas..	769	R\$ 1.141,37	R\$ 877.713,53

	• Relatório de Ensaio ABNT NBR 11003/2099 - Emitido para determinar a aderência de tintas e revestimentos em materiais metálicos. • Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Certificado de Cadeia de Custódia - Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto. • Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.966 - Emitido para mesas de escritório, atestando conformidade com a norma. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 16.332/2014 - Atestando os métodos de ensaio para fitas de bordas, resistência a temperatura, umidade e colagem (tração). • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.			
10	MESA RETA MÉDIA A mesa de trabalho reta com pé em metal deverá ser composta por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnado com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m³, densidade aproximada da camada externa 900 kg/m³. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Deverá ser fixado ao corpo (laterais e travessa) através de conjunto chapa metálica estampada 60 x 40 x 1,90 e tubo Ø ¾ x 0,75 fixados a laterais com parafusos 4,5 x 45 cabeça chata e ao tampo por parafusos 3,5 x 20 e receber pintura epóxi na cor preta. Deverá possuir ainda passa cabos em PVC. A mesa deverá possuir saias confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnado com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. Deverão ser fixadas as laterais com parafusos minifix rosca m6 de aço e tambor Ø15mm em zamac. Os pés laterais (direito e esquerdo) deverão ser confeccionados em chapas de aço, sendo a base superior para fixação do tampo 400 x 55 x 1,90mm de espessura contendo 4 furos Ø5mm para fixação do tampo, soldadas a estrutura vertical confeccionada em chapas de aço estampadas e dobradas 670mm x 170mm x 1,20mm de espessura reforçada no vão interno por chapa em "L" 310mm x 50mm x 0,90mm possui 02 rebites para fixação do parafuso minifix de aço (que sustentará a saia) com rosca m6. Deverá possuir tampa removível medindo 600 mm x 85mm x 0,90, vão interno recorte inferior e superior para passagem de fiação entre o chão e o tampo. A base inferior deverá ser reforçada, produzida em chapa de aço dobrada com 540mm de comprimento x 60 mm de largura com espessura de 1,90 repuxada em diagonal, dispensa uso de ponteiros, chapinha de reforço inferior frontal/traseiro com 1,90mm de espessura contendo rebite rosca ¼ para fixação da sapata niveladora de altura produzida em nylon e aço com rosca ¼. Deverá receber tratamento anticorrosivo (lavagem - decapagem - fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa. As dimensões da mesa reta média deverão ser de 1200 x 735 x 700 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Laudo de Conformidade com NR-17 - Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 17088/2023 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais e revestimentos metálicos de corrosão por exposição à névoa salina, em conformidade com a ABNT 5841/2015 e ABNT NBR ISO 4628-3/2022, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8095/2015 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos, revestidos ou não, quando expostos a uma atmosfera úmida saturada com condensação contínua, com resultado mínimo de 1000 horas.	1539	R\$ 1.177,70	R\$ 1.812.480,30

	• Relatório de Ensaio ABNT NBR 8096/1983 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos revestidos e não revestidos, quando expostos a atmosferas contendo dióxido de enxofre (SO₂), com resultado mínimo de 700 horas.. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 11003/2099 - Emitido para determinar a aderência de tintas e revestimentos em materiais metálicos. • Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Certificado de Cadeia de Custódia - Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto. • Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.966 - Emitido para mesas de escritório, atestando conformidade com a norma. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 16.332/2014 - Atestando os métodos de ensaio para fitas de bordas, resistência a temperatura, umidade e colagem (tração). • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. • Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.			
11	MESA RETA GRANDE A mesa de trabalho reta com pé em metal deverá ser composta por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m³, densidade aproximada da camada externa 900 kg/m³. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Deverá ser fixado ao corpo (laterais e travessa) através de conjunto chapa metálica estampada 60 x 40 x 1,90 e tubo Ø ¾ x 0,75 fixados a laterais com parafusos 4,5 x 45 cabeça chata e ao tampo por parafusos 3,5 x 20 e receber pintura epóxi na cor preta. Deverá possuir ainda passa cabos em PVC. A mesa deverá possuir saias confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. Deverão ser fixadas as laterais com parafusos minifix rosca m6 de aço e tambor Ø15mm em zamac. Os pés laterais (direito e esquerdo) deverão ser confeccionados em chapas de aço, sendo a base superior para fixação do tampo 400 x 55 x 1,90mm de espessura contendo 4 furos Ø5mm para fixação do tampo, soldadas a estrutura vertical confeccionada em chapas de aço estampadas e dobradas 670mm x 170mm x 1,20mm de espessura reforçada no vão interno por chapa em "L" 310mm x 50mm x 0,90mm possui 02 rebites para fixação do parafuso minifix de aço (que sustentará a saia) com rosca m6. Deverá possuir tampa removível medindo 600 mm x 85mm x 0,90, vão interno recorte inferior e superior para passagem de fiação entre o chão e o tampo. A base inferior deverá ser reforçada, produzida em chapa de aço dobrada com 540mm de comprimento x 60 mm de largura com espessura de 1,90 repuxada em diagonal, dispensa uso de ponteiros, chapinha de reforço inferior frontal/traseiro com 1,90mm de espessura contendo rebite ¼ para fixação da sapata niveladora de altura produzida em nylon e aço com rosca ¼. Deverá receber tratamento anticorrosivo (lavagem - decapagem - fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa. As dimensões da mesa reta grande deverão ser de 1400 x 735 x 700 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Laudo de Conformidade com NR-17 - Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 17088/2023 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais e revestimentos metálicos de corrosão por exposição à névoa salina, em conformidade com a ABNT 5841/2015 e ABNT NBR ISSO 4628-3/2022, com resultado mínimo de 1000 horas.	462	R\$ 1.666,35	R\$ 769.853,70

	• Relatório de Ensaio ABNT NBR 8095/2015 - Emitido avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos, revestidos ou não, quando expostos a uma atmosfera úmida saturada com condensação contínua, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8096/1983 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos revestidos e não revestidos, quando expostos a atmosferas contendo dióxido de enxofre (SO₂), com resultado mínimo de 700 horas.. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 11003/2099 - Emitido para determinar a aderência de tintas e revestimentos em materiais metálicos. • Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Certificado de Cadeia de Custódia - Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto. • Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.966 - Emitido para mesas de escritório, atestando conformidade com a norma. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 16.332/2014 - Atestando os métodos de ensaio para fitas de bordas, resistência a temperatura, umidade e colagem (tração). • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.			
12	MESA DE TRABALHO ANGULAR A mesa de trabalho angular grande com pés metálicos deverá ser composta por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Deverá ser fixado ao corpo (laterais e travessa) através de conjunto chapa metálica estampada 60 x 40 x 1,90 e tubo Ø ¾ x 0,75 fixados a laterais com parafusos 4,5 x 45 cabeça chata e ao tampo por parafusos 3,5 x 20, receber pintura epóxi na cor preta. Deverá possuir ainda passa cabos em PVC. A mesa deverá possuir saias confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas devem receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. Deverão ser fixadas as laterais com parafusos minifix rosca m6 de aço e tambor Ø15mm em zamac. O pé central deverá ser confeccionado em tubo de aço de dimensões 60 x 60 x 1,20mm de espessura, receber tratamento anticorrosivo (lavagem - decapagem - fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa, possuir sapata regulável de altura de nylon injetado parafuso ¼ x Ø 32mm, possuir duto vertical interno para passagem de cabos do chão ao tampo da mesa. Os pés laterais (direito e esquerdo) deverão ser confeccionados em chapas de aço, sendo a base superior para fixação do tampo 400 x 55 x 1,90mm de espessura contendo 4 furos Ø5mm para fixação do tampo, soldadas a estrutura vertical confeccionada em chapas de aço estampadas e dobradas 670mm x 170mm x 1,20mm de espessura reforçada no vão interno por chapa em "L" 310mm x 50mm x 0,90mm possuir dois rebites para fixação do parafuso minifix de aço (que sustentará a saia) com rosca m6. Possuir tampa removível medindo 600 mm x 85mm x 0,90, vão interno recorte inferior e superior para passagem de fiação entre o chão e o tampo. Base inferior reforçada produzida em chapa de aço dobrada com 540 mm de comprimento x 60 mm de largura com espessura de 1,90 repuxada em diagonal, dispensando uso de ponteiros, possuir chapinha de reforço inferior frontal/traseiro com 1,90mm de espessura contendo rebite rosca ¼ para fixação da sapata niveladora de altura produzida em nylon e aço com rosca ¼. Receber tratamento anticorrosivo (lavagem - decapagem - fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa. As dimensões da mesa de trabalho angular deverão ser de 1200/600x735x1200/600 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:	385	R\$ 1.870,12	R\$ 719.996,20

	• Laudo de Conformidade com NR-17 - Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 17088/2023 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais e revestimentos metálicos de corrosão por exposição à névoa salina, em conformidade com a ABNT 5841/2015 e ABNT NBR ISO 4628-3/2022, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8095/2015 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos, revestidos ou não, quando expostos a uma atmosfera úmida saturada com condensação contínua, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8096/1983 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos revestidos e não revestidos, quando expostos a atmosferas contendo dióxido de enxofre (SO²), com resultado mínimo de 700 horas.. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 11003/2099 - Emitido para determinar a aderência de tintas e revestimentos em materiais metálicos. • Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Certificado de Cadeia de Custódia - Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto. • Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.966 - Emitido para mesas de escritório, atestando conformidade com a norma. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 16.332/2014 - Atestando os métodos de ensaio para fitas de bordas, resistência a temperatura, umidade e colagem (tração). • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.			
13	MESA DE TRABALHO ANGULAR MÉDIA A mesa de trabalho angular grande com pés metálicos deverá ser composta por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnado com resinas melamínicas em ambas as faces. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Deverá ser fixado ao corpo (laterais e travessa) através de conjunto chapa metálica estampada 60 x 40 x 1,90 e tubo Ø ¾ x 0,75 fixados a laterais com parafusos 4,5 x 45 cabeça chata e ao tampo por parafusos 3,5 x 20, receber pintura epóxi na cor preta. Deverá possuir ainda passa cabos em PVC. A mesa deverá possuir saias confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnado com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas devem receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. Deverão ser fixadas as laterais com parafusos minifix rosca m6 de aço e tambor Ø15mm em zamac. O pé central deverá ser confeccionado em tubo de aço de dimensões 60 x 60 x 1,20mm de espessura, receber tratamento anticorrosivo (lavagem - decapagem - fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa, possuir sapata regulável de altura de nylon injetado parafuso ¼ x Ø 32mm, possuir duto vertical interno para passagem de cabos do chão ao tampo da mesa. Os pés laterais (direito e esquerdo) deverão ser confeccionados em chapas de aço, sendo a base superior para fixação do tampo 400 x 55 x 1,90mm de espessura contendo 4 furos Ø5mm para fixação do tampo, soldadas a estrutura vertical confeccionada em chapas de aço estampadas e dobradas 670mm x 170mm x 1,20mm de espessura reforçada no vão interno por chapa em "L" 310mm x 50mm x 0,90mm possuir dois rebites para fixação do parafuso minifix de aço (que sustentará a saia) com rosca m6. Possuir tampa removível medindo 600 mm x 85mm x 0,90, vão interno recorte inferior e superior para passagem de fiação entre o chão e o tampo. Base inferior reforçada produzida em chapa de aço dobrada com 540 mm de comprimento x 60 mm de largura com espessura de 1,90 repuxada em diagonal, dispensando uso de ponteiras, possuir chapinha de reforço inferior frontal/traseiro com 1,90mm de espessura contendo rebite rosca ¼ para fixação da sapata niveladora de altura produzida em nylon e aço com rosca ¼. Receber tratamento anticorrosivo (lavagem - decapagem - fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa. As dimensões da mesa de trabalho angular deverão ser de 1400/600x735x1400/600 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.	385	R\$ 2.159,75	R\$ 831.503,75

	Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Laudo de Conformidade com NR-17 - Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 17088/2023 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais e revestimentos metálicos de corrosão por exposição à névoa salina, em conformidade com a ABNT 5841/2015 e ABNT NBR ISSO 4628-3/2022, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8095/2015 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos, revestidos ou não, quando expostos a uma atmosfera úmida saturada com condensação contínua, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8096/1983 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos revestidos e não revestidos, quando expostos a atmosferas contendo dióxido de enxofre (SO²), com resultado mínimo de 700 horas.. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 11003/2099 - Emitido para determinar a aderência de tintas e revestimentos em materiais metálicos. • Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Certificado de Cadeia de Custódia - Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto. • Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.966 - Emitido para mesas de escritório, atestando conformidade com a norma. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 16.332/2014 - Atestando os métodos de ensaio para fitas de bordas, resistência a temperatura, umidade e colagem (tração). • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação..			
14	MESA PARA TRABALHO ANGULAR PENINSULAR A mesa de trabalho angular grande com pés metálicos deverá ser composta por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnado com resinas melamínicas em ambas as faces. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Deverá ser fixado ao corpo (laterais e travessa) através de conjunto chapa metálica estampada 60 x 40 x 1,90 e tubo Ø ¾ x 0,75 fixados a laterais com parafusos 4,5 x 45 cabeça chata e ao tampo por parafusos 3,5 x 20, receber pintura epóxi na cor preta. Deverá possuir ainda passa cabos em PVC. A mesa deverá possuir saias confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnado com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas devem receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. Deverão ser fixadas as laterais com parafusos minifix rosca m6 de aço e tambor Ø15mm em zamac. O pé central deverá ser confeccionado em tubo de aço de dimensões 60 x 60 x 1,20mm de espessura, receber tratamento anticorrosivo (lavagem - decapagem - fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa, possuir sapata regulável de altura de nylon injetado parafuso ¼ x Ø 32mm, possuir duto vertical interno para passagem de cabos do chão ao tampo da mesa. Os pés laterais (direito e esquerdo) deverão ser confeccionados em chapas de aço, sendo a base superior para fixação do tampo 400 x 55 x 1,90mm de espessura contendo 4 furos Ø5mm para fixação do tampo, soldadas a estrutura vertical confeccionada em chapas de aço estampadas e dobradas 670mm x 170mm x 1,20mm de espessura reforçada no vão interno por chapa em "L" 310mm x 50mm x 0,90mm possuir dois rebites para fixação do parafuso minifix de aço (que sustentará a saia) com rosca m6. Possuir tampa removível medindo 600 mm x 85mm x 0,90, vão interno recorte inferior e superior para passagem de fiação entre o chão e o tampo. Base inferior reforçada produzida em chapa de aço dobrada com 540 mm de comprimento x 60 mm de largura com espessura de 1,90 repuxada em diagonal, dispensando uso de ponteiros, possuir chapinha de reforço inferior frontal/traseiro com 1,90mm de espessura contendo rebite rosca ¼ para fixação da sapata niveladora de altura produzida em nylon e aço com rosca ¼. Receber	231	R\$ 3.056,56	R\$ 706.065,36

	tratamento anticorrosivo (lavagem - decapagem - fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa. As dimensões da mesa de trabalho angular peninsular deverão ser de 1600/600x735x1800/600 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Laudos de Conformidade com NR-17 - Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 17088/2023 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais e revestimentos metálicos de corrosão por exposição à névoa salina, em conformidade com a ABNT 5841/2015 e ABNT NBR ISO 4628-3/2022, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8095/2015 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos, revestidos ou não, quando expostos a uma atmosfera úmida saturada com condensação contínua, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8096/1983 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos revestidos e não revestidos, quando expostos a atmosferas contendo dióxido de enxofre (SO₂), com resultado mínimo de 700 horas.. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 11003/2099 - Emitido para determinar a aderência de tintas e revestimentos em materiais metálicos. • Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Certificado de Cadeia de Custódia - Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto. • Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.966 - Emitido para mesas de escritório, atestando conformidade com a norma. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 16.332/2014 - Atestando os métodos de ensaio para fitas de bordas, resistência a temperatura, umidade e colagem (tração). • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. • Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação..			
15	MESA REUNIÃO REDONDA A mesa de reunião redonda com pé em metal deverá ser composta por tampo confeccionado em madeira MDP 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Deverá ser fixado ao pé central com parafusos 4,5x20 cabeça panela. O pé central deverá ser composto por tubo de aço 4" de diâmetro por 1,20mm de parede. Base inferior reforçada produzida em chapa de aço dobrada com 900mm de comprimento x 60 mm de largura com espessura de 1,90 repuxada em diagonal, dispensando uso de ponteiros, possuir chapinha de reforço inferior frontal/traseiro com 1,90mm, possuir rebites para fixação das sapatas niveladoras de altura 5/16 x 1" x 50mm NR200. A base superior deverá ser produzida em tubos de aço 395 x 25 x 25 soldados a estrutura vertical pelo processo MIG. Deverá receber pintura eletrostática pó e cura em estufa. As dimensões da mesa de reunião redonda com deverão ser de 1200 x 735 x 1200 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Laudos de Conformidade com NR-17 - Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17.	615	R\$ 1.677,35	R\$ 1.031.570,25

	• Relatório de Ensaio ABNT NBR 17088/2023 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais e revestimentos metálicos de corrosão por exposição à névoa salina, em conformidade com a ABNT 5841/2015 e ABNT NBR ISO 4628-3/2022, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8095/2015 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos, revestidos ou não, quando expostos a uma atmosfera úmida saturada com condensação contínua, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8096/1983 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos revestidos e não revestidos, quando expostos a atmosferas contendo dióxido de enxofre (SO₂), com resultado mínimo de 700 horas.. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 11003/2099 - Emitido para determinar a aderência de tintas e revestimentos em materiais metálicos. • Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Certificado de Cadeia de Custódia - Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto. • Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.966 - Emitido para mesas de escritório, atestando conformidade com a norma. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 16.332/2014 - Atestando os métodos de ensaio para fitas de bordas, resistência a temperatura, umidade e colagem (tração). • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. • Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação..			
16	MESA REUNIÃO RETANGULAR A mesa de reunião retangular com pé em metal deverá ser composta por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnado com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas devem receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Deverá ser fixado ao corpo (laterais e travessa) através de conjunto de chapa metálica estampada 60 x 40 x 1,90 e tubo Ø ¾ x 0,75 fixados a laterais com parafusos 4,5 x 45 cabeça chata e ao tampo por parafusos 3,5 x 20, receber pintura epóxi na cor preta. Deverá possuir ainda passa cabos em PVC. A mesa deverá possuir saias confeccionadas em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnado com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Os pés laterais (direito e esquerdo) deverão ser confeccionados em chapas de aço, sendo a base superior para fixação do tampo 600x20x30x1,20mm de espessura contendo 4 furos Ø5mm para fixação do tampo, soldadas a estrutura vertical confeccionada em chapas de aço estampadas e dobradas 640mm x 300mm x 0,90mm de espessura reforçada no vão interno por chapa em "L" 310mm x 50mm x 1,20mm, possuir 04 rebites (cada pé) para fixação do parafuso minifix de aço (que sustentará a saia) com rosca m6. Deverá possuir tampa removível medindo 600 mm x 100mm x 0,90, vão interno, recorte inferior e superior para passagem de fiação entre o chão e o tampo. Base inferior reforçada produzida em chapa de aço dobrada com 900mm de comprimento x 60 mm de largura com espessura de 1,90 repuxada em diagonal, dispensa uso de ponteiras, chapinha de reforço inferior frontal/traseiro com 1,90mm de espessura contendo rebite rosca 5/16 para fixação da sapata niveladora de altura produzida em nylon e aço com rosca 5/16. Deverá receber pintura eletrostática pó e cura em estufa. As dimensões da mesa de reunião retangular deverão ser de 2200 x 735 x 1050 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Laudo de Conformidade com NR-17 - Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 17088/2023 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais e revestimentos metálicos de corrosão por exposição à névoa	615	R\$ 3.483,84	R\$ 2.142.561,60

	salina, em conformidade com a ABNT 5841/2015 e ABNT NBR ISO 4628-3/2022, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8095/2015 - Emitido avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos, revestidos ou não, quando expostos a uma atmosfera úmida saturada com condensação contínua, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8096/1983 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos revestidos e não revestidos, quando expostos a atmosferas contendo dióxido de enxofre (SO₂), com resultado mínimo de 700 horas.. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 11003/2099 - Emitido para determinar a aderência de tintas e revestimentos em materiais metálicos. • Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Certificado de Cadeia de Custódia - Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto. • Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.966 - Emitido para mesas de escritório, atestando conformidade com a norma. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 16.332/2014 - Atestando os métodos de ensaio para fitas de bordas, resistência a temperatura, umidade e colagem (tração). • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.			
17	MESA DE TRABALHO MODELO DIRETORIA ANGULAR A mesa de trabalho modelo diretora deverá possuir geometria retangular alongada, com predominância de linhas retas e cantos arredondados com raios definidos de aproximadamente 80 mm, conferindo design leve e ergonômico e confeccionado em chapas de madeira de MDP aglutinadas e compactadas com resina sintética termo estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestidos com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. A chapa deverá possuir densidade média de 595 kg/m³, densidade média da camada externa 900 kg/m³. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda de 2,5 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicada com adesivo P.U.R, e as arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2,5 mm. A saia/travessa deverá possuir geometria orgânica, caracterizada por transições suaves e confeccionada em chapa de madeira de MDP com aproximadamente 18 mm de espessura, revestidos com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. A chapa deverá possuir densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³. Deverá ser encabeçada através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicada com adesivo PUR, e as arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1 mm. O armário deverá ser composto por tampo, laterais, porta externa de correr, gavetas e rodapé confeccionado em chapas de madeira de MDP com aproximadamente 18 mm de espessura, revestidos com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1 mm. Deverá acompanhar o móvel, três gavetas equipadas com trilho telescópico de 350 mm com sistema <i>one touch</i>. Os pés laterais deverão ser produzidos em alumínio maciço de alta resistência, design cônico e encaixe preciso para tubos de dimensões 50 x 30 mm, com sapata reguladora de altura em alumínio escovado. Os pés deverão ser unidos por travessa produzida em aço tubo SAE 1010/1020 de dimensões 50 x 30 mm com espessura de 1,20 mm, cortada e furada a laser. A mesa deverá ser unida ao armário por longarina produzida em aço tubo SAE 1010/1020 de dimensões 40 x 30 mm com espessura de 1,20 mm, cortada e furada no laser, e mantém-se elevada em relação ao armário por suporte produzido em aço tubo SAE 1010/1020 de dimensões 50 x 30 mm e espessura de 1,20 mm. Deverá ser soldado a travessa e ao suporte, chapinha conectora dobrada em formato "U", medindo 120 mm de comprimento e com espessura de 2,25 mm, produzida em chapa de aço SAE 1010/1020, cortada e furada a laser, responsável pelo encaixe da longarina. Na parte interna do armário, deverá ser inserido a calha horizontal dobrada em formato "J", produzida em chapa de aço SAE 1010/1020 de 400 mm de comprimento e espessura de 0,75 mm, cortada e furada a laser. A estrutura metálica em aço deverá ser soldada pelo processo MIG e submetida a tratamento de superfície por meio de processo de limpeza e preparação, composto por desengraxe, lavagem, refinamento, fosfatização, nova lavagem, passivação e secagem em estufa. Posteriormente, recebe pintura eletrostática a pó, com cura em estufa. A mesa deverá possuir caixa de conectividade nas dimensões de 110 x 250 mm, com geometria retangular, produzida em chapa de aço SAE 1010/1020 com espessura de 1,20 mm, dobrada, furada a laser e soldada pelo processo TIG, contendo tampa articulada de design curvo e aberto, permitindo a passagem de cabos e conexões. A caixa dá acesso ao elemento de conectividade	154	R\$ 8.832,70	R\$ 1.360.235,80

	em 8 blocos, acoplado à calha, dobrado em formato “U”, com 250 mm de comprimento e espessura de 0,90 mm, produzidos em chapa de aço SAE 1010/1020, cortado e furado a laser, contendo 4 recortes para tomadas elétricas, medindo 40 x 21 mm cada, e 4 recortes para conectores RJ, medindo 20 x 15 mm. O sistema de fixação da mesa deverá ser realizado através de parafusos M6; parafusos M4 x 10 mm cabeça panela; rebite RM 6; buchas americanas M6 x 13 mm; suporte saia em aço 140 x 50 mm; bucha plástica com rosca ¼ para fixação da sapata niveladora de altura ¼ x 5/8 mm no rodapé. As dimensões da mesa de trabalho modelo diretora angular deverão ser de 2000/800 x 735/655 x 1800/450 (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Laudo de Conformidade com NR-17 - Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 17088/2023 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais e revestimentos metálicos de corrosão por exposição à névoa salina, em conformidade com a ABNT 5841/2015 e ABNT NBR ISO 4628-3/2022, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8095/2015 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos, revestidos ou não, quando expostos a uma atmosfera úmida saturada com condensação contínua, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8096/1983 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos revestidos e não revestidos, quando expostos a atmosferas contendo dióxido de enxofre (SO₂), com resultado mínimo de 700 horas.. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 11003/2099 - Emitido para determinar a aderência de tintas e revestimentos em materiais metálicos. • Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Certificado de Cadeia de Custódia - Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto. • Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.966/2008 e 13961/2010 - Emitido para mesas de escritório e armários de escritório, atestando conformidade com a norma. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 16.332/2014 - Atestando os métodos de ensaio para fitas de bordas, resistência a temperatura, umidade e colagem (tração). • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. • Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.			
18	MESA DE REUNIÃO DIRETOR A mesa de reunião retangular deverá ser produzida com tampo tipo tamburato de 44 mm com geometria retangular reta confeccionado por duas chapas de madeira de MDF de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética papel estabilizadas sob pressão, com 6 mm de espessura, revestidos com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Entre as chapas deverá ser inserido um conjunto de filetes de MDP de 31 mm de espessura, postos paralelamente e separados por distância de aproximadamente 30 mm. A estrutura do tamburato deverá receber cola P.U.R e submetida ao processo de prensa para união de toda estrutura. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda de 2 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicada com adesivo P.U.R, e as arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2 mm. Deverá possuir ainda acabamento em MDP de 25 mm revestido em ambas as faces com fita de bordo PVC de 1 mm fresado com raio de 1 mm. As laterais deverão ser produzidas através de duas chapas em MDF de 6 mm revestidas na face externa, preenchidas com tiras em MDF ou MDP em todo o seu contorno, possuindo acabamento em fita de bordo PVC de 1 mm, recebendo acabamento fresado com raio de 1 mm. A saia deverá ser produzida em MDP 15 mm revestido em ambas as faces, acabamento em fita de bordo PVC 1 mm recebendo acabamento fresado com raio de 1 mm. A calha deverá ser fabricada em chapa de aço SAE 1010/1020, 0,9 mm espessura. Deverá receber pintura em tinta epóxi pó preto. Acompanha 1 caixa de conectividade com recortes para blocos elétricos, telecomunicações e de sistemas. O sistema de fixação deverá ser através de parafusos minifix de aço ou zamac, cavilhas em madeira, chapinhas de aço. Deverá possuir sapatas reguláveis com parafuso de aço 1/4 e acabamento polipropileno injetado.	77	R\$ 12.889,45	R\$ 992.487,65

	As dimensões da mesa de reunião diretor deverão ser de 2700 x 764 x 1050 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. • Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.			
19	ARMÁRIO CREDENZA DIRETOR 04 PORTAS O armário credenza diretor deverá ser produzido com tampo tipo tamburato de 44 mm revestido externamente com chapas de MDF de 6 mm, produzido em prensas contínuas. Internamente deverá receber uma estrutura em MDP confeccionado em chapas de madeira MDP de 25 mm, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda de 2 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2 mm. As portas e frentes de gavetas deverão ser confeccionadas em chapas de madeira MDP de 15 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda de 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1mm. Os fundos das gavetas deverão ser produzidos em chapa e 2,5mm. O armário deverá possuir duas portas, duas gavetas e um gavetão e dois nichos. O corpo do armário deverá ser confeccionado em chapas de madeira MDP de 15 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda de 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1mm. As portas e frentes de gavetas deverão receber puxadores com haste em alumínio e ponteiras em ABS com entre furos de 128 mm. Deverão ser fixadas ao móvel pré marcado duas dobradiças caneco de 35 mm (cada porta), fixadas a porta com dois parafusos 3,5x14mm cabeça chata, produzidas em aço, acabamento niquelado de alta qualidade, o ângulo de abertura deverá ser de aproximadamente 107º, fixadas a lateral do móvel através de calço H3 com dois parafusos 3,5x14mm cabeça chata. Para um melhor alinhamento, deverá possuir três regulagens sendo de altura, profundidade/pressão e recobrimento lateral. Na porta direita deverá estar alocada a fechadura cilíndrica com travamento por lingueta e chapinha metálica fixada ao tampo, deverá contar com duas chaves, principal e reserva escamoteáveis (dobráveis) acabamento zincado com capa plástica. As portas devem receber fechaduras cilíndricas. As prateleiras deverão ser apoiadas em suportes metálicos de superfície cilíndrica com base Ø 5 mm x 8 mm e quatro suportes por prateleira. O gavetão deverá receber trilho telescópico produzido em aço estampado com alojamento de esferas metálicas proporcionando um deslocamento leve e silencioso com 350 mm de comprimento. As gavetas deverão ser montadas com correições metálicas confeccionadas em aço laminado com roldanas em poliacetal. Deverá possuir uporte para sapata produzidos em chapa de aço carbono 1,90mm de espessura acabamento zincado preto. As dimensões armário credenza diretor deverão ser de 1600 x 825 x450 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:	77	R\$ 5.649,47	R\$ 435.009,19

	• Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. • Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.			
20	GAVETEIRO VOLANTE DIRETOR DE 4 GAVETAS O gaveteiro volante diretor deverá ser produzido com tampo tipo tamburato de 44 mm revestido externamente com chapas de MDF de 6 mm, produzido em prensas contínuas. Internamente deverá receber uma estrutura em MDP confeccionado em chapas de madeira MDP de 25 mm, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda de 2 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2 mm. As laterais, quatro gavetas, base inferior e costas, deverão ser confeccionadas em chapas de madeira de MDP de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética termo estabilizadas sob pressão de 18 mm de espessura, revestido com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fitas de borda de 1 mm de espessura produzidas em poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, as arestas recebendo acabamento com raio ergonômico de 1 mm. As gavetas deverão ser apoiadas em corrediças de aço laminado de 400 mm com roldana em poliacetal. Devem possuir fechadura simultânea por conjunto travamento de 495 mm de comprimento, confeccionado em alumínio barra chata 16 x 2,5 mm, composta por 02 hastes de aço ¼ x 37 mm e 01 haste por gaveta ¼ x 13 mm alocado em usinagem de dimensões 20 x 6 mm na lateral interna do móvel e, também, chapinha dobrada com 2 furos oblongos 56 x 18 mm com 1 mm de espessura anexada a lateral de cada gaveta. A primeira gaveta deverá receber a fechadura cilíndrica de travamento por pino 36 x Ø6,25 mm e conta com duas chaves, principal e reserva com acabamento zincado e capa plástica. As extremidades frontais do gaveteiro deverão receber recortes para encaixe de filete de alumínio barra chata de 572 mm de comprimento, 16 mm de largura e 2,5 mm de espessura, compondo o sistema de abertura por pega lateral das gavetas. Os fundos das gavetas deverão ser produzidos em chapa dura de 2,5 mm com acabamento em pintura a base d'água, secagem ultravioleta e aplicação de verniz de acabamento polimerizável, isento de solventes e sem geração de voláteis. O sistema de fixação deverá ser realizado através de parafusos, haste de minifix simples de 34 mm em aço com rosca soberba, tambor de minifix 12 x 15 mm em zamac, cavilha de madeira 8 x 30 mm, tapa furo adesivo PVC Ø 18 mm, o corpo deverá ser apoiado em quatro rodízios gel de 35 mm, dois com trava e dois sem trava, com capacidade de 30 kg cada. As dimensões armário do gaveteiro diretor deverão ser de 400 x 685 x 470 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. • Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.	154	R\$ 2.231,54	R\$ 343.657,16
21	MESA DIRETORIA EM L A mesa diretor angular com pés painel deverá ser composta por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada	308	R\$ 4.766,84	R\$ 1.468.186,72

	de 595 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Deverá ser fixado ao corpo (laterais e travessa) através de conjunto chapa metálica estampada 60 x 40 x 1,90 e tubo Ø ¾ x 0,75 fixados a laterais com parafusos 4,5 x 45 cabeça chata e ao tampo por parafusos 3,5 x 20 e receber pintura epóxi na cor preta. Deverá possuir ainda passa cabos em PVC. A mesa deverá possuir saias confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. Deverão ser fixadas as laterais com cavilhas de pinus Ø 8 x 30mm juntamente com parafusos minifix de aço e tambor Ø15mm em zamac. As laterais (pés) deverão ser confeccionadas em chapas de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m³, densidade aproximada da camada externa 900 kg/m³. Deverá ser encabeçado através de fita de borda 1,0 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1,0 mm. Para fixação das sapatas, deverão ser inseridos em furos pré-determinados duas buchas de PVC com rosca interna metálica de ¼, sapatas PVC reguláveis em altura rosca ¼. O pé central deverá ser confeccionado em tubo de aço de dimensões 60 x 60 x 1,20mm de espessura, receber tratamento anticorrosivo (lavagem - decapagem - fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa, possuir sapata regulável de altura de nylon injetado parafuso ¼ x Ø 32mm, possuir duto vertical interno para passagem de cabos do chão ao tampo da mesa. As dimensões da mesa diretora reta com pé painel deverão ser de 1800/600 x 735 x 1800/600 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Laudo de Conformidade com NR-17 - Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17. • Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Certificado de Cadeia de Custódia - Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto. • Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.966 - Emitido para mesas de escritório, atestando conformidade com a norma. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 16.332/2014 - Atestando os métodos de ensaio para fitas de bordas, resistência a temperatura, umidade e colagem (tração). • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. • Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.			
22	MESA RETANGULAR DE CENTRO A mesa retangular de centro deverá ser composta por tampo confeccionado em chapa de madeira de MDP de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética termo estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. A chapa deverá possuir densidade média de 595 kg/m³, densidade média da camada externa 900 kg/m³. Deverá ser encabeçado através de fita de borda de 2 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicada com adesivo PUR, e as arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2 mm. A mesa deverá possuir pé metálico central composto por tubo redondo de aço SAE 1010/1020, com diâmetro de 100 mm e espessura de parede de 1,20 mm, a base superior produzida em tubo de aço SAE 1010/1020 de 20 x 30 mm e espessura de 0,90 mm, fechada nas extremidades por ponteiros internos pretas. A base inferior produzida em chapa de aço SAE 1010/1020 com dimensões de 590 x 590 mm e espessura de 6 mm. A chapa deverá possuir acabamento arredondado nas pontas e feltro redondo de Ø50 mm abaixo da base. A estrutura deverá ser	308	R\$ 636,64	R\$ 196.085,12

	soldada pelo processo MIG e submetida a tratamento de superfície por meio de processo de limpeza e preparação, composto por desengraxe, lavagem, refinamento, fosfatização, nova lavagem, passivação e secagem em estufa. Posteriormente receber pintura eletrostática a pó, com cura em estufa. O sistema de fixação deverá ser efetuado efetuada por meio de parafusos 4,5 x 50 mm, cabeça flangeada. As dimensões mesa retangular de centro deverão ser de 600 x 420 x 600 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8095/2015 - Emitido avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos, revestidos ou não, quando expostos a uma atmosfera úmida saturada com condensação contínua, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8096/1983 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos revestidos e não revestidos, quando expostos a atmosferas contendo dióxido de enxofre (SO²), com resultado mínimo de 700 horas.. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 11003/2099 - Emitido para determinar a aderência de tintas e revestimentos em materiais metálicos. • Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. • Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.			
23	PAINEL DIVISOR SUSPENSO O painel divisor suspenso deverá possuir geometria retangular de cantos retos e confeccionado em chapa de madeira de MDP aglutinadas e compactadas com resina sintética termo estabilizadas sob pressão de 15 mm de espessura, revestido com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³. Deverá ser encabeçado através de fita de borda de 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicada com adesivo PUR, e as arestas receberem acabamento com raio ergonômico de 1 mm. O sistema de fixação deverá ser por meio de suporte, parafuso 3,5 x 16 mm e parafuso ALLEN M6 x 30 mm. As dimensões mesa retangular de centro deverão ser de 1000 x 300 x 15 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 16.332/2014 - Atestando os métodos de ensaio para fitas de bordas, resistência a temperatura, umidade e colagem (tração). • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. • Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação..	769	R\$ 299,65	R\$ 230.430,85
24	PAINEL DIVISOR SUSPENSO MÉDIO O painel divisor suspenso deverá possuir geometria retangular de cantos retos e confeccionado em chapa de madeira de MDP aglutinadas e compactadas com resina sintética termo estabilizadas sob pressão de 15 mm de espessura, revestido com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir	769	R\$ 300,99	R\$ 231.461,31

	densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³. Deverá ser encabeçado através de fita de borda de 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicada com adesivo PUR, e as arestas receberem acabamento com raio ergonômico de 1 mm. O sistema de fixação deverá ser por meio de suporte, parafuso 3,5 x 16 mm e parafuso ALLEN M6 x 30 mm. As dimensões mesa retangular de centro deverão ser de 1200 x 300 x 15 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 16.332/2014 - Atestando os métodos de ensaio para fitas de bordas, resistência a temperatura, umidade e colagem (tração). • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. • Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.			
25	PAINEL DIVISOR SUSPENSO GRANDE O painel divisor suspenso deverá possuir geometria retangular de cantos retos e confeccionado em chapa de madeira de MDP aglutinadas e compactadas com resina sintética termo estabilizadas sob pressão de 15 mm de espessura, revestido com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³. Deverá ser encabeçado através de fita de borda de 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicada com adesivo PUR, e as arestas receberem acabamento com raio ergonômico de 1 mm. O sistema de fixação deverá ser por meio de suporte, parafuso 3,5 x 16 mm e parafuso ALLEN M6 x 30 mm. As dimensões mesa retangular de centro deverão ser de 1300 x 300 x 15 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 16.332/2014 - Atestando os métodos de ensaio para fitas de bordas, resistência a temperatura, umidade e colagem (tração). • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.	769	R\$ 312,32	R\$ 240.174,08
TOTAL DO LOTE				R\$ 26.523.850,61
LOTE 02- MÓVEIS AÇO				
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT	VALOR MÉDIO UNITARIO	VALOR MÉDIO TOTAL
1	ARMÁRIO Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 (#22) com dimensões de 1980x900x450mm, cor cinza cristal e acabamento texturizado, constituído de 02 portas com		R\$ 3.177,89	R\$ 2.443.797,41

pivotamento lateral. A Porta Direita possui 5 dobras na parte lateral esquerda, formando o puxador embutido na porta, sendo a primeira com 8mm com sentido para fora da porta em 180º, a segunda com 14,5mm com sentido para fora da porta em 90º, a terceira com 17,5mm com sentido para fora da porta em 90º, a quarta com 51,5mm com sentido para fora da porta em 90º e a quinta com 17,5mm com sentido para dentro da porta em 90º. Na parte lateral direita deve possuir 2 dobras, superior e inferior da porta, sendo a primeira com 13mm e a segunda com 18mm, ambas com sentido para dentro da porta em 90º. A Porta Esquerda possui 3 dobras na parte lateral direita, formando o batente para a porta direita, sendo a primeira com 8mm com sentido para dentro da porta em 180º, a segunda com 13,5mm com sentido para fora da porta em 90º e a terceira com 18,5mm com sentido para dentro da porta em 90º, na parte lateral esquerda possui 2 dobras, superior e inferior da porta, sendo a primeira com 13mm e a segunda com 18mm, ambas com sentido para dentro da porta em 90º. Cada Porta deve conter 2 reforços em formato ômega horizontais em "C" por meio de solda ponto na parte superior e inferior das portas, por toda sua extensão, e um reforço em ômega vertical em cada porta na parte central por toda sua extensão, assim como 3 dobradiças em locais adequados, sendo que cada uma recebe 3 pontos de solda ponto, também é soldado na área da fechadura um suporte para maçaneta para auxiliar no sistema de travamento. Para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de maçaneta e sistema cremona que trava a porta na região central, superior e inferior, acompanha duas chaves. Possui 04 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com duas dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm, em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco) (condições dimensionadas para suportar as cargas e solicitações em utilização normal), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando duas estruturas (portas e gabinete). Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer dois sistemas de ventilação de furos com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos para todos os itens: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); Certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel; Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por Exposição à Névoa Salina - Métodos de ensaio, mínimo 2800 horas conforme NBR 17088:2023; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação da dureza à lápis conforme ASTM D3363:2022; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos conforme ASTM D1308:2020; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para ensaio de determinação da aderência conforme ABNT NBR 11003:2023, ABNT NBR 10443:2008, ASTM D3359:2023, ASTM D7091:2021; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação do brilho, conforme ASTM D523:2018; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação de flexibilidade conforme NBR 10545:2014 e NBR 10443:2008; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de impacto conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019); Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos	769		
--	-----	--	--

	domésticos, conforme a Norma ASTM D1308:2020; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil pelo Esquema Tipo 6.			
2	ROUPEIRO Roupeiro de 12 portas, 1 superior, 2 no meio do corpo e 1 inferior (cada porta com aproximadamente 272x420 mm), dividido em 2 corpos confeccionados em chapa de aço SAE1008/1010 com 0,75 mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas: 1820 (A) x 925 (L) x 420 (P) mm. Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com 2 dobradiças internas em cada porta. As dobradiças devem ser formadas por 2 corpos com 2 e 3 bainhas respectivamente. O posicionamento dos corpos deve ser concêntrico entre as 2 faces cilíndricas e unidos por 1 pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das 2 dobradiças após união deverá ser de 60 mm. Sistema de travamento das portas é individualizado por porta do tipo "pitão para cadeado" com 2 alojamentos para utilização de cadeado. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência, as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes e devem possuir reforço interno tipo "ômega" fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por porta, atendendo NR 24, cada porta deverá conter 2 conjuntos que facilitem a circulação de ar, 1 na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por porta, cada porta deverá possuir 1 porta etiqueta estampado no próprio corpo, em baixo-relevo, de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta, proporcionando maior segurança contra avarias e acidentes. Os pés niveladores deverão ser em polipropileno injetado que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em 1 estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abrigará 1 porca rebite utilizada para fixar por rosca os pés niveladores. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxante e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico, o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada média de 50 microns. A tinta utilizada deve ser do tipo híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, a polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, garantindo maior aderência e resistência ao desgaste. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos para todos os itens: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); Certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel; Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por Exposição à Névoa Salina - Métodos de ensaio, mínimo 2800 horas conforme NBR 17088:2023; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação da dureza à lápis conforme ASTM D3363:2022; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos conforme ASTM D1308:2020; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para ensaio de determinação da aderência conforme ABNT NBR 11003:2023, ABNT NBR 10443:2008, ASTM D3359:2023, ASTM D7091:2021; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação do brilho, conforme ASTM D523:2018; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação de flexibilidade conforme NBR 10545:2014 e NBR 10443:2008; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de impacto conforme ASTM D2794-93	462		
			R\$ 3.103,22	R\$ 1.433.687,64

	(Revisão 2019); Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos, conforme a Norma ASTM D1308:2020; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil pelo Esquema Tipo 6.			
3	ARQUIVO Arquivo confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 (# 22) com dimensões de 1330x470x600mm, cor cinza cristal e acabamento texturizado, três reforços internos, verticais formato ômega em chapa #22, soldados em cada estrutura lateral, 04 (quatro) gavetas, com capacidade para no mínimo de 60 kg cada, sistema de deslizamento em trilho telescópico progressivo, com dois amortecedores produzidos em material polimérico para evitar impacto das gavetas no “abre e fecha”, puxadores estampados na própria estrutura da gaveta ocupando toda sua extensão, para fins estruturais não podendo ocupar as extremidades superior ou inferior da mesma, varetas laterais para sustentação de pastas, porta-etiquetas estampados na própria estrutura de aço, fechadura com 02 chaves. Em cada extremidade inferior da base do arquivo será soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deve abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores. Pé nivelador de polímero injetado (preto), sextavado com nivelador em aço zincado com rosca 3/8” x 21,5 mm de comprimento. Porca-rebite tipo cabeça plana, corpo cilíndrico, rosca 3/8” em aço carbono e revestimento de superfície (zinco). Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada mínima de 60 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos para todos os itens: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); Certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel; Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por Exposição à Névoa Salina - Métodos de ensaio, mínimo 2800 horas conforme NBR 17088:2023; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação da dureza à lápis conforme ASTM D3363:2022; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos conforme ASTM D1308:2020; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para ensaio de determinação da aderência conforme ABNT NBR 11003:2023, ABNT NBR 10443:2008, ASTM D3359:2023, ASTM D7091:2021; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação do brilho, conforme ASTM D523:2018; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação de flexibilidade conforme NBR 10545:2014 e NBR 10443:2008; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de impacto conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019); Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos, conforme a Norma ASTM D1308:2020; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO	769		
			R\$ 2.397,92	R\$ 1.844.000,48

	14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil pelo Esquema Tipo 6			
4	ESTANTE Estantes com dimensões aproximadas 920(L)x450(P)x1980(H) mm. Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, sendo colunas em chapa #14 e prateleira chapa #22. A estante deve constituir de 04 colunas com seção em L, espessura de 2,00mm (#14), abas de 35mm perfuradas em passo de 50mm para ajuste de altura das prateleiras. Seis (06) prateleiras removíveis que possibilitem a regulação de altura, com espessura de 0,75 mm (#22), cada prateleira deve possuir dois reforços em ômega, na mesma espessura de 0,45 mm (#26), a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. 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, com espessura de 2,0mm (#14), com bordas 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. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. 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. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos para todos os itens: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); Certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel; Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por Exposição à Névoa Salina - Métodos de ensaio, mínimo 2800 horas conforme NBR 17088:2023; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação da dureza à lápis conforme ASTM D3363:2022; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos conforme ASTM D1308:2020; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para ensaio de determinação da aderência conforme ABNT NBR 11003:2023, ABNT NBR 10443:2008, ASTM D3359:2023, ASTM D7091:2021; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação do brilho, conforme ASTM D523:2018; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação de flexibilidade conforme NBR 10545:2014 e NBR 10443:2008; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de impacto conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019); Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos, conforme a Norma ASTM D1308:2020; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil pelo Esquema Tipo 6.	1154	R\$ 1.302,84	R\$ 1.503.477,36

5	ESTANTE DE AÇO DUPLA FACE. Todos os componentes da estante são confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, tratadas e com acabamento superficial com características antimicrobianas, sendo colunas tipo painel, prateleiras, base, tampo e painel de acabamento. Duas colunas tipo painel internos de sustentação em chapa #20 (0,90mm), acabamento texturizado, cada lateral com nove linhas de estampos quádruplos, para regulagem de prateleiras e oito estampos retangulares duplos, característica estética, totalizando cinquenta e dois estampos por painel. Oito prateleiras, com um reforço ômega centralizado, cor cinza e acabamento texturizado, com dimensões de 920 mm de comprimento e 270 mm de profundidade com duas dobras nas laterais que possibilitam união das mesmas às laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos) através de suportes. Suportes do tipo "berço" em formato J com espessura de 0,90mm e comprimento de 220 mm. Base retangular fechada em chapa #20 (0,90mm), acabamento texturizado, com altura de 175mm e tampo superior retangular em chapa #22 (0,75mm), acabamento texturizado, com altura de 70mm. Dois anteparos laterais soldados à base e ao tampo que serão fixadas as colunas, tipo painéis internos, de sustentação da estante através de 4 parafusos de 1/4" em cada lado do tampo e da base. Tampo e base com venezianas que auxiliem a visualização da porção interna. São utilizados fixadores de tampo e de base, os fixadores inferiores devem proporcionar a fixação de porcas rebites com flanges para acoplamento por rosca de sapatas niveladoras. O painel de acabamento é unido apenas nas extremidades da composição da estante em seus painéis internos de sustentação, fixados a estes painéis através de 8 parafusos 1/4", sendo 2 parafusos na extremidade superior, 2 parafusos na extremidade inferior, e 4 parafusos distribuídos entre o alinhamento do parafuso superior e inferior (2 de cada lado) unidos à lateral de sustentação por porca rebite. Cada painel de acabamento contem em sua seção transversal 2 dobras de 45 graus voltadas para face externa do painel, com a finalidade de reduzir cantos vivos e acidentes. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada média de 50 microns. A tinta utilizada do tipo híbrida (Epóxi-poliéster), cor a ser definida e acabamento texturizado, a polimerização ocorre em estufas com a peça alcançando mínimo de 200º C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme e maior aderência e resistência ao desgaste. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos para todos os itens: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); Certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel; Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por Exposição à Névoa Salina - Métodos de ensaio, mínimo 2800 horas conforme NBR 17088:2023; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação da dureza à lápis conforme ASTM D3363:2022; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos conforme ASTM D1308:2020; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para ensaio de determinação da aderência conforme ABNT NBR 11003:2023, ABNT NBR 10443:2008, ASTM D3359:2023, ASTM D7091:2021; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação do brilho, conforme ASTM D523:2018; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação de flexibilidade conforme NBR 10545:2014 e NBR 10443:2008; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de impacto conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019); Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel	769	R\$ 2.818,22	R\$ 2.167.211,18
---	---	-----	--------------	------------------

	atende as especificações da NR 17; Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos, conforme a Norma ASTM D1308:2020; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil pelo Esquema Tipo 6.			
6	ESTANTE DE AÇO SIMPLES FACE. Todos os componentes da estante confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, tratadas e com acabamento superficial com características antimicrobianas, sendo colunas tipo painel, prateleiras, base, tampo e painel de acabamento. Duas colunas tipo painel internos de sustentação em chapa #20 (0,90mm), acabamento texturizado, cada lateral com nove linhas de estampos duplos, para regulagem de prateleiras e oito estampos retangulares simples, característica estética, totalizando vinte e seis estampos por painel. Quatro (04) prateleiras, com um reforço ômega centralizado, cor cinza e acabamento texturizado, com dimensões de 920 mm de comprimento e 270 mm de profundidade com duas dobras nas laterais que possibilitam união das mesmas às laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos) através de suportes. Suportes do tipo "berço" em formato J com espessura de 0,90mm e comprimento de 220 mm. Base retangular fechada em chapa #20 (0,90mm), acabamento texturizado, com altura de 175mm e tampo superior retangular em chapa #22 (0,75mm), acabamento texturizado, com altura de 70mm. Dois anteparos laterais soldados à base e ao tampo que serão fixadas as colunas, tipo painéis internos, de sustentação da estante através de 4 parafusos de 1/4" em cada lado do tampo e da base. Tampo e base com venezianas que auxiliem a visualização da porção interna. São utilizados fixadores de tampo e de base, os fixadores inferiores devem proporcionar a fixação de porcas rebites com flanges para acoplamento por rosca de sapatas niveladoras. O painel de acabamento é unido apenas nas extremidades da composição da estante em seus painéis internos de sustentação, fixados a estes painéis através de 8 parafusos 1/4", sendo 2 parafusos na extremidade superior, 2 parafusos na extremidade inferior, e 4 parafusos distribuídos entre o alinhamento do parafuso superior e inferior (2 de cada lado) unidos à lateral de sustentação por porca rebite. Cada painel de acabamento contem em sua seção transversal 2 dobras de 45 graus voltadas para face externa do painel, com a finalidade de reduzir cantos vivos e acidentes. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada média de 50 microns. A tinta utilizada do tipo híbrida (Epóxi-poliéster), cor a ser definida e acabamento texturizado, a polimerização ocorre em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme e maior aderência e resistência ao desgaste. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos para todos os itens: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por Exposição à Névoa Salina - Métodos de ensaio, mínimo 2800 horas conforme NBR 17088:2023; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação da dureza à lápis conforme ASTM D3363:2022; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos conforme ASTM D1308:2020; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para ensaio de determinação da aderência conforme ABNT NBR 11003:2023, ABNT NBR 10443:2008, ASTM D3359:2023, ASTM D7091:2021; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação do brilho, conforme ASTM D523:2018; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação de flexibilidade conforme NBR 10545:2014 e NBR 10443:2008; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de	769	R\$ 1.590,61	R\$ 1.223.179,09

	ensaio de impacto conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019); Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos, conforme a Norma ASTM D1308:2020; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil pelo Esquema Tipo 6.			
7	ESTANTE DE AÇO EXPOSITORA. Todos os componentes da estante confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, tratadas e com acabamento superficial com características antimicrobianas, sendo colunas tipo painel, prateleiras, base, tampo e painel de acabamento. Duas colunas tipo painel internos de sustentação em chapa #20 (0,90mm), acabamento texturizado, cada lateral com nove linhas de estampos triplos, para regulagem de prateleiras e oito estampos retangulares simples, característica estética, totalizando trinca e cinco estampos por painel. Quatro (04) prateleiras, com um reforço ômega centralizado, cor cinza e acabamento texturizado, com dimensões de 920 mm de comprimento e 270 mm de profundidade com duas dobras nas laterais que possibilitam união das mesmas às laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos) através de suportes. Suportes do tipo "berço" em formato J com espessura de 0,90mm e comprimento de 220 mm. Cinco prateleiras expositoras em chapa #22 (0,75mm), acabamento texturizado, que possibilitam o encaixe inclinado das mesmas às laterais pelo sistema de encaixe com parafusos, a dobra frontal deve proporcionar apoio ao material que será exposto, a dobra traseira deve ser invertida com a funcionalidade de anteparo. Base retangular fechada em chapa #20 (0,90mm), acabamento texturizado, com altura de 175mm e tampo superior retangular em chapa #22 (0,75mm), acabamento texturizado, com altura de 70mm. Dois anteparos laterais soldados à base e ao tampo que serão fixadas as colunas, tipo painéis internos, de sustentação da estante através de 4 parafusos de 1/4" em cada lado do tampo e da base. Tampo e base com venezianas que auxiliem a visualização da porção interna. São utilizados fixadores de tampo e de base, os fixadores inferiores devem proporcionar a fixação de porcas rebites com flanges para acoplamento por rosca de sapatas niveladoras. O painel de acabamento é unido apenas nas extremidades da composição da estante em seus painéis internos de sustentação, fixados a estes painéis através de 8 parafusos 1/4", sendo 2 parafusos na extremidade superior, 2 parafusos na extremidade inferior, e 4 parafusos distribuídos entre o alinhamento do parafuso superior e inferior (2 de cada lado) unidos à lateral de sustentação por porca rebite. Cada painel de acabamento contém em sua seção transversal 2 dobras de 45 graus voltadas para face externa do painel, com a finalidade de reduzir cantos vivos e acidentes. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada média de 50 microns. A tinta utilizada do tipo híbrida (Epóxi-poliéster), cor a ser definida e acabamento texturizado, a polimerização ocorre em estufas com a peça alcançando mínimo de 200º C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme e maior aderência e resistência ao desgaste. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos para todos os itens: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); Certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel; Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por Exposição à Névoa Salina - Métodos de ensaio, mínimo 2800 horas conforme NBR 17088:2023; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação da dureza à	385		
			R\$ 2.628,91	R\$ 1.012.130,35

	lápis conforme ASTM D3363:2022; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos conforme ASTM D1308:2020; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para ensaio de determinação da aderência conforme ABNT NBR 11003:2023, ABNT NBR 10443:2008, ASTM D3359:2023, ASTM D7091:2021; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação do brilho, conforme ASTM D523:2018; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação de flexibilidade conforme NBR 10545:2014 e NBR 10443:2008; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de impacto conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019); Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos, conforme a Norma ASTM D1308:2020; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil pelo Esquema Tipo 6.			
8	PORTA PALETE Sistema de armazenagem tipo porta pallets com dimensões de 2048x1850x1000 mm (A x L x P), composto por montantes de 2048 mm de altura e profundidade de 1000 mm, 02 pares de longarinas com 1850x80 mm (L x A) aptas a suportar 500 kg/ par uniformemente distribuídos. Montantes formados por duas colunas em perfil formato "boca de garrafa" com frente medindo 70 mm, contendo estampos frontais duplos e paralelos, espaçados verticalmente a cada 64 mm a fim de permitir o encaixe das longarinas. As colunas devem ser unidas pelo sistema de travamento "Z" (travessa-diagonal-travessa), onde as travessas devem ficar espaçadas entre si paralelamente a cada 960 mm e as diagonais interliga-las formando um Z, a ligação entre a travessa, diagonal e coluna deve ser feita através de furos contidos na boca da coluna também espaçados a cada 64 mm, com parafusos de sextavados de 5/16"x2". O montante deve conter sapatas de apoio em formato "U", fixadas na lateral de cada coluna por parafusos sextavados de 5/16" x 3/4" e com ao menos um ponto de fixação ao piso cada, através de chumbadores do tipo parabol. As travessas e diagonais, deverão possuir o formato "C enrijecido", com medidas aproximadas de 36x15x11 mm e espessura de 1,55 mm produzida em aço ZAR-250. Cada montante deverá possuir 03 travessas e 02 diagonais. As colunas dos montantes e longarinas deverão ser produzida em aço estrutural classificação CIVIL-300 ou similar com tensão de escoamento mínima de 300MPa, e espessura de 2,0 mm. Os conectores, também denominado de garra, deverão possuir espessura mínima de 2,65 mm, uma altura de 192 mm e possuir no mínimo 3 pontos de encaixe nas colunas. Para maior rigidez da estante industrial, além do encaixe da garra nas colunas, as garras deverão possuir uma furação lateral que permita a fixação de, pelo menos, um parafuso 5/16"x3/4" na lateral da coluna do montante. A estrutura de suporte dos planos de armazenagem, denominada de longarina, deverá possuir o formato "Z enrijecido", contendo 6 dobras de enrijecimento, sendo uma dobra para o formato tipo cadeirinha para travamento do plano metálico e/ou plano de madeira, com altura de 80 mm, profundidade de 45 mm e em suas extremidades possuir conectores em formato "L", soldados no perfil da longarina para o devido encaixe e parafusamento nas colunas dos montantes. 02 planos de madeira (OSB) para revestimento de planos de estrutura porta pallets com dimensões de 1840 x 990 x 15 mm (L x P x A) com capacidade de suportar 500 kgf uniformemente distribuídos. O sistema de travamento travessa-diagonal deverá possuir acabamento zincado, e as colunas e sapatas deverão receber pintura eletrostática pó na cor azul, e longarinas pintura eletrostática pó na cor laranja.	385	R\$ 3.147,22	R\$ 1.211.679,70
9	ARMÁRIO DE PASTA SUSPENSA confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012, estrutura em chapa #26. Dimensões de 1820 x 520 x 450 mm (A x L x P), constituído de 01 portas com pivotamento lateral, cada	923	R\$ 2.654,57	R\$ 2.450.168,11

	porta com 3 dobradiças externa e dotada de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Possuir 01 prateleira em chapa #26, sendo fixado por meio de solda ponto, deixando um vão entre tampo e prateleira de aproximadamente 610 mm, com 04 suportes em chapa #24 para pasta suspensa com trilhos telescópio fixados em reforços cartola em chapa #22. Nas quatro extremidades inferiores da base do armário deverá fixado um estabilizador triangular em aço carbono, medindo aproximadamente 85 mm de lado fixado por meio de solda, com dobras internas para estruturar a base, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos continuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada mínima de 60 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Não serão permitidas distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de soldas deverão ser eliminados. O armário deverá ser fornecido desmontando, cada armário formado por duas laterais, dois painéis de fundo, uma travessa estabilizadora superior/inferior, dois tampos superior/inferior, quatro prateleiras, que serão encaixados obrigatoriamente por sistema de garras e parafusos. É obrigatório a disponibilização de manual técnico e vídeo que ilustrem e demonstrem a montagem.			
TOTAL DO LOTE				R\$ 15.289.331,32
LOTE 03- MÓVEIS ESCOLARES				
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT	VALOR MÉDIO UNITARIO	VALOR MÉDIO TOTAL
1	MESA ESCOLAR PARA CADEIRANTE A mesa Escolar para Cadeirante deverá ser composta por uma estrutura metálica na cor branca confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo um formato de "U" com de secção circular de 31,75 mm de diâmetro e com espessura de parede de 1,5 mm. Essa possui seis furos passantes de 7,0 mm de diâmetro, por onde são inseridos parafusos que realizam a fixação do tampo. A base em "U" é soldada em duas camisas metálicas fabricadas em tubo oblongo 29x58 mm e espessura de parede de 1,5 mm, que são unidas entre si por um tubo de mesma dimensão. As pernas da mesa são fabricadas com tubo oblongo 29x58mm espessura 1,5 mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de 38,10mm de diâmetro e 1,5 mm de espessura. As extremidades dos pés recebem ponteiros plásticos de acabamento no padrão FDE/FNDE, que são fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dá por meio de dois parafusos. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O tampo fabricado em chapa de aglomerado de 18mm de espessura com revestimento melamínico branco cristal em sua face superior. As bordas são revestidas com fita de borda em PVC de 3 mm de espessura, e possuem cantos arredondados. Abaixo do tampo está	385	R\$ 948,97	R\$ 365.353,45

	localizado o porta-livros, o qual é injetado em polipropileno na cor cinza, medindo aproximadamente 500 mm de largura por 300 mm de profundidade. Esse é fixado a estrutura por meio de quatro rebites de repuxo do tipo POP. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de Conformidade - Deverá fornecer certificado de conformidade emitido por uma OCP, de certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, comprovando que o fabricante possui seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado através do atendimento às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545. • Relatório de Ensaio de Corrosão em Névoa Salina - Deverá fornecer relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 17088:2023, ou versão posterior da norma, de corrosão por exposição à névoa salina com resultado mínimo de 1500 horas. • Relatório de Ensaio de Corrosão em Atmosfera Úmida Saturada - Deverá fornecer relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015, ou versão posterior da norma, de corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, com resultado mínimo de 1500 horas. • Relatório de Ensaio de Resistência à Flexão (ASTM D790:2017) - Deverá fornecer relatório de ensaio de resistência à flexão para polipropileno, com resultado mínimo de 25 MPa. • Documento Técnico de Conformidade com NR-17 - Deverá fornecer documento técnico de conformidade com NR-17, emitido por membro da ABERGO. • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Solicitação de Amostra - Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.			
2	CONJUNTO PROFESSOR A Mesa do Professor será composta por um tampo modular colorido, fabricado em plástico injetado, fixado à estrutura por meio de quatro encaixes laterais, sendo dois em cada lado, além de quatro parafusos para garantir maior estabilidade. A mesa contará com uma saia (tapa coxas) medindo 660 x 250 mm, confeccionada em MDP de 15 mm de espessura, revestida com laminado melamínico branco. A fixação da saia será realizada na parte frontal da mesa por meio de quatro parafusos soberbos. A estrutura, na cor branca, será formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção retangular 20 x 40 mm, com espessura de parede de 1,2 mm, composto por três travessas e duas cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior, haverá cones de aço 1010/1020 fabricados em tubo de Ø 2" com espessura de parede de 2,25 mm, nos quais serão montados os pés da mesa. Esses cones contarão com buchas plásticas cônicas e expansíveis que permitirão a fixação das pernas sem a necessidade de parafusos. As pernas da mesa serão fabricadas em tubo de aço 1010/1020 com Ø 38,10 mm e espessura de parede de 0,9 mm. Na extremidade inferior de cada pé, haverá sapatas reguláveis para nivelamento da mesa, confeccionadas em polipropileno. Todas as partes metálicas da mesa receberão proteção por nanotecnologia e revestimento eletrostático epóxi em pó, garantindo maior resistência e durabilidade ao produto. A cadeira deverá ser composta por estrutura na cor branca, fabricadas em tubos de aço de seção redonda, recebendo uma proteção para preparação de superfície metálica em nanotecnologia, e revestimento eletrostático epóxi em pó. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés, a estrutura recebe ponteiros plásticos injetados em termoplástico de engenharia. O assento deverá ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado colorido	2308	R\$ 1.092,29	R\$ 2.521.005,32

	e moldado anatomicamente, com acabamento texturizado de 4 mm de espessura de parede e cantos arredondados, montados à estrutura por meio de encaixe na parte frontal da estrutura da cadeira e fixado na parte posterior por dois parafusos atarraxantes para plástico de dimensões 5x25 mm. A parte frontal do assento que fica em contato com as pernas do usuário deverá possuir borda arredondada com raio. O assento deverá possuir medidas aproximadas de 416 mm de profundidade e 402 mm de largura, ficando a uma altura de 457 mm em relação ao solo. O encosto deverá ser inteiriço, fabricado em polipropileno copolímero injetado colorido e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deverá possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e travado por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deverá possuir medidas aproximadas de 225 mm de altura nas laterais e 403 mm de largura. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de Conformidade - Deverá fornecer certificado de conformidade emitido por uma OCP, de certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, comprovando que o fabricante possui seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado através do atendimento às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545. • Relatório de Ensaio de Corrosão em Névoa Salina - Deverá fornecer relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com a ABNT NBR 17088:2023 (ou versão posterior da norma), para corrosão por exposição à névoa salina, apresentando resultado mínimo de 1500 horas. • Relatório de Ensaio de Corrosão em Atmosfera Úmida Saturada - Deverá fornecer relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com a ABNT NBR 8095:2015 (ou versão posterior da norma), para corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, com resultado mínimo de 1500 horas. • Relatório de Ensaio de Resistência à Flexão (ASTM D790:2017 - Polipropileno) - Deverá fornecer relatório de ensaio de resistência à flexão para polipropileno, apresentando resultado mínimo de 25 MPa. • Documento Técnico de Conformidade com NR-17 - Deverá fornecer documento técnico de conformidade com a NR-17, emitido por membro da ABERGO. • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Solicitação de Amostra - Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.			
3	CONJUNTO HEXAGONAL COM MESA CENTRAL E CADEIRAS MONOBLOCO DESCRITIVO O conjunto Hexagonal com Mesa Central e Cadeira Monobloco deverá ser composto por cadeiras coloridas produzidas em termoplástico de engenharia aditivado com fibra de vidro, livre de elementos tóxicos. Deverá seguir o conceito construtivo "Monobloco", onde todas as partes que compõem o produto, como encosto, assento e pés, são produzidos através de um único ciclo de injeção. Destaca-se também que a mesma é empilhável em até oito unidades. Os pés deverão possuir conceito construtivo em "V", e se originam próximo da região central do assento. As extremidades inferiores dos pés deverão receber sapatas, fabricadas em RSN Hytrel, com a finalidade de evitar o contato direto dos pés com a superfície de apoio, essas são encaixadas nas pernas e fixadas através de parafusos. A altura da cadeira do solo até a extremidade superior do encosto deverá ser de 600 mm, sendo altura do solo até o assento de 359 mm, a largura do assento de 415 mm e a largura do encosto de 333 mm.	615	R\$ 3.716,53	R\$ 2.285.665,95

A mesa gangorra colorida com todas as peças que compõem a mesa deverão ser fabricadas em termoplástico de engenharia injetado. A estrutura da mesa, quando vista superiormente, apresenta formato análogo a um triângulo, sendo menor na parte frontal e maior na parte posterior, próximo ao corpo do usuário. O contra tampo deverá ser integrado à estrutura, formando um único componente injetado em polipropileno copolímero, pigmentado, com acabamento texturizado, e espessura mínima de parede de 3,5 mm. Deverá fazer parte da estrutura dois componentes que funcionam como tampas, fechando as aberturas formadas pelo desenho da mesa. Estes componentes deverão ser injetados em polipropileno copolímero, pigmentado, com 3,5 mm de espessura mínima de parede, e são encaixados ao conjunto da mesa e fixados por parafusos auto atarraxantes para plástico de dimensões 5 x 16 mm. Deverá possuir um porta livro, injetado em termoplástico com pigmentação e superfície lisa sem brilho, com área de acesso de 445 x 70 mm localizada na parte posterior da mesa, próximo ao corpo do usuário. Deverá possuir tampo injetado em termoplástico ABS, com espessura mínima de parede de 3,5 mm, pigmentado, com superfície lisa sem brilho e com formato de dois ângulos sem suas laterais, possibilitando a formação de círculos com seis mesas, dentre outras configurações. O tampo deverá ser encaixado a estrutura da mesa e fixado por parafusos auto atarraxantes para plástico de dimensões 5 x 16 mm. O tampo deverá possuir um porta objetos frontal inserido na superfície de utilização. A mesa poderá ser utilizada para fins recreativos, já que quando virada 90° com a frente apoiada no chão, proporciona um balanço permitindo que a mesa seja utilizada como brinquedo de balanço ou gangorra individual. A altura da mesa gangorra do solo até o tampo deverá ser de 593 mm. A mesa central deverá ser constituída de duas peças plásticas localizadas em suas extremidades e um tubo central. As peças plásticas são confeccionadas em polipropileno copolímero injetado com acabamento superficial liso sem brilho e com espessura mínima de parede de 3 mm. As peças, vistas superiormente, apresentam formato sextavado propiciando a união de seis mesas, que formam um círculo. Deverão possuir sete divisórias, sendo seis referenciadas às faces externas e uma à região central. Na parte oposta as divisões, a peça apresenta um ressalto de 40 mm para encaixe do tubo central. As peças plásticas são encaixadas no tubo, uma em cada extremidade, sobre pressão. A estrutura central é fabricada em tubo de aço industrial 1008/1020 com diâmetro de 38,1mm e espessura de parede de 0,9mm. A altura da mesa central do solo até o tampo deverá ser de 592 mm. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado ASTM D790:2017 de Resistência de Flexão de Polipropileno - Deverá fornecer certificado ASTM D790:2017 de resistência de flexão de polipropileno, apresentando resultado mínimo de 25 MPa. • ASTM D256:2023e1 para Resistência ao Impacto Izod - Deverá fornecer ASTM D256:2023e1 para resistência ao impacto Izod, apresentando resultado de resistência mínima ao impacto de 50 J/m. • ASTM D790:2017 para Resistência de Flexão para ABS - Deverá fornecer ASTM D790:2017 para resistência de flexão para ABS, apresentando resultado mínimo de 65 MPa. • ASTM D256:2023e1 para Resistência ao Impacto Izod para ABS - Deverá fornecer ASTM D256:2023e1 para resistência ao impacto Izod, apresentando resultado de resistência mínima ao impacto para ABS de 65 J/m. • Certificado de Conformidade para Segurança de Brinquedos da Mesa Gangorra - Deverá apresentar certificado de conformidade de acordo com a norma ABNT NBR NM 300:2004 e Portaria do INMETRO nº 302 de 12/07/2021 para segurança de brinquedos da mesa gangorra.			
--	--	--	--

	• Certificado de Conformidade para Cadeira Plástica Infantil - Deverá apresentar certificado de conformidade de acordo com a norma ABNT NBR 16177:2013 para cadeira plástica em monobloco de uso infantil, pelo modelo de certificação 5, com relatório de ensaio. • Documento Técnico de Conformidade com NR-17 - Deverá fornecer documento técnico de conformidade com NR-17, emitido por membro da ABERGO. • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Solicitação de Amostra - Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.			
4	CONJUNTO EDUCACIONAL INFANTIL 04 LUGARES COM MESA LOUSA E CADEIRA MONOBLOCO O conjunto educacional infantil de 04 lugares com mesa lousa e cadeira monobloco deverá ser composto por uma mesa colorida com pés fabricados em termoplástico de engenharia e possuir geometria retangular constante ao longo de todo seu comprimento aparente. A extremidade superior dos pés deverá possuir formato cônico com objetivo de fixar-se aos alojamentos presentes na parte inferior do tampo. O tampo da mesa deverá ser injetado em termoplástico ABS colorido, possuindo em sua superfície superior de contato com usuário, laminado melamínico lousa, qual é fixado com adesivo bi-componente, possuindo 0,8 mm de espessura e cor branca, para uso de canetas para quando branco "Pilot WBM-7" ou produtos similares. E uma das laterais do tampo deverá possuir dois acoplamentos que realizam a função de "connect", encaixando às extremidades laterais das mesas, com objetivo de conectar uma mesa a outra quando colocadas lado a lado. A superfície inferior do tampo deverá conter alojamentos para os pés, posicionados convenientemente um em cada extremidade. A mesa deverá possuir medidas aproximadas no tampo de 801 mm de largura e profundidade e altura do solo até o tampo de 590 mm. A cadeira monobloco deverá ser composta por cadeiras coloridas produzidas em termoplástico de engenharia aditivado com fibra de vidro, livre de elementos tóxicos. Deverá seguir o conceito construtivo "Monobloco", onde todas as partes que compõem o produto, como encosto, assento e pés, são produzidos através de um único ciclo de injeção. Destaca-se também que a mesma é empilhável em até oito unidades. Os pés deverão possuir conceito construtivo em "V", e se originam próximo da região central do assento. As extremidades inferiores dos pés deverão receber sapatas, fabricadas em RSN Hytrel, com a finalidade de evitar o contato direto dos pés com a superfície de apoio, essas são encaixadas nas pernas e fixadas através de parafusos. A altura da cadeira do solo até a extremidade superior do encosto deverá ser de 600 mm, sendo altura do solo até o assento de 359 mm, a largura do assento de 415 mm e a largura do encosto de 333 mm. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado ASTM D790:2017 de Resistência de Flexão de Polipropileno - Deverá fornecer certificado ASTM D790:2017 de resistência de flexão de polipropileno, apresentando resultado mínimo de 25 MPa. • ASTM D256:2023e1 para Resistência ao Impacto Izod - Deverá fornecer ASTM D256:2023e1 para resistência ao impacto Izod, apresentando resultado de resistência mínima ao impacto de 50 J/m. • ASTM D790:2017 para Resistência de Flexão para ABS - Deverá fornecer ASTM D790:2017 para resistência de flexão para ABS, apresentando resultado mínimo de 65 MPa. • ASTM D256:2023e1 para Resistência ao Impacto Izod para ABS - Deverá fornecer ASTM D256:2023e1 para resistência ao impacto Izod, apresentando resultado de resistência mínima ao impacto para ABS de 65 J/m. • Documento Técnico de Conformidade com NR-17 - Deverá fornecer documento	769	R\$ 1.688,76	R\$ 1.298.656,44

	técnico de conformidade com a NR-17, emitido por membro da ABERGO. Certificado de Conformidade (NBR 16177:2023) - Deverá fornecer certificado de conformidade de acordo com a NBR 16177:2023 para cadeira plástica monobloco de uso infantil, com relatório de ensaio. Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. Solicitação de Amostra - Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.			
5	CONJUNTO RETANGULAR ADULTO COM CADEIRA 4 PÉS O conjunto Escolar Adulto com Cadeira Monobloco em Concha será composto por uma cadeira e uma mesa, desenvolvidas para atender aos requisitos de resistência, durabilidade e ergonomia exigidos pelas normas técnicas. A cadeira será projetada com uma configuração geométrica que incluirá concordâncias de raios e curvas ergonômicas, permitindo um encaixe anatômico adequado para diferentes biótipos de usuários. Sua estrutura será construída no conceito "Monobloco", ou seja, todas as suas partes, como encosto, assento e pés, serão produzidas em um único ciclo de injeção. O material utilizado será um termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) aditivado com fibra de vidro, livre de substâncias tóxicas, garantindo robustez e, ao mesmo tempo, leveza para facilitar o manuseio. Quando configurada sem prancheta, a cadeira permitirá empilhamento de até oito unidades. Os pés seguirão um conceito construtivo em "V" e se originarão na região central do assento. Em ambos os lados dos pés, haverá cavidades para acomodação do suporte da prancheta. Caso essa funcionalidade não seja utilizada, os encaixes receberão acabamentos plásticos fabricados em Copolímero de Polipropileno (PP), fixados por meio de encaixes. As extremidades inferiores dos pés contarão com sapatas fabricadas em RSN Hytrel, que evitarão o contato direto da estrutura com o solo. Essas sapatas serão fixadas às pernas através de parafusos. A cadeira terá uma altura do solo até o assento de 465 mm, largura do assento de 397 mm e largura do encosto de 397 mm. A mesa, por sua vez, terá uma estrutura metálica confeccionada em tubos de aço 1010/1020. A base do tampo será formada por tubo quadrado de 20 x 20 mm e espessura de 1,9 mm, soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo 29 x 58 mm e espessura de parede de 1,5 mm, unidas entre si por um tubo oblongo 29 x 58 mm com espessura de parede de 1,2 mm. As pernas da mesa serão fabricadas em tubo oblongo 29 x 58 mm com espessura de 1,5 mm e serão soldadas aos pés da mesa, que serão constituídos por tubos de Ø38,10 mm e espessura de 1,5 mm. Esses pés receberão ponteiros plásticos de acabamento padrão FDE/FNDE, fixados por meio de rebites tipo POP. A montagem de cada perna à estrutura da mesa ocorrerá por meio de encaixe cônico, travado com um parafuso. Toda a estrutura receberá proteção contra corrosão, sendo tratada com nanotecnologia (nanocerâmica) e revestida com pintura eletroestática epóxi em pó, garantindo maior durabilidade ao produto. A mesa contará com um porta-livro retangular, injetado em termoplástico texturizado e aberto em todos os lados para facilitar o manuseio de materiais. O tampo será fabricado em termoplástico virgem com pigmentação, apresentando uma superfície lisa sem brilho e com ângulos laterais que permitirão a formação de círculos. Sua fixação ao contra tampo será feita por meio de seis encaixes: quatro cliques do tipo Snap-fit e duas torres para fixação por parafusos. O contra tampo oferecerá suporte e reforço à superfície do tampo, além de proporcionar acabamento à parte inferior da mesa. O tampo também contará com dois porta-objetos laterais integrados à sua superfície. A mesa terá altura do solo até o tampo de 764 mm, largura do tampo de 678 mm e profundidade do tampo de 559 mm. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: Certificado de Conformidade - Deverá fornecer certificado de conformidade emitido por uma OCP, de certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação (auditoria e coleta de amostras para	11539	R\$ 954,63	R\$ 11.015.475,57

	ensaios), comprovando que o fabricante possui seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado através do atendimento às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545. • Relatório de Ensaio de Corrosão em Névoa Salina - Deverá fornecer relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 17088:2023, ou versão posterior da norma, de corrosão por exposição à névoa salina com resultado mínimo de 1500 horas. • Relatório de Ensaio de Corrosão em Atmosfera Úmida Saturada - Deverá fornecer relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015, ou versão posterior da norma, de corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, com resultado mínimo de 1500 horas. • Relatório de Ensaio de Resistência à Flexão (ASTM D790:2017) - Deverá fornecer relatório de ensaio de resistência à flexão para polipropileno, com resultado mínimo de 25 MPa. • Relatório de Ensaio de Resistência ao Impacto Izod (ASTM D256:2023e1) - Deverá fornecer relatório de ensaio de resistência ao impacto Izod para polipropileno, com resultado de resistência mínima ao impacto de 50 J/m. • Documento Técnico de Conformidade com NR-17 - Deverá fornecer documento técnico de conformidade com NR-17, emitido por membro da ABERGO. • Certificado de Garantia - Deverá fornecer certificado de garantia emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, indicando o revendedor autorizado, com período mínimo de 05 (cinco) anos. Solicitação de Amostra - Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração			
6	CONJUNTO RETANGULAR JUVENIL COM CADEIRA 4 PÉS A cadeira será composta por uma estrutura na cor branca, fabricada a partir de tubos de seção redonda com $\varnothing$ 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede, que serão dobrados e soldados. Toda a estrutura receberá uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica) e revestimento eletroestático epóxi em pó, garantindo proteção e maior vida útil ao produto. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés, a estrutura receberá ponteiros plásticos injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O assento colorido será confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente, com acabamento texturizado e 4 mm de espessura de parede, além de cantos arredondados. O assento será montado à estrutura por meio de encaixe na parte frontal da cadeira e será fixado na parte traseira por dois parafusos autoatarracantes para plástico de dimensões 5 x 25 mm. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário, será provida de borda arredondada com raio, a fim de não obstruir a circulação sanguínea. O encosto colorido será inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente, com acabamento texturizado e espessura de parede média de 3,5 mm. A peça possuirá cantos arredondados e será unida à estrutura por meio de encaixes nas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira, sendo travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto. Esse sistema dispensará a presença de rebites ou parafusos. O assento terá as seguintes dimensões: altura de 380 mm, largura de 395 mm, profundidade útil de 323 mm e profundidade da superfície de 340 mm. O encosto terá largura de 398 mm e extensão vertical de 185 mm. A mesa será composta por uma estrutura na cor branca, confeccionada em tubos de aço 1010/1020. A base do tampo será feita com tubo quadrado de 20 x 20 mm e espessura de 1,9 mm, soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo 29 x 58 mm e espessura de parede de 1,5 mm, unidas entre si por um tubo oblongo de 29 x 58 mm e espessura de parede de 1,2 mm. As pernas da mesa serão fabricadas com tubo oblongo de 29 x 58 mm e espessura de	6154	R\$ 854,97	R\$ 5.261.485,38

	1,5 mm, e serão soldadas aos pés da mesa, fabricados em tubo de $\varnothing$ 38,10 mm e espessura de 1,5 mm, com ponteiros plásticos de acabamento padrão FDE/FNDE, fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem de cada perna da mesa à estrutura se dará por meio de encaixe cônico, o qual será travado por meio de um parafuso. Toda a estrutura da mesa receberá uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica) e revestimento eletroestático epóxi em pó, garantindo proteção e maior vida útil ao produto. A mesa contará com um porta-livro em formato retangular, injetado em termoplástico, com superfície texturizada, aberto por todos os lados, facilitando o manuseio dos materiais. O tampo será injetado em termoplástico virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com ângulos em suas laterais, possibilitando a formação de círculos. O tampo se fixará ao contra-tampo por meio de seis encaixes: quatro cliques do tipo Snap-fite e duas torres para fixação por parafusos. O contra-tampo apoiará, reforçará e estruturará a superfície do tampo, além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. O tampo também contará com dois porta-objetos laterais integrados em sua superfície de uso. As dimensões do tampo da mesa serão: altura de 647 mm, largura de 678 mm e profundidade de 559 mm. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de Conformidade - Deverá fornecer certificado de conformidade emitido por uma OCP, de certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação (auditoria e coleta de amostras para ensaios), comprovando que o fabricante possui seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado através do atendimento às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545. • Relatório de Ensaio de Corrosão em Névoa Salina - Deverá fornecer relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 17088:2023, ou versão posterior da norma, de corrosão por exposição à névoa salina com resultado mínimo de 1500 horas. • Relatório de Ensaio de Corrosão em Atmosfera Úmida Saturada - Deverá fornecer relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015, ou versão posterior da norma, de corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, com resultado mínimo de 1500 horas. • Relatório de Ensaio de Resistência à Flexão (ASTM D790:2017) - Deverá fornecer relatório de ensaio de resistência à flexão para polipropileno, com resultado mínimo de 25 MPa. • Relatório de Ensaio de Resistência ao Impacto Izod (ASTM D256:2023e1) - Deverá fornecer relatório de ensaio de resistência ao impacto Izod para polipropileno, com resultado de resistência mínima ao impacto de 50 J/m. • Documento Técnico de Conformidade com NR-17 - Deverá fornecer documento técnico de conformidade com NR-17, emitido por membro da ABERGO. • Certificado de Garantia - Deverá fornecer certificado de garantia emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, indicando o revendedor autorizado, com período mínimo de 05 (cinco) anos. • Solicitação de Amostra - Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.			
7	CONJUNTO RETANGULAR INFANTIL COM CADEIRA 4 PÉS A cadeira será composta por uma estrutura na cor branca, fabricada a partir de tubos de seção redonda com $\varnothing$ 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede, que serão dobrados e soldados. Toda a estrutura receberá uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), além de revestimento eletroestático epóxi em pó, garantindo	7693	R\$ 811,79	R\$ 6.245.100,47

proteção e maior vida útil ao produto. Para o acabamento nas pontas dos tubos dos pés, a estrutura contará com ponteiros plásticos injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O assento colorido será confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente, com acabamento texturizado, espessura de parede de 4 mm e cantos arredondados. Esse assento será montado à estrutura por meio de encaixe na parte da frente da cadeira e será fixado na parte traseira por dois parafusos autoatarracantes para plástico de dimensões 5 x 25 mm. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário, haverá uma borda arredondada com raio para não obstruir a circulação sanguínea. O encosto colorido será inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente, com acabamento texturizado e espessura de parede média de 3,5 mm. A peça possuirá cantos arredondados e se unirá à estrutura por meio de encaixes nas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira, sendo travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O assento terá as seguintes dimensões: altura de 354 mm, largura de 394 mm, profundidade útil de 303 mm e profundidade da superfície de 336 mm. O encosto terá largura de 398 mm e extensão vertical de 184 mm. A mesa será composta por uma estrutura na cor branca, fabricada em tubos de aço 1010/1020. A base do tampo será feita com tubo quadrado de 20 x 20 mm e espessura de 1,9 mm, soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo de 29 x 58 mm e espessura de parede de 1,5 mm, unidas entre si por um tubo oblongo de 29 x 58 mm e espessura de parede de 1,2 mm. As pernas da mesa serão fabricadas com tubo oblongo de 29 x 58 mm e espessura de 1,5 mm, e serão soldadas aos pés da mesa, fabricados em tubo de Ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm, com ponteiros plásticos de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem de cada perna da mesa à estrutura será feita por meio de encaixe cônico, o qual será travado por um parafuso. Toda a estrutura da mesa receberá uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica) e revestimento eletroestático epóxi em pó, garantindo proteção e maior vida útil ao produto. A mesa contará com um porta-livro em formato retangular, injetado em termoplástico, com superfície texturizada, aberto por todos os lados, facilitando o manuseio dos materiais. O tampo será injetado em termoplástico virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com ângulos em suas laterais, permitindo a formação de círculos. O tampo será fixado ao contra-tampo por meio de seis encaixes, sendo quatro cliques do tipo Snap-fite e duas torres para fixação por parafusos. O contra-tampo apoiará, reforçará e estruturará a superfície do tampo, além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. O tampo também terá dois porta-objetos laterais integrados em sua superfície de uso. O tampo da mesa terá as seguintes dimensões: altura de 592 mm, largura de 678 mm e profundidade de 559 mm. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de Conformidade - Deverá fornecer certificado de conformidade emitido por uma OCP, de certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação (auditoria e coleta de amostras para ensaios), comprovando que o fabricante possui seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado através do atendimento às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545. • Relatório de Ensaio de Corrosão em Névoa Salina - Deverá fornecer relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 17088:2023, ou versão posterior da norma, de corrosão por exposição à névoa			
---	--	--	--

	salina com resultado mínimo de 1500 horas. • Relatório de Ensaio de Corrosão em Atmosfera Úmida Saturada - Deverá fornecer relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015, ou versão posterior da norma, de corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, com resultado mínimo de 1500 horas. • Relatório de Ensaio de Resistência à Flexão (ASTM D790:2017) - Deverá fornecer relatório de ensaio de resistência à flexão para polipropileno, com resultado mínimo de 25 MPa. • Relatório de Ensaio de Resistência ao Impacto Izod (ASTM D256:2023e1) - Deverá fornecer relatório de ensaio de resistência ao impacto Izod para polipropileno, com resultado de resistência mínima ao impacto de 50 J/m. • Documento Técnico de Conformidade com NR-17 - Deverá fornecer documento técnico de conformidade com NR-17, emitido por membro da ABERGO. • Certificado de Garantia - Deverá fornecer certificado de garantia emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, indicando o revendedor autorizado, com período mínimo de 05 (cinco) anos. • Solicitação de Amostra - Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.			
8	CONJUNTO ESCOLAR ADULTO COM 02 PÉS EM ARCO DESCRITIVO O Conjunto Escolar Adulto será composto por pés fabricados em aço 1010/1020, utilizando tubo oblongo de 29 x 58 mm com 1,5 mm de espessura. Em uma de suas extremidades, os pés receberão uma base termoplástica colorida em formato de arco, fabricada em polipropileno copolímero injetado, com espessura mínima de parede de 4 mm e reforçada com nervuras estruturais ao longo de seu comprimento. Essa base evitará o contato direto do tubo com a umidade do chão, prevenindo a oxidação. A fixação da base ao tubo ocorrerá sob pressão e será reforçada por dois repuxes presentes na extremidade do tubo. A montagem dos pés à estrutura será realizada por meio de dois parafusos. Toda a estrutura metálica receberá uma proteção de superfície com nanotecnologia (nanocerâmica) e um revestimento eletroestático epóxi em pó, garantindo maior durabilidade e resistência à corrosão. A estrutura principal será fabricada em aço 1010/1020, sendo a ligação entre assento e encosto feita com tubos de seção quadrada de 20 x 20 mm e 1,2 mm de espessura, dobrados mecanicamente. Para reforço, haverá duas travessas horizontais de sustentação, fabricadas em tubo de seção quadrada de 25 x 25 mm e 1,5 mm de espessura, que se estenderão até o tampo, formando o suporte da prancheta. A base da prancheta será composta por dois tubos de seção quadrada de 20 x 20 mm e 1,2 mm de espessura, além de uma mão francesa posicionada na parte frontal da estrutura, fabricada com tubos da mesma dimensão. O sistema de regulagem da prancheta contará com dois guias tubulares de 28,57 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede, permitindo o ajuste da distância da prancheta por meio do deslizamento dos tubos. O suporte para mochila será confeccionado em barra chata de 12,7 x 2,5 mm, formando um arco com raio de 19,5 mm. Já as camisas, onde os pés serão encaixados, serão fabricadas em tubos oblongos de 29 x 58 mm com 1,2 mm de espessura. Para maior estabilidade, uma travessa de tubo de seção quadrada de 15 x 15 mm e 0,9 mm de espessura será soldada entre as camisas. Todas as peças metálicas da estrutura serão unidas por solda MIG e receberão o mesmo tratamento de proteção e acabamento em pintura epóxi eletrostática. O assento colorido será produzido em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente e com acabamento polido. Suas dimensões serão de 400 mm de largura, 380 mm de profundidade e aproximadamente 5 mm de espessura de parede, com cantos arredondados para maior segurança e conforto. A fixação à estrutura ocorrerá por meio de quatro parafusos para plástico de 5 x 30 mm. A borda frontal será arredondada para evitar obstrução da circulação sanguínea do usuário. O porta-livros será fabricado em polipropileno copolímero injetado, sendo totalmente fechado nas partes laterais e traseira, com aberturas para ventilação na parte inferior. A abertura frontal para acesso aos materiais terá dimensões de 270 x 85 mm, com profundidade de	3846		R\$ 815,12
				R\$ 3.134.951,52

	aproximadamente 260 mm. Sua fixação ocorrerá por meio de abas prolongadas que se conectarão à estrutura com quatro parafusos. A prancheta será fabricada em ABS, permitindo a opção de montagem no lado direito ou esquerdo do conjunto. Suas dimensões serão de 550 mm de comprimento por 360 mm de profundidade. Conterá com um porta-canetas frontal de aproximadamente 300 mm de comprimento por 28 mm de largura. O tampo será encaixado ao contra tampo, também fabricado em ABS, e fixado ao trilho por um sistema de encaixe com quatro buchas e tubos deslizantes, permitindo a regulagem da distância da prancheta em aproximadamente 80 mm. O encosto colorido será inteiriço, sem aberturas, fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente e com acabamento polido. Suas dimensões serão de 400 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. A fixação à estrutura ocorrerá por meio de cavidades posteriores que se encaixarão na estrutura metálica, sendo travadas por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando o uso de rebites ou parafusos. A altura total do conjunto, medida do solo até a extremidade superior do encosto, será de 740 mm. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de Conformidade - Deverá fornecer certificado de conformidade emitido por uma OCP, de certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, comprovando que o fabricante possui seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado através do atendimento às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545. • Relatório de Ensaio de Corrosão em Névoa Salina - Deverá fornecer relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 17088:2023, ou versão posterior da norma, de corrosão por exposição à névoa salina com resultado mínimo de 1500 horas. • Relatório de Ensaio de Corrosão em Atmosfera Úmida Saturada - Deverá fornecer relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015, ou versão posterior da norma, de corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, com resultado mínimo de 1500 horas. • Relatório de Ensaio de Resistência à Flexão (ASTM D790:2017) - Deverá fornecer relatório de ensaio de resistência à flexão para polipropileno, com resultado mínimo de 25 MPa. • Relatório de Ensaio de Resistência ao Impacto Izod (ASTM D256:2023e1) - Deverá fornecer relatório de ensaio para resistência ao impacto Izod, apresentando resultado de resistência mínima ao impacto para polipropileno de 50 J/m. • Documento Técnico de Conformidade com NR-17 - Deverá fornecer documento técnico de conformidade com NR-17, emitido por membro da ABERGO. • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Solicitação de Amostra - Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.			
9	CONJUNTO ESCOLAR ADULTO 04 PÉS O conjunto Escolar Adulto 4 Pés deverá ser composto por uma estrutura na cor branca fabricada em tubos de aço 1010/1020 de seção oblonga 16 x 30 mm e espessura de parede de 1,2 mm, dobrados mecanicamente. Duas travessas horizontais em tubo de 22 mm de diâmetro e 1,2 mm de espessura servem para garantir robustez ao conjunto estrutural e para dar apoio ao suporte da prancheta. Esse por sua vez é fabricado em um tubo 19 mm de	2308	R\$ 733,31	R\$ 1.692.479,48

diâmetro e 1,5 mm de espessura de parede. Todas as peças da estrutura são unidas entre si por solda MIG, e recebem uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O porta livros colorido produzido em polipropileno copolímero pelo processo de injeção de termoplásticos, totalmente fechado nas partes laterais e traseira, possuindo apenas aberturas para ventilação na parte inferior. A abertura frontal de acesso ao porta-livros mede 270 x 85 mm, e sua profundidade é de aproximadamente 260 mm. Acopla-se ao assento através de abas que se prolongam da cesta e juntam-se com a estrutura onde serão fixados por quatro parafusos. O assento colorido fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado e aberturas para ventilação, com dimensões de 465 mm de largura, 415 mm de profundidade, aproximadamente 5 mm de espessura de parede e cantos arredondados, unidos à estrutura por meio de quatro parafusos para plástico de 5 x 30 mm. Possui também a borda frontal arredondada para não obstruir a circulação sanguínea do usuário. A prancheta colorida possuem disponível a opção de alocar a prancheta do Lado Direito ou Lado Esquerdo do conjunto. Independente da configuração, as pranchetas são injetadas em ABS e unidas à estrutura por meio de um suporte desenvolvido em aço 1010/1020. Possuem 620 mm de comprimento por 318 mm de profundidade e porta canetas frontais de aproximadamente 265 mm de comprimento por 20 mm de largura. O encosto colorido inteiriço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm de largura por 278 mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A altura total do conjunto do solo até a extremidade superior do encosto deverá ser 715 mm. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de Conformidade - Deverá fornecer certificado de conformidade emitido por uma OCP, de certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, comprovando que o fabricante possui seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado através do atendimento às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545. • Relatório de Ensaio de Corrosão em Névoa Salina - Deverá fornecer relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 17088:2023, ou versão posterior da norma, de corrosão por exposição à névoa salina com resultado mínimo de 1500 horas. • Relatório de Ensaio de Corrosão em Atmosfera Úmida Saturada - Deverá fornecer relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015, ou versão posterior da norma, de corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, com resultado mínimo de 1500 horas. • Relatório de Ensaio de Resistência à Flexão (ASTM D790:2017) - Deverá fornecer relatório de ensaio de resistência à flexão para polipropileno, com resultado mínimo de 25 MPa. • Relatório de Ensaio de Resistência ao Impacto Izod (ASTM D256:2023e1) - Deverá fornecer relatório de ensaio para resistência ao impacto Izod, apresentando resultado de resistência mínima ao impacto para polipropileno de 50 J/m. • Documento Técnico de Conformidade com NR-17 - Deverá fornecer documento técnico de conformidade com NR-17, emitido por membro da ABERGO. • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no			
--	--	--	--

	fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Solicitação de Amostra - Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.			
10	CONJUNTO PARA REFEITÓRIO 08 (OITO) LUGARES INFANTIL COM CADEIRA MONOBLOCO DESCRITIVO O conjunto para refeitório de oito lugares com cadeira monobloco será composto por cadeiras coloridas, produzidas em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), aditivado com fibra de vidro e livre de elementos tóxicos. As cadeiras seguirão o conceito construtivo "Monobloco", em que todas as partes, como encosto, assento e pés, serão produzidas em um único ciclo de injeção, tornando o produto robusto, leve e fácil de manusear. Além disso, as cadeiras serão empilháveis em até oito unidades, oferecendo praticidade e economia de espaço. Os pés das cadeiras terão um design em "V" e se originarão próximo à região central do assento. Nos modelos juvenil e adulto, ambos os lados dos pés terão cavidades projetadas para acomodar o suporte da prancheta. Quando não utilizadas, essas cavidades serão cobertas por acabamentos plásticos, fabricados em copolímero de polipropileno (PP) pelo processo de injeção, que serão fixados à cadeira por encaixes. As extremidades inferiores dos pés receberão sapatas feitas de RSN Hytrel, que evitarão o contato direto com a superfície de apoio, sendo encaixadas nas pernas e fixadas por parafusos. As dimensões da cadeira serão as seguintes: altura do assento de 360 mm, largura do assento de 336 mm, profundidade da superfície do assento de 314 mm, profundidade útil do assento de 295 mm, largura do encosto de 326 mm e extensão vertical do encosto de 240 mm, garantindo conforto para os usuários. As mesas serão coloridas e terão os pés fabricados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). A geometria dos pés será retangular, constante ao longo de todo o seu comprimento aparente. A extremidade superior dos pés terá um formato cônico, permitindo sua fixação por interferência nos alojamentos presentes na parte inferior do tampo, o que garantirá a integridade e estabilidade da mesa. A extremidade inferior dos pés receberá sapatas plásticas com regulagem de altura, proporcionando o nivelamento da mesa e evitando o contato direto com a superfície de apoio. O tampo da mesa será injetado em termoplástico ABS e terá rasgos longitudinais e transversais distribuídos ao longo de sua superfície. A face superior do tampo será revestida com laminado melamínico de alta pressão, colado com adesivo bi-componente. O laminado terá espessura de 0,8 mm e acabamento texturizado na cor cinza. Em uma das laterais, o tampo contará com dois acoplamentos que realizarão a função "connect", permitindo a conexão de mesas quando colocadas lado a lado. A superfície inferior do tampo terá alojamentos para os pés, posicionados convenientemente em cada extremidade. A mesa terá uma altura total do solo até o tampo de 590 mm, com largura e profundidade do tampo de 801 mm, atendendo às necessidades do ambiente de refeitório com funcionalidade e durabilidade. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado ASTM D790:2017 de Resistência de Flexão de Polipropileno - Deverá fornecer certificado ASTM D790:2017 de resistência de flexão de polipropileno, apresentando resultado mínimo de 25 MPa. • Certificado ASTM D790:2017 para Resistência de Flexão (ABS) - Deverá fornecer certificado ASTM D790:2017 para resistência de flexão para ABS, apresentando resultado mínimo de 65 MPa. • Documento Técnico de Conformidade com NR-17 - Deverá fornecer documento técnico de conformidade com a NR-17, emitido por membro da ABERGO. • Certificado de Conformidade (NBR 16177:2023) - Deverá fornecer certificado de conformidade de acordo com a NBR 16177:2023 para cadeira plástica monobloco de uso infantil, com relatório de ensaio.	769		
			R\$ 4.339,85	R\$ 3.337.344,65

	• Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Solicitação de Amostra - Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.			
11	CONJUNTO PARA REFEITÓRIO 08 (OITO) LUGARES JUVENIL COM CADEIRA MONOBLOCO DESCRITIVO O conjunto para refeitório de oito lugares com cadeira monobloco será composto por cadeiras coloridas, fabricadas em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), aditivado com fibra de vidro e livre de elementos tóxicos. O design das cadeiras seguirá o conceito construtivo "Monobloco", onde todas as partes que compõem o produto, como o encosto, assento e pés, serão produzidas em um único ciclo de injeção, garantindo robustez, leveza e fácil manuseio. Além disso, as cadeiras serão empilháveis em até oito unidades, facilitando o armazenamento. Os pés terão um design em "V" e se originarão na região central do assento. Nos modelos juvenil e adulto, os pés de ambos os lados terão cavidades para acomodar, de forma compatível, o suporte da prancheta. Quando não utilizados, essas cavidades serão protegidas por acabamentos plásticos fabricados em copolímero de polipropileno (PP) pelo processo de injeção, que serão fixados à cadeira por encaixes. As extremidades inferiores dos pés terão sapatas feitas de RSN Hytrel, com o objetivo de evitar o contato direto com a superfície de apoio. Essas sapatas serão encaixadas nas pernas e fixadas por parafusos. A cadeira terá as seguintes dimensões: altura do assento de 385 mm, largura do assento de 397 mm, profundidade da superfície do assento de 360 mm, profundidade útil do assento de 345 mm, largura do encosto de 388 mm e extensão vertical do encosto de 275 mm, proporcionando conforto adequado aos usuários. As mesas coloridas terão os pés fabricados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e manterão uma geometria retangular constante ao longo de todo o seu comprimento aparente. A extremidade superior dos pés terá um formato cônico, o que permitirá a fixação por interferência nos alojamentos presentes na parte inferior do tampo, garantindo a integridade e estabilidade da mesa. A extremidade inferior dos pés será equipada com sapatas plásticas com regulagem de altura, permitindo o nivelamento da mesa e evitando o contato direto com a superfície de apoio. O tampo da mesa será injetado em termoplástico ABS e apresentará rasgos longitudinais e transversais distribuídos ao longo de sua superfície. A face superior do tampo será revestida com laminado melamínico de alta pressão, colado com adesivo bi-componente. Esse laminado terá espessura de 0,8 mm e acabamento texturizado na cor cinza. Em uma das laterais, o tampo contará com dois acoplamentos que realizarão a função "Connect", permitindo o encaixe das extremidades laterais das mesas, possibilitando a conexão entre elas quando colocadas lado a lado. A superfície inferior do tampo terá alojamentos posicionados convenientemente para a fixação dos pés, um em cada extremidade. A mesa terá uma altura total do solo até o tampo de 640 mm, com largura e profundidade do tampo de 801 mm, atendendo às necessidades de um ambiente de refeitório funcional e durável. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de Resistência à Flexão (ASTM D790:2017 - Polipropileno) - Deverá fornecer certificado ASTM D790:2017 de resistência à flexão para polipropileno, apresentando resultado mínimo de 25 MPa. • Certificado de Resistência à Flexão (ASTM D790:2017 - ABS) - Deverá fornecer	1000	R\$ 4.273,00	R\$ 4.273.000,00

	certificado ASTM D790:2017 de resistência à flexão para ABS, apresentando resultado mínimo de 65 MPa. • Documento Técnico de Conformidade com NR-17 - Deverá fornecer documento técnico de conformidade com a NR-17, emitido por membro da ABERGO. • Certificado de Conformidade (Portaria Nº 166/2021) - Deverá fornecer certificado de conformidade de acordo com a Portaria nº 166 de 14/04/2021, referente à cadeira concha de uso juvenil e adulto. • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Solicitação de Amostra - Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.			
12	CONJUNTO PARA REFEITÓRIO 08 (OITO) LUGARES ADULTO COM CADEIRA MONOBLOCO DESCRITIVO O conjunto para refeitório de oito lugares com cadeira monobloco será composto por cadeiras coloridas produzidas em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) aditivado com fibra de vidro, livre de elementos tóxicos. Seguirá o conceito construtivo "Monobloco", no qual todas as partes que compõem o produto, incluindo encosto, assento e pés, serão fabricadas em um único ciclo de injeção, tornando a cadeira robusta, leve e de fácil manuseio. Além disso, será empilhável em até oito unidades, facilitando o armazenamento. Os pés terão um design em "V" e se originarão próximo à região central do assento. Nos tamanhos juvenil e adulto, possuirão cavidades para acomodar o suporte da prancheta de forma concordante. Quando não utilizadas, essas cavidades receberão acabamentos plásticos fabricados em copolímero de polipropileno (PP) pelo processo de injeção, sendo fixados à cadeira por meio de encaixes. As extremidades inferiores dos pés serão equipadas com sapatas fabricadas em RSN Hytrel, que evitarão o contato direto com a superfície de apoio. Essas sapatas serão encaixadas nas pernas e fixadas através de parafusos. A cadeira terá dimensões específicas para garantir conforto e ergonomia, apresentando altura do assento de 465 mm, largura do assento de 397 mm, profundidade da superfície do assento de 442 mm, profundidade útil do assento de 424 mm, largura do encosto de 397 mm e extensão vertical do encosto de 330 mm. As mesas coloridas terão os pés fabricados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e apresentarão geometria retangular constante ao longo de todo o seu comprimento visível. A extremidade superior dos pés terá um formato cônico, permitindo fixação por interferência nos alojamentos presentes na parte inferior do tampo, garantindo estabilidade e integridade estrutural. A extremidade inferior dos pés, no tamanho adulto, será equipada com sapatas plásticas com regulagem de altura, permitindo o nivelamento da mesa e evitando o contato direto dos pés com a superfície de apoio. O tampo será injetado em termoplástico ABS e contará com rasgos longitudinais e transversais distribuídos ao longo de sua superfície. A face superior do tampo será revestida com laminado melamínico de alta pressão, colado por meio de adesivo bi-componente. Esse laminado terá espessura de 0,8 mm, acabamento texturizado e cor cinza. Em uma de suas laterais, possuirá dois acoplamentos que desempenharão a função "Connect", permitindo o encaixe entre as extremidades laterais das mesas para possibilitar a conexão entre elas quando posicionadas lado a lado. A superfície inferior do tampo será projetada com alojamentos estrategicamente posicionados para fixação dos pés. A mesa terá altura total do solo até o tampo de 760 mm, com largura e profundidade de 801 mm. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de Resistência à Flexão (ASTM D790:2017 - Polipropileno) - Deverá fornecer certificado ASTM D790:2017 de resistência à flexão para polipropileno,	1000	R\$ 4.133,33	R\$ 4.133.330,00

	apresentando resultado mínimo de 25 MPa. • Certificado de Resistência à Flexão (ASTM D790:2017 - ABS) - Deverá fornecer certificado ASTM D790:2017 de resistência à flexão para ABS, apresentando resultado mínimo de 65 MPa. • Documento Técnico de Conformidade com NR-17 - Deverá fornecer documento técnico de conformidade com a NR-17, emitido por membro da ABERGO. • Certificado de Conformidade (Portaria Nº 166/2021) - Deverá fornecer certificado de conformidade de acordo com a Portaria nº 166 de 14/04/2021, referente à cadeia concha de uso juvenil e adulto. • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Solicitação de Amostra - Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.			
13	PAINEL-LOUSA INTERATIVO DUAS FACES MÓVEL DESCRITIVO O Painel-Lousa Interativo será composto por uma estrutura metálica na cor cinza, com pés em formato "Y", fabricados em tubos de aço. As travessas inferiores diagonais "Y" serão produzidas em tubos de aço SAE 1010/1020 com medidas de 40x20 mm e espessura de parede de 1,20 mm, soldados à travessa vertical de aço de 30x70 mm e espessura de 1,20 mm, utilizando o processo de soldagem MIG. O painel será fixado com chapinhas "U" usinadas em máquina de corte a laser, com recorte tipo "Pera" para acomodação dos parafusos dos painéis. O acabamento superior será feito em chapa de aço de 0,75 mm de espessura, com furos para fixação. A calha inferior será produzida em chapa de aço de 0,90 mm, dobrada em prensa hidráulica. Na face interior dos pés "Y", serão alocados rebites 5/16 para a fixação dos rodízios SQ 90 HR UNC 5-16x1" com freio. Uma face do painel-lousa será fabricada em chapa de madeira MDF BP de 18 mm de média densidade (Medium Density Fiberboard), um material composto por fibras de madeira e resina sintética. O MDF terá resistência mínima a tração perpendicular de 0,55 N/mm³, resistência mínima à flexão estática de 20 N/mm³, inchamento de 12%, densidade mínima de 651 kg/m³, módulo de elasticidade de 2200 N/mm³ e teor de umidade de 4 a 11%. A face externa do painel será revestida com um acabamento tipo lousa, que permitirá a escrita e o desenho com giz ou canetas de quadro branco. A outra face do painel-lousa será fabricada em placa rígida de 100% poliéster, contendo no mínimo 70% de fibras de PET reciclado. Esta placa terá espessura nominal de 9 mm (com variação de ±1 mm) e densidade mínima de 222 kg/m³. O material atenderá aos requisitos de absorção sonora, com índice NRC mínimo de 0,35, e será resistente ao fogo conforme a norma ABNT NBR 16.626:2017. O painel de fibra será compatível com procedimentos de limpeza utilizando álcool 70%, peróxido de hidrogênio ou solução diluída (2 ml/L de água), além de possuir propriedade antichamas conforme especificações normativas. O painel de fibra será colado na face interna de um painel de madeira MDF BP de 9 mm de espessura e média densidade. Este MDF será produzido em prensa contínua, utilizando resinas especiais que garantem maior resistência à umidade. O MDF terá uma resistência mínima à tração perpendicular de 0,60 N/mm², resistência mínima à flexão estática de 23 N/mm², módulo de elasticidade mínimo de 2700 N/mm², inchamento máximo de 17% após 24 horas e teor de umidade residual entre 4 e 11%. As medidas totais do painel-lousa serão de 1260 mm de largura, 1800 mm de altura e 70 mm de profundidade, atendendo aos requisitos de funcionalidade e resistência para um uso duradouro em ambientes de ensino e interação. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado FSC - Deverá fornecer certificado de cadeia de custódia - FSC, para produtos que utilizem madeira em sua composição.	1000	R\$ 3.641,33	R\$ 3.641.330,00

	• Relatório de Ensaio (ABNT NBR 8094) - Deverá fornecer relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8094, de corrosão por exposição à névoa salina, com resultado mínimo de 740 horas. • Relatório de Ensaio (ABNT NBR 8095) - Deverá fornecer relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8095, de corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, com resultado mínimo de 940 horas. • Relatório de Ensaio (ABNT NBR 9442) - Deverá fornecer relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 9442, para propagação de chamas em MPD. • Relatório de Ensaio (ABNT NBR 15.860) - Deverá fornecer relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 15.860, para determinação de toxicidade do MDP. • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Solicitação de Amostra - Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.			
14	CONJUNTO REFEITÓRIO 06 (SEIS) LUGARES COM BANQUETA REBATÍVEL DESCRITIVO O conjunto refeitório de 06 (seis) lugares com banqueta rebatível, deverá ser composto por um tampo em chapa de madeira MDP BP 25 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 595 kg/m³, densidade média da camada externa 900 kg/m³, resistência média à tração perpendicular kgf/cm² 4,5, resistência média à flexão estática kgf/cm² 135, resistência média superficial kgf/cm² 14,5, inchamento médio 6% e umidade média de 6 a 10% teor de formaldeído Mig Formol/100g am.seca <30. O tampo é encabeçado através de fita de borda 2 mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo Hot Melt, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2mm. Os assentos deverão ser confeccionados em chapas de madeira MDP BP 25 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 595 kg/m³, densidade média da camada externa 900 kg/m³, resistência média à tração perpendicular kgf/cm² 4,5, resistência média à flexão estática kgf/cm² 135, resistência média superficial kgf/cm² 14,5, inchamento médio 6% e umidade média de 6 a 10% teor de formaldeído Mig Formol/100g am.seca <30. Acabamento de bordos em Perfil "T" maciço 25mm na cor preto, possui espiga para encaixe em ranhura, fixado com cola líquida branca. A estrutura metálica, composta pelos pés e travessa horizontal, deverão ser produzidos em aço tubo seção retangular 30x50x parede 1,20 na extremidade superior são soldadas chapas de aço 150x150x2,25 com dobras de reforço para a fixação do tampo, soldadas pelo processo MIG, na face inferior são aplicados ponteiros internos retas 30x50. Barras escamoteáveis são produzidas em aço tubo redondo 1 ¼ parede 1,50 conectadas aos pés por buchas mecânicas travadas por parafusos auto perfurante ponta broca cabeça panela 4,2x16mm. Suportes dos assentos são produzidos em aço tubo redondo 1 ¼ parede 1,50. Apoio assentos são produzidos em aço tubo redondo 1 1/4x1,20. Tampo e assentos fixados por parafusos 4,5x20 pintura epóxi pó, Lavagem pelo processo de imersão através de desengraxe, água, refinador, fosforização, água, passivador e secagem em estufa por 15 minutos. Recebe pintura eletrostática pó e cura em estufa a 200°C por 15 minutos.	800	R\$ 2.241,33	R\$ 1.793.064,00

	Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição à Névoa Salina - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com a ABNT NBR 17088:2023 (ou versão posterior), com resultado mínimo de 500 horas. • Certificado FSC - Deverá fornecer certificado de cadeia de custódia - FSC, para produtos que utilizem madeira em sua composição. • Relatório de Ensaio (ABNT NBR 9442) - Deverá fornecer relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 9442, para propagação de chamas em MPD. • Relatório de Ensaio (ABNT NBR 15.860) - Deverá fornecer relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 15.860, para determinação de toxicidade do MDP. • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Amostra do Produto - A critério da administração, pode ser solicitada uma unidade do produto para avaliação.			
TOTAL DO LOTE				R\$ 50.998.242,23
LOTE 04 - CADEIRAS				
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT	VALOR MÉDIO UNITÁRIO	VALOR MÉDIO TOTAL
1	CADEIRA GIRATÓRIA COM ASSENTO E ENCOSTO EM TELA DE POLIÉSTER A cadeira Giratória com Assento e Encosto em Tela de Poliéster deverá ser composta por rodízios constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 65mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU). A base deverá ser constituída com cinco pés de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 706 mm. O conjunto é fabricado em material de liga de alumínio pelo processo de injeção sob pressão. A coluna a gás deverá ser de classe 4 e possuir curso de 123 mm. O mecanismo deverá ser fabricado em aço com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 3 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Possui três alavancas sendo que duas delas funcionam por meio de giro, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto. A terceira alavanca localiza-se também no lado direito, porém localizada um pouco mais à frente, que libera e trava o mecanismo de slider. O mecanismo possui os seguintes recursos: Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com cinco posições de travamento, e relação de inclinação de 2:1. Sistema de anti-impacto presente em todas as posições de travamento do encosto, evitando assim o impacto repentino do encosto nas costas do usuário. Para que o sistema seja liberado, deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento da alavanca. Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão pode ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. Slider, que permite regular horizontalmente o avanço e recuo do assento em 50 mm, dispostos em cinco posições distintas. O assento deverá ser composto por uma tela bielástica fabricada utilizando malha de nylon e hytrel com elevada elasticidade, permitindo que a mesma flexione de forma dinâmica sem apresentar deformações permanentes. A estrutura do assento é fabricada utilizando dois materiais poliméricos, sendo eles polipropileno e o poliuretano, e apresenta geometria anatômica para que a tela possa assumir uma forma mais confortável e suave. Suas dimensões	923	R\$ 2.631,24	R\$ 2.428.634,52

	são aproximadamente 536 mm de largura e 507 mm de profundidade, apresentando cantos arredondados e uma faixa de espuma em sua borda frontal. O apoio de braços deverá ser composto com três tipos de regulagem, sendo de altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura se dá pelo pressionamento de um botão na lateral externa do apoio de braço, já o avanço horizontal e o giro basta que o usuário exerça força sobre o mesmo e o posicione na posição desejada. Possui 60 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas, 44 mm de regulagem horizontal e a regulagem de giro que permite 48° de rotação. A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço com 6,35 mm de espessura, já os componentes e mecanismos estruturais são fabricados em poliamida aditivada com fibra de vidro, com peças de acabamento em poliuretano (PU). O encosto deverá ser constituído por uma estrutura fabricada em polipropileno reforçado com fibra pelo processo de injeção. Possui dimensões aproximadas de 525 mm de largura por 600 mm de altura. A superfície de contato com o usuário é formada pela mesma tela utilizada no assento, que é fixada a moldura. Esse conjunto é fixado a uma lâmina metálica que faz a ligação do encosto com o mecanismo da cadeira. A lâmina que conecta o conjunto do encosto ao mecanismo possui uma catraca fabricada em material metálico e poliamida, possibilitando a regulagem de altura do encosto. Esse mecanismo é automático, ou seja, é regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manipuladores, bastando puxar e mover o encosto para cima e o posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo se desarma e o libera até a posição mais baixa. Possui 75 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas. O apoio de cabeça deverá ser fabricado em poliamida reforçada com fibra, através do processo de injeção. A superfície de contato com o usuário é composta pela mesma configuração de tela dos demais componentes. O mesmo possui regulagem de angulação de até 130°, de altura abrangendo uma faixa aproximada de 70 mm e de avanço abrangendo uma faixa aproximada de 50 mm, permitindo que sejam realizados diferentes ajustes de acordo com o biótipo do usuário. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Documento técnico de conformidade com NR-17 - Emitido por membro da ABERGO. • Certificado de conformidade conforme ABNT NBR 13962 - Atestando que o produto é capaz de suportar usuários de até 135 kg. • Relatório de ensaio de conformidade com a ISO 13934-1:2016 para tela - Com resultado para o sentido transversal de força máxima de no mínimo 1000 N e de alongamento à força máxima de no máximo 120%, e para o sentido longitudinal de força máxima de no mínimo 1500 N e de alongamento à força máxima de no máximo 54%. • Certificado de conformidade do processo de pintura - Emitido por OCP, comprovando que o fabricante possui seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado conforme as normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363 e ABNT NBR 10545. • Possibilidade de solicitação de amostra - Juntamente com os documentos poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.			
2	CADEIRA GIRATÓRIA COM ENCOSTO EM TELA HYTREL A cadeira Giratória com Encosto em Tela Hytrel deverá ser composta por rodízios constituídos de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU). A base deverá ser constituída com cinco pés de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm. O	923	R\$ 2.116,59	R\$ 1.953.612,57

conjunto é fabricado pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida aditivada com de fibra de vidro. A coluna a gás deverá ser de classe 4 e possuir curso de 123 mm. O mecanismo deverá ser fabricado em aço com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 3 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Possui duas alavancas, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que trava e destrava o movimento de regulagem de profundidade do assento. Cada alavanca possui um manipulador de giro na sua extremidade. O manipulador localizado ao lado direito regula a tensão do encosto no movimento livre, já o manipulador localizado no lado esquerdo trava e destrava a opção de livre flutuação do encosto. O mecanismo os seguintes recursos: Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com quatro posições de travamento, e relação de inclinação de 2,5:1. Sistema de anti-impacto presente em todas as posições de travamento do encosto, o qual não libera o movimento apenas com o acionamento do manipulador, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário. Para que o sistema seja liberado, deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento do manipulador. Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Slider, que permite regular horizontalmente o avanço e recuo do assento em 58 mm, dispostos em cinco posições distintas. O assento deverá conter estrutura injetada em polipropileno. Possui buchas americanas inseridas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 50 mm. O conjunto é revestido com tecido de poliéster pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 479mm de largura e 468mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O apoio de braço deverá conter três tipos de regulagem, sendo de altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura se dá pelo pressionamento de uma manopla na parte inferior do apoio de braço, já o avanço horizontal e o giro se dão de maneira simples, bastando que o usuário exerça força sobre o mesmo e o posicione na posição desejada. Cada braço possui ainda regulagem de largura de aproximadamente 32mm, com liberação e travamento realizado através do sistema de manipulador rosqueável. Possui 73 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas, 61 mm de regulagem horizontal, dispostos em sete posições definidas e a regulagem de giro permite 20° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de braço, os componentes e mecanismos estruturais são fabricados em poliamida aditivada com fibra de vidro, peças de acabamento em polipropileno e a tampa superior fabricada em poliuretano (PU). O encosto deverá contar com estrutura de suporte da tela de apoio com desenho na configuração de X, fabricada pelo processo de injeção em poliamida aditivada com fibra de vidro. A superfície de contato com o usuário deve ser formada por uma tela desenvolvida em Hytrel, com características calibradas de dureza, elasticidade e resiliência, permitindo adaptar-se aos diversos biótipos de usuários, a qual deve ser encaixada na estrutura e fixada em sua região inferior por meio de parafusos através de um acabamento plástico. O encosto possui dimensões aproximadas de 557 mm de largura e 658 mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Documento Técnico de Conformidade com NR-17 - Emitido por membro da ABERGO. • Certificado de Conformidade conforme ABNT NBR 13962 - Atestando que o produto			
--	--	--	--

	é capaz de suportar usuários de até 110 kg. • Certificado de Conformidade com ABNT NBR 8910:2016 - Atestando a determinação de resistência da espuma, apresentando resultado mínimo de 5 kPa. • Certificado de Conformidade do Processo de Pintura - Emitido por OCP, comprovando que o fabricante possui processo de preparação e pintura em superfícies metálicas certificado conforme as normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363 e ABNT NBR 10545. • Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra para avaliação.			
3	LONGARINA 3 LUGARES COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO SEM APOIO DE BRAÇOS A longarina de 03 lugares com assento e encosto em polipropileno colorido deverá ser composta por pés cônicos fabricados em tubo oblongo de aço carbono com dimensões de 29 x 58 mm e espessura de 1,5 mm, recortado e soldado para formar sua geometria. Em seu interior, é soldado um tubo de reforço com diâmetro de 25,4 mm e espessura de 1,5 mm, garantindo maior resistência. Esse conjunto é unido, por meio do processo de soldagem MIG, a um tubo oblongo de 29 x 58 mm, com espessura de 1,9 mm, produzido pelo processo de estampagem. Esse tubo possui uma extremidade conificada, facilitando o encaixe na luva da travessa. Para dar acabamento no encaixe dos conjuntos, o produto recebe uma capa plástica fabricada em polipropileno. Além disso, o pé conta com sapatas reguláveis em suas extremidades, desenvolvidas para proporcionar proteção e acabamento. A longarina deverá possuir ainda uma travessa fabricada em tubo retangular de carbono aço, com dimensões adaptadas à quantidade de lugar. Para modelos de 2 e 3 lugares é utilizado uma travessa com dimensões de 60 x 40 mm e espessura de 1,2 mm já quando for para 4 e 5 lugares a travessa utilizada tem dimensões de 80 x 40 mm e espessura 1,2 mm. Cada extremidade possui uma luva conificada de 29 x 58 mm e espessura de 1,9 mm, propiciando a união dos pés. A travessa dispõe de dois suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono, nervurados pelo processo de estampagem, com espessura de 4,75 mm, que são unidos pelo processo de soldagem MIG. Independentemente da quantidade de lugares escolhidos a longarina se mantém com apenas os pés nas extremidades. Todas as partes metálicas da base recebem uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó ou cromagem por deposição eletrolítica, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O assento deverá ser constituído por uma estrutura plástica injetada em polipropileno fabricado pelo processo de injeção, com cavidades na parte inferior que permitem o encaixe do assento na estrutura metálica. A estrutura recebe, em sua região superior, uma alma plástica também fabricada por injeção, com acabamento texturizado. A união desses componentes forma o assento. O assento é anatômico e possui dimensões aproximadas de 441 mm de largura e 484 mm de profundidade, cada posição de usuário. Sua geometria apresenta em suas extremidades cantos arredondados. O encosto deverá ser fabricado em polipropileno injetado e moldado anatomicamente, com dimensões aproximadas de 340 mm de largura por 326 mm de altura, cada posição de usuário, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é unido à estrutura metálica por meio de duas cavidades localizadas na sua parte inferior, que se encaixam na estrutura do assento. Cada cavidade possui um engate em sua extremidade que, ao montar o encosto na estrutura, é travado pelo assento da cadeira, impedindo sua remoção sem que o assento seja retirado. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Documento Técnico de Conformidade com NR-17 - Emitido por membro da ABERGO.	1385		
			R\$ 1.810,15	R\$ 2.507.057,75

	• Relatório de Ensaio ASTM D790:2017 - Para resistência à flexão do polipropileno, apresentando resultado mínimo de 25 MPa. • Relatório de Ensaio ASTM D256:2023e1 - Para resistência ao impacto Izod do polipropileno, apresentando resultado mínimo de 45 J/m. • Certificado de Conformidade do Processo de Pintura - Emitido por OCP, comprovando que o fabricante possui processo de preparação e pintura em superfícies metálicas certificado conforme normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363 e ABNT NBR 10545. • Relatório de Ensaio de Corrosão - Névoa Salina - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 17088:2023 ou versão posterior, com resultado mínimo de 1500 horas. • Relatório de Ensaio de Corrosão - Atmosfera Úmida Saturada - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8095:2015 ou versão posterior, com resultado mínimo de 1500 horas. Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra para avaliação			
4	CADEIRA DIÁLOGO TRAPEZOIDAL A cadeira Diálogo trapezoidal é deverá ser composta por uma estrutura trapezoidal preta, fabricada em tubos de aço carbono com aproximadamente 11,11 mm de diâmetro. Na parte superior da estrutura, conta com duas chapas horizontais de 1,9 mm de espessura, destinadas à fixação do assento, e dois tubos verticais traseiros, com o mesmo diâmetro dos tubos principais, para suporte do encosto. Todo o conjunto é unido entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura recebe sapatas injetadas em termoplástico de polipropileno. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O assento deverá ser constituído por uma estrutura plástica injetada em polipropileno fabricado pelo processo de injeção, com cavidades na parte inferior que permitem o encaixe do assento na estrutura metálica. A estrutura recebe, em sua região superior, uma alma plástica também fabricada por injeção, com acabamento texturizado. A união desses componentes forma o assento. O assento deverá ser anatômico e possui dimensões aproximadas de 441 mm de largura e 484 mm de profundidade. Sua geometria apresenta em suas extremidades cantos arredondados. O encosto deverá ser fabricado em polipropileno injetado e moldado anatomicamente, com dimensões aproximadas de 340mm de largura por 326mm de altura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é unido à estrutura por meio de duas cavidades localizadas na sua parte inferior, que se encaixam na estrutura metálica. Cada cavidade possui um engate em sua extremidade que, ao montar o encosto na estrutura, é travado pelo assento da cadeira, impedindo sua remoção sem que o assento seja retirado. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de conformidade do processo de pintura - Emitido por uma OCP, de certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, comprovando que o fabricante possui seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado através do atendimento às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545. • Relatório de ensaio - névoa salina (ABNT NBR 17088:2023 ou posterior) - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de corrosão por exposição à névoa salina com resultado mínimo de 1500 horas. • Relatório de ensaio - atmosfera úmida saturada (ABNT NBR 8095:2015 ou posterior) - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, com resultado mínimo de 1500 horas.	2308	R\$ 552,31	R\$ 1.274.731,48

	• Resistência à flexão (ASTM D790:2017) - Para polipropileno, apresentando resultado mínimo de 25 MPa. • Resistência ao impacto Izod (ASTM D256:2023e1) - Apresentando resultado de resistência mínima ao impacto para polipropileno de 45 J/m. • Documento técnico de conformidade com NR-17 - Emitido por membro da ABERGO. • Certificado de garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Possibilidade de solicitação de amostra - Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.			
5	LONGARINA 03 LUGARES COM ASSENO E ENCOSTO ESTOFADO COM APOIO DE BRAÇOS A longarina de três lugares deverá ser composta por pé metal desenvolvido em tubo de aço carbono com diâmetro de 31,75 mm e espessura de 1,5 mm na cor preta, unido através do processo de soldagem MIG a um tubo oblongo de aço carbono de 29 x 58 mm, com espessura de 1,9 mm, fabricado pelo processo de estampagem, que possui uma extremidade conificada para propiciar o encaixe na luva da travessa. O pé deverá possuir em suas extremidades sapatas reguláveis desenvolvidas para proteção e acabamento. A travessa deverá ser desenvolvida em tubo retangular de aço carbono com as dimensões de 60 x 40 mm e espessura de 1,2 mm. Cada extremidade deverá possuir uma luva conificada de 29 x 58 mm e espessura de 1,9 mm, propiciando a união dos pés. A travessa deverá dispor de dois suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono nervurados pelo processo de estampagem, com espessura de 4,75 mm, que são unidos pelo processo de soldagem MIG. Todas as partes metálicas deverão receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e pintura eletrostática epóxi em pó. O assento deverá ser constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro, possuindo porcas garra inseridas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão, possuindo densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %, e espessura média de 35 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. Deverá possuir dimensões de aproximadamente 482 mm de largura x 456 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deverá possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em polipropileno. O apoio de braço deverá consistir em uma estrutura plástica em arco, injetado em polipropileno, com duas flanges de aço em formato de "L" para fixação no assento. O encosto deverá possuir estrutura injetada em polipropileno reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra fixadas nos pontos de montagem. Na estrutura do encosto deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão, possuindo densidade controlada de 33 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 28 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. everá possuir dimensões de aproximadamente 449 mm de largura x 450 mm de altura, com cantos arredondados. O assento ainda deverá receber uma blindagem injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Documento técnico de conformidade com NR-17 - Deverá ser emitido por médico do trabalho, com imagens e cotas, acompanhado por documento de identificação profissional que comprove a especialização em medicina do trabalho, garantindo a competência para emissão do documento. • Certificado de garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura	769	R\$ 2.084,59	R\$ 1.603.049,71

	digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Certificado de conformidade do processo de pintura - Emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante possui processo de preparação e pintura em superfícies metálicas certificado conforme normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363 e ABNT NBR 10545. • Certificado de conformidade com ABNT NBR 8910:2016 - Atestando a determinação de resistência da espuma, apresentando resultado mínimo de 5 kPa. • Possibilidade de solicitação de amostra - A critério da administração, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra para avaliação.			
6	CADEIRA FIXA DIRETOR 4 PÉS COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO A cadeira fixa diretor 4 pés deverá ser composta por estrutura preta, fabricada em tubo de aço carbono com diâmetro de aproximadamente 25 mm e parede de 1,5 mm e travessas de aço carbono em tubo de seção quadrada 20x20 mm com 1,2 mm de espessura. A base deverá possuir forma de quatro pés e é fabricada pelo processo mecânico de curvamento, possuindo duas travessas que unem uma perna à outra pelo processo de soldagem MIG. A estrutura deverá conter quatro deslizadores articulados, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio, fabricados em polipropileno, pelo processo de injeção. Toda a estrutura deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó. O assento deverá ser constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro, possuindo porcas garra inseridas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão, possuindo densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %, e espessura média de 35 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. Deverá possuir dimensões de aproximadamente 482 mm de largura x 456 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deverá possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em polipropileno. O apoio de braço deverá consistir em uma estrutura plástica em arco, injetado em polipropileno, com duas flanges de aço em formato de "L" para fixação no assento. O encosto deverá possuir estrutura injetada em polipropileno reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra fixadas nos pontos de montagem. Na estrutura do encosto deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão, possuindo densidade controlada de 33 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 28 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. everá possuir dimensões de aproximadamente 449 mm de largura x 450 mm de altura, com cantos arredondados. O assento ainda deverá receber uma blindagem injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Documento técnico de conformidade com NR-17 - Deverá ser emitido por médico do trabalho, com imagens e cotas, acompanhado por documento de identificação profissional que comprove a especialização em medicina do trabalho, garantindo a competência para emissão do documento. • Certificado de garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Certificado de conformidade do processo de pintura - Emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante possui processo de preparação e pintura em	2308	R\$ 824,97	R\$ 1.904.030,76

	superfícies metálicas certificado conforme normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363 e ABNT NBR 10545. • Certificado de conformidade com ABNT NBR 8910:2016 - Atestando a determinação de resistência da espuma, apresentando resultado mínimo de 5 kPa. Possibilidade de solicitação de amostra - A critério da administração, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra para avaliação			
7	CADEIRA GIRATÓRIA DIRETOR COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO A cadeira giratória diretor deverá ser composta por rodízios em PU de duas roldanas circulares, na dimensão de 50 mm de diâmetro, fabricados em sua região central em poliamida e em sua banda de rodagem em poliuretano. A base deverá ser constituída de cinco pés de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm. As pés de apoio deverão ser fabricadas em chapa de aço carbono, conformadas pelo processo de estampagem e travadas por soldagem MIG, formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm. O anel central é fabricado em tubo de aço carbono, onde as pés são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó. O conjunto deverá receber uma blindagem, montada por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento, além de possuir uma blindagem telescópica para a coluna a gás, ambas fabricadas em polipropileno. A coluna a gás deverá ser de classe 4 e possuir 123 mm de curso. O mecanismo deverá ser fabricado em aço com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,5 mm de espessura e receber proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó. Deverá possuir uma alavanca localizada no lado direito, que ao ser rotacionada comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e ao ser puxada, e empurrada, trava e destrava o movimento de reclinção do encosto. O mecanismo deverá possuir os recursos de movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com uma posição de travamento, e relação de inclinação de 1:1. Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário, podendo ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. O assento deverá ser constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro, possuindo porcas garra inseridas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão, possuindo densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %, e espessura média de 35 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. Deverá possuir dimensões de aproximadamente 482 mm de largura x 456 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deverá possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em polipropileno. O apoio de braço deverá possuir regulagem de altura pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braços, possuindo 70 mm de curso de regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas. A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço com 6,35 mm de espessura, já os restantes dos componentes deverão ser fabricados em polipropileno. O encosto deverá possuir estrutura injetada em polipropileno reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra fixadas nos pontos de montagem. Na estrutura do encosto deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão, possuindo densidade controlada de 33 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 28 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. Deverá possuir dimensões de aproximadamente 449 mm de largura x 450 mm de altura, com cantos arredondados. O assento ainda deverá receber uma blindagem injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. A lâmina que liga o encosto ao assento deverá ser fabricada em chapa de aço de aproximadamente 4,75 mm de espessura, com vinco	1154		
			R\$ 1.192,96	R\$ 1.376.675,84

	central para maior resistência. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Documento técnico de conformidade com NR-17 - Deverá ser emitido por médico do trabalho, com imagens e cotas, acompanhado por documento de identificação profissional que comprove a especialização em medicina do trabalho, garantindo a competência para emissão do documento. • Certificado de garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Certificado de conformidade do processo de pintura - Emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante possui processo de preparação e pintura em superfícies metálicas certificado conforme normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363 e ABNT NBR 10545. • Certificado de conformidade com ABNT NBR 8910:2016 - Atestando a determinação de resistência da espuma, apresentando resultado mínimo de 5 kPa. • Possibilidade de solicitação de amostra - A critério da administração, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra para avaliação.			
8	CADEIRA GIRATÓRIA SECRETÁRIA COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO SEM APOIO DE BRAÇO A cadeira giratória secretária deverá ser composta por rodízios em PU de duas roldanas circulares, na dimensão de 50 mm de diâmetro, fabricados em sua região central em poliamida e em sua banda de rodagem em poliuretano. A base deverá ser constituída de cinco pés de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 555 mm. As pés de apoio deverão ser fabricadas em chapa de aço carbono, conformadas pelo processo de estampagem e travadas por soldagem MIG, formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm. O anel central deverá ser fabricado em tubo de aço carbono, onde as pés são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó. O conjunto recebe uma blindagem, montada por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento, além de possuir uma blindagem telescópica para a coluna a gás, ambas fabricadas em polipropileno. A coluna a gás deverá ser de classe 3 e possuir 115 mm de curso. 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°. O mecanismo deverá ser fabricado com chapas de aço na espessura de 2,5 mm. A alavanca plástica utilizada para acionamento da regulagem do assento deverá ser fabricada pelo processo de injeção. O mecanismo deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó. O assento deverá ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 10 mm de espessura, possuindo porcas garra inseridas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deverá possuir densidade controlada de 45 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %, e espessura média de 47 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões deverão ser de aproximadamente 418 mm de largura x 378 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deverá possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em polipropileno. O encosto deverá possuir estrutura injetada em polipropileno reforçada com fibra de vidro e possui porcas garras fixadas nos pontos de montagem. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45Kg/m³ podendo ocorrer	1154	R\$ 915,63	R\$ 1.056.637,02

	variações na ordem de +/-10%. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões deverão ser de aproximadamente 360 mm de largura x 270 mm de altura, com cantos arredondados. Para acabamento o encosto deverá receber uma blindagem injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. A fixação do encosto à plataforma deverá ser através de um tubo oblongo de dimensões aproximadas de 16 x 30 mm e espessura de 1,9 mm, envolvido por uma sanfona plástica, fabricada em polipropileno pelo processo de injeção à sopro. O conjunto deverá ser fixado ao encosto por uma acopla fabricada em polipropileno e em sua extremidade é colocado um pino de sustentação do encosto e a união do tubo à plataforma é feita através de um manipulador. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Documento técnico de conformidade com NR-17 - Deverá ser emitido por médico do trabalho, com imagens e cotas, acompanhado por documento de identificação profissional que comprove a especialização em medicina do trabalho, garantindo a competência para emissão do documento. • Certificado de garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Certificado de conformidade do processo de pintura - Emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante possui processo de preparação e pintura em superfícies metálicas certificado conforme normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363 e ABNT NBR 10545. • Certificado de conformidade com ABNT NBR 8910:2016 - Atestando a determinação de resistência da espuma, apresentando resultado mínimo de 5 kPa. • Possibilidade de solicitação de amostra - A critério da administração, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra para avaliação.			
9	CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO A cadeira giratória presidente deverá ser composta por rodízios em PU de duas roldanas circulares, na dimensão de 50 mm de diâmetro, fabricados em sua região central em poliamida e em sua banda de rodagem em poliuretano. A base deverá ser constituída de cinco pés de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm. As pés de apoio deverão ser fabricadas em chapa de aço carbono, conformadas pelo processo de estampagem e travadas por soldagem MIG, formando um perfil de seção 26 x 26,5 mm. O anel central é fabricado em tubo de aço carbono, onde as pés são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó. O conjunto deverá receber uma blindagem, montada por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento, além de possuir uma blindagem telescópica para a coluna a gás, ambas fabricadas em polipropileno. A coluna a gás deverá ser de classe 4 e possuir 123 mm de curso. O mecanismo deverá ser fabricado em aço com corpo fixo desenvolvido em chapa de aproximadamente 2,65 mm de espessura e corpo móvel desenvolvido em chapa de 2,25 mm e receber proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó. Deverá possuir uma alavanca localizada no lado direito, que ao ser rotacionada comanda o acionamento da coluna a gás, para regulação de altura da cadeira, e ao ser puxada, e empurrada, trava e destrava o movimento de reclinção do encosto. O mecanismo deverá possuir os recursos de movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com uma posição de travamento, e relação de inclinação de 1:1. Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário, podendo ser ajustada através de um knob na parte frontal	462		
			R\$ 1.383,75	R\$ 639.292,50

	do mecanismo. O assento deverá ser constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro, possuindo porcas garra inseridas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão, possuindo densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %, e espessura média de 35 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. Deverá possuir dimensões de aproximadamente 482 mm de largura x 456 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deverá possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em polipropileno. O apoio de braço deverá possuir regulagem de altura pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braços, possuindo 70 mm de curso de regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas. A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço com 6,35 mm de espessura, já os restantes dos componentes deverão ser fabricados em polipropileno. O encosto deverá possuir estrutura injetada em polipropileno reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra fixadas nos pontos de montagem. Na estrutura do encosto deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão, possuindo densidade controlada de 33 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 43 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. Deverá possuir dimensões de aproximadamente 471 mm de largura x 622 mm de altura, com cantos arredondados. O assento ainda deverá receber uma blindagem injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. A lâmina que liga o encosto ao assento deverá ser fabricada em chapa de aço de aproximadamente 4,75 mm de espessura, com vinco central para maior resistência. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Documento técnico de conformidade com NR-17 - Deverá ser emitido por médico do trabalho, com imagens e cotas, acompanhado por documento de identificação profissional que comprove a especialização em medicina do trabalho, garantindo a competência para emissão do documento. • Certificado de garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Certificado de conformidade do processo de pintura - Emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante possui processo de preparação e pintura em superfícies metálicas certificado conforme normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363 e ABNT NBR 10545. • Certificado de conformidade com ABNT NBR 8910:2016 - Atestando a determinação de resistência da espuma, apresentando resultado mínimo de 5 kPa. • Possibilidade de solicitação de amostra - A critério da administração, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra para avaliação.			
10	CADEIRA GIRATÓRIA COM ASSENTO ESTOFADO E ENCOSTO EM TELA DE POLIÉSTER A cadeira Giratória com Encosto em Tela de Poliéster deverá ser composta por rodízios constituídos de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU). A base deverá ser constituída com cinco pés de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conifcada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm. As pés de apoio são fabricadas em chapa de aço carbono, conformadas pelo processo de estampagem e travadas por soldagem MIG, formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm. O anel central é fabricado em tubo de aço carbono, onde as pés são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em	615	R\$ 1.516,61	R\$ 932.715,15

nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O conjunto recebe uma blindagem, montada por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento, além de possuir uma blindagem telescópica para a coluna a gás, ambas fabricadas em polipropileno. A coluna agás deverá ser de classe 4 e possui curso de 123 mm. O mecanismo deverá ser fabricado em aço com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O mesmo possui uma blindagem de polipropileno com acabamento superficial texturizado para impedir o acesso do usuário nas partes móveis do mecanismo. Possui duas alavancas localizadas no lado direito, uma que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto, e a outra que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira. O mecanismo possui o recurso de movimento de reclinção do encosto com possibilidade de travamento em qualquer posição. O assento deverá ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 15 mm de espessura. Possui porcas de fixação com garras inseridas nos pontos de montagem da madeira. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma e flexível à base de poliuretano, fabricada processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 60 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 41 mm. O conjunto é revestido com tecido em poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 501 mm de largura e 460 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O apoio de braços deverá conter regulagem de altura, que se dá pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. Possuir 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas. A alma do apoio de braço fabricada em chapa de aço com 6,35 mm de espessura, já os restantes dos componentes são fabricados em polipropileno. O encosto deverá ser constituído por uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção, enquanto a estrutura do encosto é fabricada em polipropileno, reforçado com fibra de vidro. Possuir dimensões aproximadas de 458 mm de largura por 555 mm de altura. A superfície de contato com o usuário é formada por uma tela 100% poliéster fixada à moldura por meio da grampeação. A fixação da moldura na estrutura é realizada através de ganchos plásticos injetados juntamente com o acabamento da moldura. Ao deslizar a moldura para baixo, os ganchos devem se encaixar firmemente na estrutura e para evitar que a moldura se desloque para cima. O encosto possui 66 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas, para os demais mecanismos o encosto possui 75 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas. O encosto possuía poio lombar regulável. O apoio lombar é um conjunto fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, fabricado pelo processo de injeção. Este apoio é posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e permite um ajuste na altura do apoio lombar em oito posições distintas que percorrem um curso de 80 mm. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Documento técnico de conformidade com NR-17 - Emitido por membro da ABERGO. • Certificado de conformidade conforme ABNT NBR 13962 - Atestando que o produto é capaz de suportar usuários de até 135 kg. • Relatório de ensaio de conformidade com a ISO 13934-1:2016 para tela - Apresentando resultado para o sentido transversal de força máxima de no mínimo 900 N e de alongamento à força máxima de no máximo 130%, e para o sentido longitudinal de força máxima de no mínimo 1400 N e de alongamento à força máxima de no máximo 60%. • Certificado de conformidade com ABNT NBR 8910:2016 - Atestando a determinação			
---	--	--	--

	de resistência da espuma, apresentando resultado mínimo de 5 kPa. • Certificado de conformidade do processo de pintura - Emitido por OCP, comprovando que o fabricante possui processo de preparação e pintura em superfícies metálicas certificado conforme normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363 e ABNT NBR 10545. • Certificado de cadeia de custódia - FSC - Para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto. • Possibilidade de solicitação de amostra - A critério da administração, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra para avaliação.			
11	CADEIRA APROXIMAÇÃO "S" COM ENCOSTO EM TELA E ASSENTO ESTOFADO COM APOIO DE BRAÇOS A cadeira aproximação "S" com Encosto em Tela e Apoio de Braços deverá ser composta por uma estrutura fixa na cor preta fabricada em tubo de aço carbono com diâmetro de 25,4 mm com parede de 2,25 mm na base e 1,9 mm no suporte do assento. Base e suporte são fabricados pelo processo mecânico de curvamento e são unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém quatro deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores são fabricados em polipropileno, pelo processo de injeção. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O assento deverá ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 15 mm de espessura. Possui porcas de fixação com garras inseridas nos pontos de montagem da madeira. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma e flexível à base de poliuretano, fabricada processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 60 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 41 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido em poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 501 mm de largura e 460 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O apoio de braços deverá ser fixado à estrutura é fabricado pelo processo de injeção em polipropileno e possui dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura. Para a montagem de cada apoio braço na estrutura são utilizados dois parafusos flangeados para plástico. O encosto deverá ser constituído por uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção, enquanto a estrutura do encosto é fabricada em polipropileno, reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões aproximadas de 458 mm de largura por 555 mm de altura. A superfície de contato com o usuário é formada por uma tela 100% poliéster fixada à moldura por meio da grampeação. A fixação da moldura na estrutura é realizada através de ganchos plásticos injetados juntamente com o acabamento da moldura. Ao deslizar a moldura para baixo, os ganchos devem se encaixar firmemente na estrutura e para evitar que a moldura se desloque para cima. A estrutura é unida a lâmina por meio de seis parafusos para plástico, que fará a ligação do encosto com o assento. A lâmina é fabricada em chapa de aço com 6,35 mm de espessura. O encosto possui apoio lombar regulável. O apoio lombar é um conjunto fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Este apoio é posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e permite um ajuste na altura do apoio lombar em oito posições distintas que percorrem um curso de 80mm. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Relatório de ensaio de conformidade com a ISO 13934-1:2016 para tela - Apresentando resultado para o sentido transversal de força máxima de no mínimo	1539	R\$ 1.136,29	R\$ 1.748.750,31

	900 N e de alongamento à força máxima de no máximo 130%, e para o sentido longitudinal de força máxima de no mínimo 1400 N e de alongamento à força máxima de no máximo 60%. • Documento técnico de conformidade com NR-17 - Emitido por membro da ABERGO. • Certificado de conformidade conforme ABNT NBR 13962 - Atestando que o produto é capaz de suportar usuários de até 135 kg. • Certificado de conformidade com ABNT NBR 8910:2016 - Atestando a determinação de resistência da espuma, apresentando resultado mínimo de 5 kPa. • Certificado de conformidade do processo de pintura - Emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante possui processo de preparação e pintura em superfícies metálicas certificado conforme normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363 e ABNT NBR 10545. • Certificado de cadeia de custódia - FSC - Para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto. • Possibilidade de solicitação de amostra - A critério da administração, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra para avaliação.			
12	SOFÁ DE 01 LUGAR O sofá de 01 lugar deverá ser composto por estrutura preta em tubo de aço carbono na configuração quadrada, com medidas aproximadas de 20 x 20 e espessura de 1,2mm. A estrutura deverá ser seccionada por equipamento a laser e soldadas umas as outras pelo processo de soldagem MIG. As extremidades da estrutura deverão ser compostas por terminais com bucha de fixação, revestidos em poliamida reforçada com fibra de vidro, fabricados pelo processo de injeção de termoplásticos. A estrutura deverá conter sapatas fixas, desenvolvidas para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio, fabricada em polipropileno, pelo processo de injeção. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó. O assento e o encosto deverão ser constituídos por estrutura em compensado de madeira, com 20 mm de espessura, unidas de maneira a se obter a configuração do produto, possuindo na localização dos furos porcas de fixação. Deverão possuir duas almofadas flexíveis, uma para o assento e outra para o encosto, fabricadas a base de poliuretano pelo processo de laminação. A almofada do assento deverá possuir densidade de de 33kg/m³ e o encosto 28kg/m³ podendo ocorrer variações de +-10%. O conjunto deverá ser revestido com tecido em poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. O sofá deverá possuir dimensões aproximadas de 565 mm largura e altura total de 840 mm. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Documento técnico de conformidade com NR-17 - Deverá ser emitido por médico do trabalho, com imagens e cotas, acompanhado por documento de identificação profissional que comprove a especialização em medicina do trabalho, garantindo a competência para emissão do documento. • Certificado de garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Certificado de conformidade do processo de pintura - Emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante possui processo de preparação e pintura em superfícies metálicas certificado conforme normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363 e ABNT NBR 10545. • Certificado de conformidade com ABNT NBR 8910:2016 - Atestando a determinação de resistência da espuma, apresentando resultado mínimo de 5 kPa. • Certificado de Cadeia de Custódia - FSC - Deverá ser apresentado para produtos	154	R\$ 1.001,33	R\$ 154.204,82

	que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto.			
	Possibilidade de solicitação de amostra - Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.			
13	PUFF HEXAGONAL DESCRITIVO O Puff Hexagonal deverá ser constituído estruturalmente por travessas dispostas verticalmente e de forma escalonada, fabricadas em madeira de eucalipto, as quais são fixadas, em suas extremidades, em chapas inteiriças de MDF, com 12 mm de espessura, que garantem a geometria final da versão. As estruturas são envolvidas lateralmente por papelão, o qual garante o fechamento dos vazios deixados pelo escalonamento das travessas e serve como suporte de sustentação para o revestimento. Na parte superior das estruturas é fixada uma almofada, com geometria definida de acordo com a versão, de espuma flexível à base de poliuretano (PU). Esta almofada possui densidade controlada de 33kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%. Deverá possuir sapatas em polipropileno fabricadas pelo processo de injeção, que evita o contato direto do MDF com a superfície de apoio, fixadas ao conjunto por parafusos autoatarraxantes. Deverá possuir revestimento com tecido poliéster ou vinil colorido pelo processo de tapeçamento e possuir altura final de 456 mm. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: - Certificado de Cadeia de Custódia FSC - Deverá apresentar certificado de cadeia de custódia FSC, em razão do uso de madeira, emitido em nome do fabricante. - Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. - Solicitação de Amostra - Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.	769	R\$ 269,69	R\$ 207.391,61
TOTAL DO LOTE				R\$ 17.786.784,04
TOTAL GERAL				R\$ 110.598.208,20

DAS AMOSTRAS

A Comissão de contratação PODERÁ solicitar ao licitante declarado vencedor amostra do produto ofertado, caso o produto não seja de conhecimento público ou que possa haver dúvida sobre a sua qualidade com possíveis riscos de danos físicos ou psíquicos aos usuários, será avaliado por uma comissão de avaliação nomeados pela Administração e deverão ser encaminhados à Comissão, no horário das 08:00 h às 11:00h das 13:00 h às 17:00h o prazo de 72 (setenta e duas) horas a partir da solicitação.

A(s) amostra(s) deverá(ão) ser encaminhada(s) em número mínimo de 1(uma) unidade do item, entregues na embalagem original, de acordo com o termo de referência e a legislação pertinente;

A(s) amostra(s) devem ser apresentadas no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas após solicitação da comissão, em embalagem lacrado, constando identificação do licitante, nº do Processo Licitatório, nº do Pregão e do item, devendo ser protocolizado no Departamento de Licitações do Consórcio, na Rua Profeta Jonas P Gomes, 137 - Centro - Bonito de Minas - MG- 39490-000.

O licitante que não puder encaminhar amostra(s) no prazo acima indicado deverá solicitar sua prorrogação, no endereço supracitado ou por e-mail, desde que por motivo justificado e aceito pela comissão de avaliação, que definirá novo prazo para o envio do produto, sob pena de desclassificação;

Em casos específicos, quando for inviabilizada a apresentação da amostra por justificativa aceita pela comissão de avaliação, poderá ser enviado *folder* que contenha a especificação detalhada do produto, ou poderá haver indicação de locais, dentro do Município de Bonito de Minas, onde o produto possa ser encontrado;

A(s) amostra(s) entregue(s), se aprovada(s), será(ão) computada(s) no quantitativo do objeto a ser entregue;

A(s) amostra(s) reprovadas(s) permanecerá(ão) à disposição do licitante que será notificado para retirá-la(s) na Coordenadoria de Licitação, no prazo de 45 (quarenta e cinco) dias contados da data da notificação, eximindo-se o CIMVALES de qualquer ônus por inutilização ou dano decorrentes de testes efetuados no produto; todas as despesas com sua devolução correrão a cargo do licitante;

A(s) amostra(s) não recolhida(s) no prazo estipulado será(ão) INUTILIZADA(S). Ou SERÁ DADA DESTINAÇÃO, NO ENTENDIMENTO DE QUE O LICITANTE ABDICOU DA AMOSTRA, SEM GERAR DIREITO À INDENIZAÇÃO;

O exame prévio de amostras será realizado pelos servidores do consórcio, para análise da qualidade e verificação de sua conformidade em relação às especificações exigidas no Termo de Referência;

Os produtos deverão ser entregues devidamente embalados, acondicionados e transportados com segurança e sob a responsabilidade da contratada. O consórcio recusará os produtos que forem entregues em desconformidade com o previsto neste Termo;

Os produtos fornecidos devem corresponder às especificações e quantitativos constantes da Ordem de Fornecimento respectiva não sendo aceito parcelamento de entregas.

Os produtos deverão conter nas embalagens individuais data de fabricação e data de validade de forma legível (se for o caso).

Os produtos serão recebidos provisoriamente, para posterior verificação da conformidade com a quantidade, especificação e preço, comparando-se os dados descritos na Ordem de Fornecimento com a Nota Fiscal.

Caso a licitante melhor classificada venha a apresentar amostras em desacordo com as especificações contidas na proposta de preços, serão convocadas as demais propostas, respeitando-se a classificação disposta no mapa de lances com a devida ordem de classificação

Classificação do objeto quanto à heterogeneidade ou complexidade

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

Prazo de vigência

1.3. O prazo de vigência da contratação é de 12 (doze) meses, contados da assinatura da ata de registro de preços, na forma do artigo 105 da Lei nº 14.133, de 2021.

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

2. FUNDAMENTAÇÃO E DESCRIÇÃO DA NECESSIDADE DA CONTRATAÇÃO

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

2.2. O objeto da contratação está previsto no Plano de Contratações Anual **2026**, conforme consta das

informações básicas deste Termo de Referência.

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

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

4. REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO

Sustentabilidade

4.1. Além dos critérios de sustentabilidade eventualmente inseridos na descrição do objeto, devem ser atendidos os seguintes requisitos, que se baseiam no Guia Nacional de Contratações Sustentáveis:

4.1.1 Os bens deverão ser novos, de primeiro uso, entregues em perfeitas condições, acompanhados de manuais, certificados e garantias aplicáveis.

4.1.2 As dimensões e características deverão observar ergonomia, faixa etária e finalidade do ambiente, especialmente no mobiliário infantil, juvenil, adulto e acessível.

4.1.3 As exigências de laudos, certificações, normas ABNT, INMETRO, FSC, NR-17 ou equivalentes deverão guardar pertinência direta com cada item e ser justificadas tecnicamente, admitindo-se documentos equivalentes quando juridicamente cabível, de modo a preservar a competitividade.

4.1.4 A entrega deverá ser parcelada, em locais indicados pelos municípios participantes, com montagem/instalação quando necessária.

4.1.5 Deverá haver garantia mínima conforme especificação técnica e obrigação de substituição de produtos com vícios, defeitos ou desconformidades.

4.1.6 Os materiais deverão atender requisitos de durabilidade, segurança, resistência, acabamento e facilidade de higienização compatíveis com o uso escolar..

Indicação de marcas ou modelos

4.2. Na presente contratação será admitida a indicação das marcas, características ou modelos, de acordo com as justificativas contidas nos Estudos Técnicos Preliminares e constam nas especificações técnicas de cada item.

Da exigência de amostra

4.3. Havendo o aceite da proposta quanto ao valor, o interessado classificado provisoriamente em primeiro lugar deverá apresentar amostra, que terá data, local e horário de sua realização divulgados por mensagem no sistema, cuja presença será facultada a todos os interessados, incluindo os demais fornecedores interessados.

4.3.1 A licitante vencedora terá o prazo máximo de 5 (cinco) dias úteis para apresentar amostras dos itens, com seus respectivos laudos e fichas técnicas devidamente impressos, conforme especificado no Apêndice do Termo de Referência, tudo devidamente de acordo com as especificações dispostas no descritivo, comprovando a qualidade e segurança dos produtos ofertados, todos devidamente identificados através de etiqueta contendo:

4.3.1.1. Razão Social da Licitante;

4.3.1.2. Relação dos LOTES entregues;

4.3.1.3. Número do Pregão;

4.3.1.4. Número do Processo.

Subcontratação

4.4. Não será admitida a subcontratação do objeto contratual.

Garantia da proposta

4.5. Nos termos do §1º do art. 58 da Lei 14.133/2021, o licitante deverá apresentar garantia da proposta no importe de 1% do valor global da licitação, a título de garantia de proposta, como requisito de pré-habilitação, juntamente com o comprovante de pagamento, devendo a ser apresentada nos moldes do art. 96, § 1º, da Lei 14.133/2021, à escolha do licitante. Com o devido comprovante de pagamento da apólice.

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

Garantia da contratação

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

5. MODELO DE EXECUÇÃO DO OBJETO

Condições de Entrega

5.1. O prazo de entrega dos bens é de até 30 (trinta) dias corridos, a contar do envio da nota de empenho ou da emissão da autorização de fornecimento pelo município consorciado, em remessa única.

5.2. Os itens deverão ser entregues com prazo de validade de no mínimo 2 anos ou 80% do prazo total recomendado pelo fabricante, na data da entrega.

5.3. Caso não seja possível a entrega na data assinalada, a empresa deverá comunicar à Administração as razões respectivas no prazo máximo de 24 (vinte e quatro) horas que antecede a entrega, para que qualquer pleito de prorrogação de prazo seja analisado, ressalvadas situações de caso fortuito e força maior.

5.4. Os bens deverão ser entregues nos endereços informados nas respectivas Autorizações de Fornecimentos emitidas pelos órgãos contratantes.

5.5. As entregas deverão ser efetuadas mediante agendamento prévio, através do e-mail dos respectivos órgãos participantes.

6. MODELO DE GESTÃO DO CONTRATO

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

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

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

6.4. O órgão ou entidade poderá convocar o preposto da empresa para adoção de providências que devam ser cumpridas de imediato.

6.5. Após a assinatura do contrato ou instrumento equivalente, o órgão ou entidade poderá convocar o representante da empresa contratada para reunião inicial para apresentação do plano de fiscalização, que

conterá informações acerca das obrigações contratuais, dos mecanismos de fiscalização, das estratégias para execução do objeto, do plano complementar de execução do Contratado, quando houver, do método de aferição dos resultados e das sanções aplicáveis, dentre outros.

Rotinas de Fiscalização

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

Fiscalização Técnica

6.7. O fiscal técnico do contrato acompanhará a execução do contrato, para que sejam cumpridas todas as condições estabelecidas no contrato, de modo a assegurar os melhores resultados para a Administração.

6.8. O fiscal técnico do contrato anotar no histórico de gerenciamento do contrato todas as ocorrências relacionadas à execução do contrato, com a descrição do que for necessário para a regularização das faltas ou dos defeitos observados.

6.9. Identificada qualquer inexecução ou irregularidade, o fiscal técnico do contrato emitirá notificações para a correção da execução do contrato, determinando prazo para a correção.

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

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

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

6.13. A fiscalização de que trata esta cláusula não exclui nem reduz a responsabilidade do Contratado, inclusive perante terceiros, por qualquer irregularidade, ainda que resultante de imperfeições técnicas, vícios redibitórios, ou emprego de material inadequado ou de qualidade inferior e, na ocorrência desta, não implica corresponsabilidade do Contratante ou de seus agentes, gestores e fiscais, de conformidade.

6.14. As disposições previstas neste Termo de Referência não excluem o disposto no Anexo VIII da Instrução Normativa SEGES/MP nº 05, de 2017, aplicável no que for pertinente à contratação, por força da Instrução Normativa Seges/ME nº 98, de 26 de dezembro de 2022.

Fiscalização Administrativa

6.15. O fiscal administrativo do contrato verificará a manutenção das condições de habilitação da contratada, acompanhará o empenho, o pagamento, as garantias, as glosas e a formalização de apostilamento e termos aditivos, solicitando quaisquer documentos comprobatórios pertinentes, caso necessário.

6.16. Caso ocorra descumprimento das obrigações contratuais, o fiscal administrativo do contrato atuará tempestivamente na solução do problema, reportando ao gestor do contrato para que tome as providências cabíveis, quando ultrapassar a sua competência.

Gestor do Contrato

6.17. Cabe ao gestor do contrato:

6.17.1 coordenar a atualização do processo de acompanhamento e fiscalização do contrato contendo todos os registros formais da execução no histórico de gerenciamento do contrato, a exemplo da ordem de serviço, do registro de ocorrências, das alterações e das prorrogações contratuais, elaborando relatório com vistas à verificação da necessidade de adequações do contrato para fins de atendimento da finalidade da administração.

6.17.2 acompanhar os registros realizados pelos fiscais do contrato, de todas as ocorrências relacionadas à execução do contrato e as medidas adotadas, informando, se for o caso, à autoridade superior àquelas que ultrapassarem a sua competência.

6.17.3 acompanhar a manutenção das condições de habilitação da contratada, para fins de empenho de despesa e pagamento, e anotar os problemas que obstem o fluxo normal da liquidação e do pagamento da despesa no relatório de riscos eventuais.

6.17.4 emitir documento comprobatório da avaliação realizada pelos fiscais técnico, administrativo e setorial quanto ao cumprimento de obrigações assumidas pelo Contratado, com menção ao seu desempenho na execução contratual, baseado nos indicadores objetivamente definidos e aferidos, e a eventuais penalidades aplicadas, devendo constar do cadastro de atesto de cumprimento de obrigações.

6.17.5 tomar providências para a formalização de processo administrativo de responsabilização para fins de aplicação de sanções, a ser conduzido pela comissão de que trata o art. 158 da Lei nº 14.133, de 2021, ou pelo agente ou pelo setor com competência para tal, conforme o caso.

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

6.17.7 enviar a documentação pertinente ao setor de contratos para a formalização dos procedimentos de liquidação e pagamento, com a indicação expressa de que o valor da Nota Fiscal emitida pela contratada confere com o valor dimensionado pela fiscalização e gestão no recebimento definitivo do serviço.

6.17.8 receber e dar encaminhamento imediato:

6.17.8.1. às denúncias de discriminação, violência e assédio no ambiente de trabalho, conforme o art. 2º, inciso III, do Decreto n.º 12.174/2024;

6.17.8.2. à notificação formal de que a empresa contratada está descumprindo suas obrigações trabalhistas, enviada pelo trabalhador, sindicato, Ministério do Trabalho, Ministério Público, Defensoria Pública ou por qualquer outro meio idôneo.

7. CRITÉRIOS DE MEDIÇÃO E PAGAMENTO

Recebimento

7.1. Os bens serão recebidos provisoriamente, de forma sumária, no ato da entrega, juntamente com a nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente, pelo(a) responsável pelo acompanhamento e fiscalização do contrato, para efeito de posterior verificação de sua conformidade com as especificações constantes no Termo de Referência e na proposta.

7.2. Os bens poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, inclusive antes do recebimento provisório, quando em desacordo com as especificações constantes no Termo de Referência e na proposta, devendo ser substituídos no prazo de 15 (quinze) dias, a contar da notificação da contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.

7.3. O recebimento definitivo ocorrerá no prazo de 10 (dez) dias úteis, a contar do recebimento da nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente pela Administração, após a verificação da qualidade e quantidade do material e consequente aceitação mediante termo detalhado.

7.4. Para as contratações decorrentes de despesas cujos valores não ultrapassem o limite de que trata o inciso II do art. 75 da Lei nº 14.133, de 2021, o prazo máximo para o recebimento definitivo será de até 05 (cinco)

dias úteis.

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

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

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

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

Liquidação

7.9. Recebida a Nota Fiscal ou documento de cobrança equivalente, correrá o prazo de dez dias úteis para fins de liquidação, na forma desta seção, prorrogáveis por igual período, nos termos do art. 7º, §3º da Instrução Normativa SEGES/ME nº 77/2022.

7.10. O prazo de que trata o item anterior será reduzido à metade, mantendo-se a possibilidade de prorrogação, nos casos de contratações decorrentes de despesas cujos valores não ultrapassem o limite de que trata o inciso II do art. 75 da Lei nº 14.133, de 2021

7.11. Para fins de liquidação, o setor competente deve verificar se a Nota Fiscal ou Fatura apresentada expressa os elementos necessários e essenciais do documento, tais como:

- I) o prazo de validade;
- II) a data da emissão;
- III) os dados do contrato e do órgão contratante;
- IV) o período respectivo de execução do contrato;
- V) o valor a pagar; e
- VI) eventual destaque do valor de retenções tributárias cabíveis.

7.12. Havendo erro na apresentação da Nota Fiscal/Fatura, ou circunstância que impeça a liquidação da despesa, esta ficará sobrestada até que o Contratado providencie as medidas saneadoras, reiniciando-se o prazo após a comprovação da regularização da situação, sem ônus ao Contratante.

7.13. A Nota Fiscal ou Fatura deverá ser obrigatoriamente acompanhada da comprovação da regularidade fiscal, constatada por meio de consulta on-line ao SICAF ou, na impossibilidade de acesso ao referido Sistema, mediante consulta aos sítios eletrônicos oficiais ou à documentação mencionada no art. 68 da Lei nº 14.133/2021.

7.14. A Administração deverá realizar consulta ao SICAF para:

7.14.1 verificar a manutenção das condições de habilitação exigidas;

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

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

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

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

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

Prazo de pagamento

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

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

Forma de pagamento

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

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

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

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

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

Reajuste

7.25. Os preços inicialmente contratados são fixos e irreajustáveis no prazo de um ano contado da data do orçamento estimado, em **22/07/2026**.

7.26. Após o interregno de um ano, e independentemente de pedido do Contratado, os preços iniciais serão reajustados, mediante a aplicação, pelo Contratante, do IPCA, exclusivamente para as obrigações iniciadas e concluídas após a ocorrência da anualidade.

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

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

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

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

7.31. 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.

7.32. O reajuste será realizado por apostilamento.

Cessão de Crédito

7.33. As cessões de crédito dependerão de prévia aprovação do Contratante.

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

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

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

7.33.4 A cessão de crédito não afetará a execução do objeto contratado, que continuará sob a integral responsabilidade do Contratado.

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

8. INFRAÇÕES E SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

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

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

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

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

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

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

8.2.4 Multa:

8.2.4.1. Moratória, para as infrações descritas no item “d”, de 0,5% (cinco décimos por cento) por dia de atraso injustificado sobre o valor da parcela inadimplida, até o limite de 30 (trinta) dias.

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

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

8.2.4.3. Compensatória, para as infrações descritas acima alíneas “e” a “h” de 10% (dez por cento) a 15% (quinze por cento) do valor da contratação.

8.2.4.4. Compensatória, para a inexecução total do contrato prevista acima na alínea “c”, de 5% (cinco por cento) a 10% (dez por cento) do valor da contratação.

8.2.4.5. Compensatória, para a infração descrita acima na alínea “b”, de 2,5% (dois e meio por cento) a 5% (cinco por cento) do valor da contratação.

8.2.4.6. Compensatória, em substituição à multa moratória para a infração descrita acima na alínea “d”, de 2% (dois por cento) a 5% (cinco por cento) do valor da contratação.

8.2.4.7. Compensatória, para a infração descrita acima na alínea “a”, de 2% (dois por cento) a 5% (cinco por cento) do valor da contratação.

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

8.4. Todas as sanções previstas neste Termo de Referência poderão ser aplicadas cumulativamente com a multa.

8.5. Antes da aplicação da multa será facultada a defesa do interessado no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data de sua intimação.

8.6. Se a multa aplicada e as indenizações cabíveis forem superiores ao valor do pagamento eventualmente devido pelo Contratante ao Contratado, além da perda desse valor, a diferença será descontada da garantia prestada ou será cobrada judicialmente.

8.7. A multa poderá ser recolhida administrativamente no prazo máximo de 15 (quinze) dias, a contar da data do recebimento da comunicação enviada pela autoridade competente.

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

8.8.1 Para a garantia da ampla defesa e contraditório, as notificações serão enviadas eletronicamente para os endereços de e-mail informados na proposta comercial, bem como os cadastrados pela empresa no SICAF.

8.8.2 Os endereços de e-mail informados na proposta comercial e/ou cadastrados no SICAF serão considerados de uso contínuo da empresa, não cabendo alegação de desconhecimento das comunicações a eles comprovadamente enviadas.

8.9. Na aplicação das sanções serão considerados:

8.9.1 a natureza e a gravidade da infração cometida;

8.9.2 as peculiaridades do caso concreto;

8.9.3 as circunstâncias agravantes ou atenuantes;

8.9.4 os danos que dela provierem para o Contratante; e

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

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

8.11. A personalidade jurídica do Contratado poderá ser desconsiderada sempre que utilizada com abuso do direito para facilitar, encobrir ou dissimular a prática dos atos ilícitos previstos neste Termo de Referência ou para provocar confusão patrimonial, e, nesse caso, todos os efeitos das sanções aplicadas à pessoa jurídica serão estendidos aos seus administradores e sócios com poderes de administração, à pessoa jurídica sucessora ou à empresa do mesmo ramo com relação de coligação ou controle, de fato ou de direito, com o Contratado, observados, em todos os casos, o contraditório, a ampla defesa e a obrigatoriedade de análise jurídica prévia.

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

8.12.1 As penalidades serão obrigatoriamente registradas no SICAF.

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

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

9. FORMA E CRITÉRIOS DE SELEÇÃO DO FORNECEDOR E REGIME DE EXECUÇÃO

Forma de seleção e critério de julgamento da proposta

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

Forma de Fornecimento

9.2. O fornecimento do objeto será parcelado, com entregas parciais em cronograma estabelecido de acordo com as necessidades da Administração.

Critérios de aceitabilidade de preços

9.3. Em se tratando de contratação para registro de preços, caso adotado o critério de julgamento de menor preço ou de maior desconto global, o critério de aceitabilidade de preços unitários máximos será:

9.3.1 Valores unitários: conforme tabela constante no item 1.1 deste Termo de Referência.

Exigências de habilitação

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

Habilitação jurídica

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

- 9.6. Empresário individual: inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede;
- 9.7. Microempreendedor Individual - MEI: Certificado da Condição de Microempreendedor Individual - CCMEI, cuja aceitação ficará condicionada à verificação da autenticidade no sítio <https://www.gov.br/empresas-e-negocios/pt-br/empreendedor>;
- 9.8. Sociedade empresária, sociedade limitada unipessoal - SLU ou sociedade identificada como empresa individual de responsabilidade limitada - EIRELI: inscrição do ato constitutivo, estatuto ou contrato social no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede, acompanhada de documento comprobatório de seus administradores;
- 9.9. Sociedade empresária estrangeira: portaria de autorização de funcionamento no Brasil, publicada no Diário Oficial da União e arquivada na Junta Comercial da unidade federativa onde se localizar a filial, agência, sucursal ou estabelecimento, a qual será considerada como sua sede, conforme Instrução Normativa DREI/ME n.º 77, de 18 de março de 2020.
- 9.10. Sociedade simples: inscrição do ato constitutivo no Registro Civil de Pessoas Jurídicas do local de sua sede, acompanhada de documento comprobatório de seus administradores;
- 9.11. Filial, sucursal ou agência de sociedade simples ou empresária: inscrição do ato constitutivo da filial, sucursal ou agência da sociedade simples ou empresária, respectivamente, no Registro Civil das Pessoas Jurídicas ou no Registro Público de Empresas Mercantis onde opera, com averbação no Registro onde tem sede a matriz;
- 9.12. Sociedade cooperativa: ata de fundação e estatuto social, com a ata da assembleia que o aprovou, devidamente arquivado na Junta Comercial ou inscrito no Registro Civil das Pessoas Jurídicas da respectiva sede, além do registro de que trata o art. 107 da Lei nº 5.764, de 16 de dezembro de 1971.
- 9.13. Consórcio de empresas: contrato de consórcio devidamente arquivado no Registro Civil das Pessoas Jurídicas ou no Registro Público de Empresas Mercantis (art. 279 da Lei nº 6.404, de 15 de dezembro de 1976) ou compromisso público ou particular de constituição, subscrito pelos consorciados, com a indicação da empresa líder, responsável por sua representação perante a Administração (art. 15, caput, I e II, da Lei nº 14.133, de 2021).
- 9.14. Os documentos apresentados deverão estar acompanhados de todas as alterações ou da consolidação respectiva.

Habilitação fiscal, social e trabalhista

- 9.15. Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas ou no Cadastro de Pessoas Físicas, conforme o caso;
- 9.16. Prova de regularidade fiscal perante a Fazenda Nacional, mediante apresentação de certidão expedida conjuntamente pela Secretaria da Receita Federal do Brasil (RFB) e pela Procuradoria-Geral da Fazenda Nacional (PGFN), referente a todos os créditos tributários federais e à Dívida Ativa da União (DAU) por elas administrados, inclusive aqueles relativos à Seguridade Social, nos termos da Portaria Conjunta nº 1.751, de 02 de outubro de 2014, do Secretário da Receita Federal do Brasil e da Procuradora-Geral da Fazenda Nacional.
- 9.17. Prova de regularidade com o Fundo de Garantia do Tempo de Serviço (FGTS);
- 9.18. Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de certidão negativa ou positiva com efeito de negativa, nos termos do Título VII-A da Consolidação das Leis do Trabalho, aprovada pelo Decreto-Lei nº 5.452, de 1º de maio de 1943;
- 9.19. Prova de inscrição no cadastro de contribuintes Distrital ou Municipal relativo ao domicílio ou sede do fornecedor, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual;
- 9.20. Prova de regularidade com a Fazenda Distrital ou Municipal do domicílio ou sede do fornecedor, relativa

à atividade em cujo exercício contrata ou concorre;

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

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

Qualificação Econômico-Financeira

9.23. certidão negativa de falência expedida pelo distribuidor da sede do fornecedor, com data de expedição não superior a 60 (sessenta) dias do dia determinado para a entrega das propostas;

9.24. balanço patrimonial, demonstração de resultado de exercício e demais demonstrações contábeis dos dois últimos exercícios sociais, já exigíveis e apresentados na forma da lei, comprovando índices de Liquidez Geral (LG), Liquidez Corrente (LC), e Solvência Geral (SG) superiores a 1 (um), obtidos por meio da aplicação das seguintes fórmulas:

$$LG = \frac{\text{Ativo Circulante} + \text{Realizável a Longo Prazo}}{\text{Passivo Circulante} + \text{Passivo Não Circulante}}$$

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

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

9.25. Os indicadores fixados acima deverão ser atingidos em cada um dos dois últimos exercícios sociais, sob pena de inabilitação;

9.26. Os documentos referidos acima limitar-se-ão ao último exercício no caso de a pessoa jurídica ter sido constituída há menos de 2 (dois) anos;

9.27. Os documentos referidos acima deverão ser exigidos com base no limite definido pela Receita Federal do Brasil para transmissão da Escrituração Contábil Digital - ECD ao Sped.

9.28. A declaração deve ser acompanhada da Demonstração do Resultado do Exercício (DRE), relativa ao último exercício social;

9.29. Caso a diferença entre a declaração e a receita bruta discriminada na Demonstração do Resultado do Exercício (DRE) apresentada seja superior a 10% (dez por cento), para mais ou para menos, o licitante deverá apresentar justificativas.

9.30. As empresas criadas no exercício financeiro da licitação/contratação deverão atender a todas as exigências da habilitação e poderão substituir os demonstrativos contábeis pelo balanço de abertura.

9.31. O atendimento dos índices econômicos previstos neste item deverá ser atestado mediante declaração assinada por profissional habilitado da área contábil, apresentada pelo fornecedor.

Qualificação Técnica

9.32. Declaração de que o licitante tomou conhecimento de todas as informações e das condições locais para

o cumprimento das obrigações objeto da licitação;

9.32.1 A declaração acima poderá ser substituída por declaração formal assinada pelo responsável técnico do licitante acerca do conhecimento pleno das condições e peculiaridades da contratação.

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

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

9.33.1.1. Comprovação de aptidão para o fornecimento de bens compatíveis com o lote pretendido, mediante apresentação de atestados de capacidade técnica emitidos por pessoa jurídica de direito público ou privado, que comprovem a execução de fornecimentos em quantidade mínima equivalente a 5% (cinco por cento) do quantitativo total estimado para cada lote.

9.33.1.2. Os atestados deverão comprovar o fornecimento e/ou fabricação do(s) mesmo(s) item(ns) objeto desta licitação, observadas as características técnicas, materiais, processo de fabricação e nível de complexidade compatíveis com os especificados neste Termo de Referência.

9.33.1.3. Os atestados deverão demonstrar experiência na fabricação e fornecimento dos itens efetivamente licitados, não sendo considerados aptos aqueles que comprovem apenas o fornecimento de produtos de categoria diversa ou que não possuam compatibilidade técnica e funcional com o objeto desta contratação.

9.33.1.4. A compatibilidade será analisada pela Administração considerando, entre outros aspectos, o tipo de peça, tecido, composição, processo de confecção, acabamentos, personalização, aplicações, aviamentos e demais especificações técnicas exigidas neste edital.

9.34. Serão admitidos, para fins de comprovação de quantitativo mínimo exigido, a apresentação e o somatório de diferentes atestados relativos a contratos executados de forma concomitante.

9.35. Os atestados de capacidade técnica poderão ser apresentados em nome da matriz ou da filial do fornecedor.

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

Disposições gerais sobre habilitação

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

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

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

9.40. Se o fornecedor for a matriz, todos os documentos deverão estar em nome da matriz, e se o fornecedor for a filial, todos os documentos deverão estar em nome da filial, exceto para atestados de capacidade técnica, e

no caso daqueles documentos que, pela própria natureza, comprovadamente, forem emitidos somente em nome da matriz.

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

Documentação complementar para cooperativas

9.42. Caso admitida a participação de cooperativas, será exigida a seguinte documentação complementar:

9.42.1 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;

9.42.2 A declaração de regularidade de situação do contribuinte individual - DRSCI, para cada um dos cooperados indicados;

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

9.42.4 O registro previsto na Lei n. 5.764, de 1971, art. 107;

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

9.42.6 Os seguintes documentos para a comprovação da regularidade jurídica da cooperativa:

9.42.6.1. ata de fundação;

9.42.6.2. estatuto social com a ata da assembleia que o aprovou;

9.42.6.3. regimento dos fundos instituídos pelos cooperados, com a ata da assembleia;

9.42.6.4. editais de convocação das três últimas assembleias gerais extraordinárias;

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

9.42.6.6. ata da sessão que os cooperados autorizaram a cooperativa a contratar o objeto da contratação; e

9.42.6.7. última auditoria contábil-financeira da cooperativa, conforme dispõe o art. 112 da Lei n. 5.764, de 1971, ou uma declaração, sob as penas da lei, de que tal auditoria não foi exigida pelo órgão fiscalizador.

10. ESTIMATIVAS DO VALOR DA CONTRATAÇÃO

10.1. O custo estimado total da contratação, que corresponde ao valor máximo aceitável, é de **R\$ 110.598.208,20 (cento e dez milhões quinhentos e noventa e oito mil duzentos e oito reais e vinte centavos)**, conforme custos unitários apostos na tabela contida no item 1.1 acima.

10.2. Para a definição do valor estimado da presente contratação, adotou-se metodologia de pesquisa de preços baseada na utilização de fontes diversificadas, buscando assegurar maior confiabilidade, representatividade e aderência dos valores estimados aos preços efetivamente praticados no mercado.

10.3. A pesquisa foi realizada mediante a combinação de cotações obtidas diretamente junto a fornecedores do ramo pertinente ao objeto e de preços públicos identificados em Atas de Registro de Preços e contratações similares disponibilizadas no Portal Nacional de Contratações Públicas - PNCP, formando, assim, uma cesta de preços composta por diferentes referências.

10.4. A metodologia adotada encontra respaldo no entendimento consolidado do Tribunal de Contas da União - TCU acerca da denominada "cesta de preços", segundo o qual a estimativa do valor da contratação não deve,

sempre que possível, ficar restrita a uma única fonte de consulta, devendo ser formada mediante a utilização de referências diversificadas e idôneas, com especial atenção aos preços efetivamente praticados pela Administração Pública.

10.5. Nesse sentido, destaca-se o Acórdão nº 1.875/2021 - TCU - Plenário, que orienta que as pesquisas destinadas à estimativa do valor das contratações sejam baseadas em uma “cesta de preços”, com preferência para preços públicos provenientes de outros certames, reservando-se a pesquisa realizada exclusivamente junto a fornecedores para situações em que não seja possível obter referências públicas adequadas.

10.6. Dessa forma, a utilização conjunta de preços obtidos diretamente junto ao mercado e de valores registrados em Atas de Registro de Preços disponíveis no PNCP mostra-se adequada justamente por evitar que a estimativa fique condicionada a apenas uma modalidade de pesquisa.

10.7. Os preços provenientes das Atas de Registro de Preços e de contratações públicas similares permitem verificar os valores efetivamente aceitos ou praticados pela Administração Pública em objetos de características semelhantes, enquanto as cotações obtidas diretamente junto aos fornecedores contribuem para aferir as condições atualmente praticadas pelo mercado privado, especialmente considerando eventuais oscilações de custos, disponibilidade, logística, quantitativos e demais particularidades relacionadas ao objeto pretendido.

10.8. A combinação dessas referências possibilita realizar análise comparativa mais ampla, reduzindo o risco de utilização de preços isolados, excessivamente elevados ou artificialmente reduzidos, além de proporcionar maior segurança quanto à compatibilidade do orçamento estimado com a realidade de mercado.

10.9. Na seleção das Atas de Registro de Preços consultadas no PNCP, foram considerados, sempre que possível, objetos com especificações semelhantes ou equivalentes às pretendidas nesta contratação, observando-se aspectos como características técnicas, unidade de fornecimento, quantitativos, período da contratação e demais condições capazes de influenciar a formação dos preços.

10.10. Da mesma forma, na pesquisa direta junto aos fornecedores, buscou-se consultar empresas atuantes no segmento correspondente ao objeto, utilizando especificações suficientemente detalhadas para permitir a obtenção de propostas comparáveis entre si e compatíveis com a necessidade administrativa.

10.11. Portanto, a metodologia empregada não se limitou à simples obtenção de três cotações junto a fornecedores, mas procurou constituir uma cesta de preços aceitáveis, mediante o cruzamento entre informações provenientes do mercado e preços públicos disponíveis no PNCP.

10.12. A adoção dessa sistemática proporciona maior amplitude à pesquisa, favorece a identificação de eventuais distorções e contribui para que o valor estimado represente, de maneira mais fidedigna, os preços praticados para objetos de natureza semelhante, em consonância com os princípios da economicidade, eficiência, planejamento, razoabilidade e busca da proposta mais vantajosa para a Administração.

10.13. Assim, considerando a pluralidade das fontes consultadas e a análise comparativa realizada, entende-se que a metodologia adotada se mostra tecnicamente adequada e suficiente para subsidiar a formação do valor estimado da contratação, conferindo maior segurança, transparência e confiabilidade ao orçamento elaborado e atendendo ao entendimento do Tribunal de Contas da União quanto à utilização de uma cesta de preços para formação do preço de referência.

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

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

10.14.2 em caso de criação, alteração ou extinção de quaisquer tributos ou encargos legais ou superveniência

de disposições legais, com comprovada repercussão sobre os preços registrados;

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

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

11. ADEQUAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

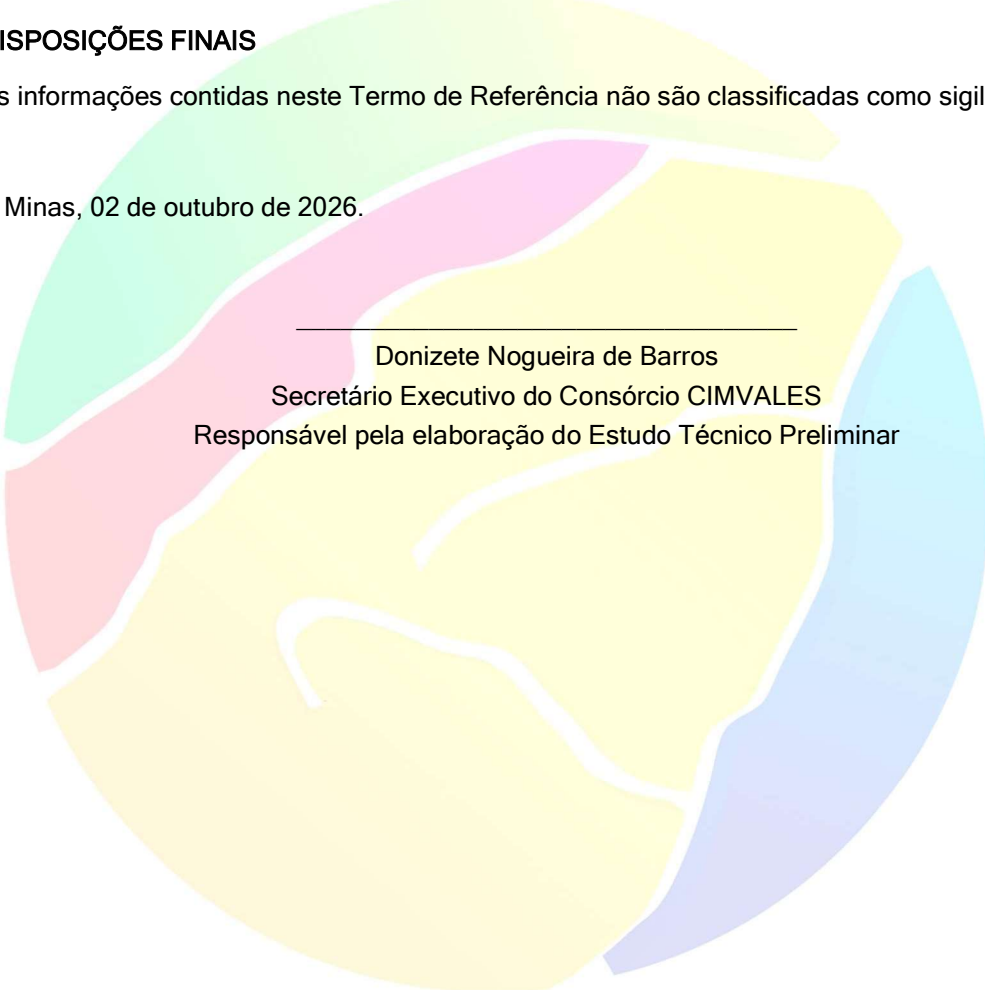
11.1. As despesas decorrentes da presente contratação correrão à conta de recursos específicos consignados no Orçamento do CIMVALES.

11.2. A indicação da dotação orçamentária fica postergada para o momento do contrato ou instrumento equivalente por se tratar de SRP - Sistema de Registro de Preço.

12. DISPOSIÇÕES FINAIS

12.1. As informações contidas neste Termo de Referência não são classificadas como sigilosas.

Bonito de Minas, 02 de outubro de 2026.



Donizete Nogueira de Barros
Secretário Executivo do Consórcio CIMVALES
Responsável pela elaboração do Estudo Técnico Preliminar



Consórcio Intermunicipal Norte Mineiro de Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhanha, Cochá, Peruaçu, Japoré e São Francisco.

ANEXO II - MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

Ata de Registro de Preços nº /2026

PROCESSO LICITATORIO Nº 012/2026

PREGÃO ELETRÔNICO PARA REGISTRO DE PREÇOS Nº 009/2026

PREAMBULO

Aos..... (.....) dias do mês de..... do ano de dois mil e vinte e seis, o **CONSORCIO INTERMUNICIPAL NORTE MINEIRO DE DESENVOLVIMENTO REGIONAL DOS VALES DO CARINHANHA, COHÁ, PERUAÇU, JAPORÉ E SÃO FRANCISCO - CIMVALES-MG**, consorcio este de natureza publico público, devidamente constituído nos termos da Federal nº 11.107, de 5 de abril de 2.005, inscrito no CNPJ sob o nº 18.303.697/0001-35, com sede Administrativa na Rua Profeta Jonas P Gomes, 137, Centro - Bonito de Minas - MG, de ora em diante denominado simplesmente **"Consortio CIMVALES"**, neste ato representado pelo seu Secretário Executivo, Sr. Donizete Nogueira de Barros, inscrito no CPF sob o n., aqui denominado **GERENCIADOR**, de outro lado a empresa (.....qualificar.....), neste ato representado por (.....qualificar), de ora em diante denominada simplesmente **"Adjudicatária"**, como detentora da **"Ata de Registro de Preço"**, em face da proposta reformulada pós lance, resolve em comum acordo **"registrar os valores, por conta do Eventual e futura contratação destinada à aquisição eventual e parcelada de mobiliário escolar, mobiliário administrativo, móveis de aço, cadeiras, longarinas, mobiliário para bibliotecas, salas de professores, secretarias, diretorias, arquivos, refeitórios e demais ambientes das unidades educacionais dos municípios integrantes do CIMVALES, quais sejam: (Bonito de Minas, Cônego marinho, Januária, Itacarambi, São João das Missões, Manga, Montalvânia, Juvenília, Miravânia e Chapada Gaúcha),** que figuraram no desfecho da licitação, como **"Órgãos Participantes"**, conforme detalhado no subitem 1.1 da Clausula Primeira, desta ata de registro de preços nº...../....., celebrada na data de (...../...../.....), conforme detalhado ainda no anexo I - termo de referência, no anexo I-A especificações técnicas complementares, objeto do Processo Licitatório 012/2026 - Pregão Eletrônico para Registro de Preços nº 009/2026 e, em conformidade com o disposto no edital e seus anexos e, em observância ao que prescreve aos demais ditames da Lei Federal de Licitação nº 14.133, de 1º de abril de, bem como em observância aos ditames do Decreto Federal nº 11.462, de 31 de março de 2023, instrumentos estes que fazem parte integrante desta ata de registro de preços para todos os efeitos legais e de direito, bem como em observância ao teor da justificativa e de conformidade com o que segue:

ORGAO GRENCIADOR: Consorcio CIMVALES

CLAUSULA PRIMEIRA - DO OBJETO

1.1. Constitui objeto da presente licitação, inaugurada pelo Consorcio CIMVALES, na seleção da proposta apta a gerar o resultado de contratação mais vantajoso, objetivando **"registro de preços"** para a futura e eventual contratação de terceiros (pessoa jurídica) para o **"Eventual e futura contratação destinada à aquisição eventual e parcelada de mobiliário escolar, mobiliário administrativo, móveis de aço, cadeiras, longarinas, mobiliário para bibliotecas, salas de professores, secretarias, diretorias, arquivos, refeitórios e demais ambientes das unidades educacionais dos municípios integrantes do CIMVALES"**, onde o Consórcio CIMVALES figurará como **"Órgão Gerenciador"** e os Municípios de: **(Januária, Itacarambi, Montalvânia, Chapada Gaúcha, Bonito de Minas, São João das Missões, Cônego Marinho, Manga, Juvenília e Miravânia)**, figurarão na qualidade de **"Órgãos Participantes"**, os quais gozarão do direito de celebrar com a Adjudicatária o contrato administrativo de expectativa de contratação, conforme consta do detalhado no anexo I - termo de referência, do detalhado no anexo I-A - especificações técnicas complementares e, de acordo com as avenças do anexo II - minuta da ata de registro de preços a ser celebrada pelo Consorcio CIMVALES e a Adjudicatária, e do avençado ainda no anexo III - minuta do contrato administrativo de expectativa de contratação a ser celebrado pelos Municípios Consorciados do CIMVALES, instrumentos estes que fazem parte integrante deste instrumento convocatório/edital para todos os efeitos legais e de

direito.

1.1.10 Valor global limitado das despesas com a aquisição dos materiais é limitada R\$ xxxxx (xxxx).

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UNIDADE DE MEDIDA	QUANTIDADE	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
1					
2					
3					
...					

CLAUSULA SEGUNDA - DA CONVOCAÇÃO PARA ASSINATURA E DA UTILIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

2.1 a licitante vencedora do certame licitatório, denominada Adjudicatária, convocada dentro do prazo de validade da sua proposta de preços, que se recusar injustificadamente a retirar o instrumento contratual e a devolvê-lo devidamente assinado no prazo de até 5 (cinco) dias úteis, contados da data do recebimento da notificação emitida pelo Consorcio CIMVALES, na qualidade de órgão gerenciador ou por qualquer Município Consorciado na qualidade de órgão participante, bem como apresentar pendências junto aos cadastros da Administração Pública, deixar de entregar ou apresentar documentação falsa, não manter a proposta, fizer declaração falsa ou cometer fraude fiscal, garantido o direito prévio da citação e da ampla defesa, sujeitar-se em multa pecuniária no valor correspondente ao percentual de 5,00% (cinco por cento) a ser aplicado sobre o valor global da despesa estimada na sua proposta original, sujeitando em incorrer em demais sanções administrativas conforme dispõe o art. 156 da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021.

2.2 Além dos órgãos Municípios Consorciados do CIMVALES, na qualidade de “Órgãos Participantes”, esta ata de registro de preços, poderá ser utilizada por qualquer órgão ou entidade, que integre a Administração Pública federal, estadual ou municipal, na condição de “não participante”, mediante consulta à Secretaria Executiva do Consorcio CIMVALES, conforme dispõe o § 2º e § 3º do art. 86 da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de, através de instrumento formal encaminhado à Presidência do Consorcio CIMVALES, solicitando a adesão a ata de registro de preços, o qual figurará como “carona” à ata de registro de preços.

2.3 Será de responsabilidade da Secretaria Executiva do Consorcio CIMVALES, intermediar o pedido de adesão à ata de registro de preços, junto a Adjudicatária detentora desta ata de registro de preços, perquiridos por órgãos não participantes, conforme dispõe a Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021 e o Decreto Federal nº 11.462, de 31 de março de 2023, onde a Adjudicatária poderá aceitar ou não o pedido de adesão.

CLAUSULA TERCEIRA - DA VIGÊNCIA DESTA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

3.1 - Conforme dispõe o **caput** do art. 84 da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021, a presente Ata de Registro de Preços terá validade de 01 (um) ano a contar da data da sua assinatura encerrar-se-á no dia (...../...../)

3.2 Conforme dispõe ainda o **caput** do art. 84 da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021, em observância a regulamentação dada pelo Decreto Federal nº 11.462, de 2023 e, em observância à vantajosidade, a vigência desta ata poderá ser prorrogada através de termo de aditamento por igual período.



Consórcio Intermunicipal Norte Mineiro de Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhanha, Cochá, Peruaçu, Japoré e São Francisco.

CLAUSULA QUARTA - DO VALOR GLOBAL LIMITE DAS DESPESAS

4.1 O valor global estimado pautado na celebração desta ata de registro de preços, é limitado em R\$(.....).

4.2 Por se tratar de quantitativos e valores, objeto de registro nesta ata de registro de preços, pautando em atender a demanda dos 10 (dez) Municípios consorciados, que figurarão na qualidade de “**órgãos participantes**”, onde considerando que o Consorcio CIMVALES, não regulamentou os procedimentos de registro de preços, o qual se ateve em fazer uso do disposto no Decreto Federal nº 11.462, de 31 de março de 2023 que regulamentou os procedimentos de registro de preços no âmbito dos órgãos que integram a União, onde compete a cada Município, implementar o uso dos procedimentos de registro de preços, nos termos dos seus respectivos Decretos que regulamentou o sistema de registro de preços no âmbito de sua competência administrativa.

CLAUSULA QUINTA - DA CONTRATAÇÃO E DAS CONDIÇÕES DE FORNECIMENTO

5.1 Considerando que a elaboração da ata de registro de preços, a ser celebrado pelo Consorcio CIMVALES, se deve tão somente para resguardar aos procedimentos decorrentes em face da regulamentação do sistema de registro de preços, onde compte aos respectivos Municípios Consorciados, na qualidade de “**órgãos participantes**”, quais sejam eles: (Januária, Itacarambi, Montalvânia, Chapada Gaucha, Bonito de Minas, São João das Missões, Cônego Marinho, Juvenília, Miravânia e Manga), após confirmação da assinatura da ata de registro de preços os mesmos gozarão do direito de celebrar o contrato administrativo de expectavita de contratação, com a Adjudicatária, dentro do prazo de vigência da ata original ou da ata de registro de preços prorrogada.

CLAUSULA SEXTA - DO RECEBIMENTO DOS SERVIÇOS

9.1 O recebimento dos serviços dar-se-á em conformidade com o detalhado no anexo - Termo de Referência, ao detalhado no anexo I-A - Especificações Técnicas Complementares e em conformidade com o detalhado na proposta de preços, serviços estes que serão recebidos em observância no que couber ao disposto no artigo 140 da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021

CLAUSULA SÉTIMA . DA VINCULAÇÃO DAS PARTES

7.1. As partes ficam vinculadas, aos termos desta ata de registro de preços, aos termos do instrumento convocatório/edital, aos termos do anexo I – termo de referência e no anexo I-A Estudo Técnico Complementar/informações complementares, do anexo III - minuta do contrato administrativo, aos termo da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021, aos termos do Decreto Federal nº 11.462, de 31 de março de 2023, decreto este que regulamenta os sistema de registro de preços, no âmbito da União, para todos os efeitos legais e de direito independentemente da não transcrição in totum, instrumentos estes que fazem parte integrante do presente termo de referência/especificações técnicas.

7.2 Conforme disposto no subitem 7.1, considerando que trata-se de licitação elaborada pelo Consorcio CIMVALES na qualidade de órgão gerenciador pautando na minimização dos municípios Consorciados na qualidade de órgãos participantes, e, dado que Consorcio CIMVALES não editou regulamentação nos termos da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021, no entanto dado que todos os Municípios Consorciados editaram seus respectivos regulamentos nos termos do exigido na Lei Federal supracitada, razão pela a qual o Consórcio CIMVALES, na qualidade de órgão gerenciador da ata de registro de preços faz alusão ao Decreto Federal nº 11.462, de 31 de março de 2023, para facilitar aos licitantes, tomar conhecimento no que couber, dos procedimentos de registro de preços, dado que o Decreto Federal supracitado encontra-se publicado na web..

CLAUSULA OITAVA DAS OBRIGAÇÕES E RESPONSABILIDADES DAS PARTES

8.1 Do Consorcio CIMVALES - Órgão Gerenciador

8.1.1 Compete ao Consorcio CIMVALES, na qualidade de Órgão Gerenciador, em observância aos ditames da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril, de 2021, conduzir o desfecho do processo licitatório e, ao final, celebrar a ata de registro de preços junto a licitante declarada vencedora.

8.1.2 Compete a Presidência do Consorcio CIMVALES, nomear o Secretário Executivo do Consorcio, na qualidade de fiscal para acompanhar a execução da ata de registro de preços conforme estabelece o art. 117 da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021, onde dita fiscalização exercida pelo Consorcio CIMVALES, não exime a futura Adjudicatária/Contratada de suas responsabilidades, responsabilidade esta que se estende aos Municípios Consorciados, tendo em vista que os mesmos figuram como órgão participantes e na qualidade de Contratada.

8.1.3 Compete a Presidência do Consorcio CIMVALES, notificar extrajudicialmente, à Adjudicatária seguida de aplicação de sanções administrativas, conforme disposto nos artigos (155 e 156) da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021, em decorrência de qualquer descumprimento obrigacional, conforme detalhado na minuta da ata de registro de preços, objeto do anexo II do edital, garantido o contraditório e a ampla defesa.

8.1.4 Compete à Secretaria Executiva do Consorcio CIMVALES, encaminhar cópia da ata de registro de preços, devidamente assinada pelas partes, para o Departamento de Licitação de todos municípios Consorciados em tempo célere, para que os mesmos possam tomar conhecimento do desfecho do processo licitatório.

8.1.5 Compete a Secretaria Executiva do Consorcio CIMVALES, com apoio técnico jurídico, assessorar no que puder aos Entes Consorciados denominado órgãos participantes no desfecho dos procedimentos, pautando na celebração do respectivo contrato administrativo.

8.1.6 Compete ao Secretário Executivo do CIMVALES, intermediar pedido de órgãos ou entidades não participantes que manifestarem interesse na adesão à Ata de Registro de Preços, em observância aos procedimentos pré-definidos em observância aos ditames do art. 86, § 3º da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021 e, em observância à regulamentação dada pelo Decreto Federal nº 11.462, de 31 de março de 2023.

8.1.7 Para eficácia da ata de registro de preços, celebrada pelo Consórcio CIMVALES com a licitante declarada vencedora no desfecho do certame, realizar a publicação do seu extrato nos órgãos oficiais, conforme dispõe o parágrafo único do art. 176 da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021.

8.2 Dos municípios Consorciados - Órgãos Participantes

8.2.1 Os Municípios na qualidade de órgãos participantes, uma vez manifestado interesse na celebração de contrato administrativo, manterá contato formal direto com a Adjudicatária detentora da ata de registro de preços celebrada com o Consórcio CIMVALES, manifestando seu interesse na celebração de contrato administrativo, recomendando para que a mesma disponibiliza a cópia da ata de registro de preços devidamente assinada juntamente e com cópia do contrato social, acompanhada das respectivas certidões comprovando regularidade para com o fisco federal, estadual, municipal, FGTS e trabalhista, bem como apresentação da declaração

formal atestando o cumprimento do disposto no inciso XXIII do art. 7º da Constituição Federal, em observância ao modelo do anexo V do edital, bem como disponibiliza declaração formal atestando que não existe impedimento para a contratação com a administração pública, em observância ao modelo do anexo VI do edital.

8.2.2 De posse da documentação perquirida acima, o Município deverá elaborar o contrato administrativo, respeitando os quantitativos e o limite do valor das despesas estimadas pelo o mesmo conforme detalhado no quadro acima, em observância no que couber ao disposto nos artigos (82 a 86) da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021, onde o contrato administrativo será formalizado em observância ao disposto nos artigos (89 a 95) da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021 e, encaminhar o contrato devidamente preenchido e devidamente assinado pela Autoridade Máxima Municipal e encaminhar via e-mail para a Adjudicatária para lançamento da devida assinatura, preferencialmente digital de quem de direito de representação.

8.2.3 Constituir servidor municipal, na qualidade de fiscal para acompanhar a execução do Contrato Administrativo, em observância aos ditames do art. 117, da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021, conforme disposto modelo do anexo III - minuta do contrato administrativo.

8.2.4 Compe a Autoridade Máxima Municipal do Ente Público, na qualidade de contratante, notificar extrajudicialmente, à Contratada, seguida de aplicação de sanções administrativas, conforme disposto nos artigos (155 e 156) da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021, em decorrência de qualquer descumprimento obrigacional avençado no Contrato Administrativo, objeto do anexo III do edital, garantido o contraditório e a ampla defesa.

8.2.5 O Município se obriga a proporcionar à Contratada todas as condições necessárias ao pleno cumprimento das obrigações decorrentes do presente contrato, consoante estabelece a Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021.

8.2.6 Expedir através do Departamento de Compras, ordens de fornecimento, pautando na prestação serviços incluso mão de obra e demais recursos respeitando limite de valor total de cada item e o valor global do item e, que ensejou na celebração do contrato administrativo.

8.2.7 Comunicar formalmente ao Consorcio CIMVALES, na qualidade de órgão gerenciador qualquer ocorrência que decorrer de descumprimento obrigacional por parte da Contratada, para que o Consórcio possa interceder junto a Adjudicatária detentora da ata de registro de preço, pautando na solução da demanda, conforme dispõe a Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021.

8.2.8 Para eficácia do contrato administrativo, realizar a publicação do seu extrato nos órgãos oficiais, conforme dispõe o art. 94 em observância à previsibilidade disposta no parágrafo único do art. 176 da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021.

8.3 Da adesão a ata de registro de preços - órgãos públicos não participantes

8.3.1 Conforme dispõe o art. 86, § 2º da Lei Federal nº 14.162, de 31 de março de 2023 e conforme disposto no Decreto Federal nº 11.462, de 31 de março de 2023 que regulamenta os procedimentos de registro de preços, o **órgão público não participantes**, poderá fazer uso dos procedimentos de adesão à ata de registro de preços, mediante solicitação formal à Secretaria Executiva do Consorcio CIMVALES, devendo o órgão não participante definir no instrumento de solicitação da adesão a identificação do item e o respectivo valor da despesa, conforme detalhado

no anexo I - termo de referência.

8.3.2 uma vez logrando êxito na concordância das partes (Consortio CIMVALES e Adjudicatária detentora da Ata de Registro de Preços), o órgão deverá formalizar o respectivo contrato administrativo, avocando para si todas as responsabilidades decorrentes, isentando o Consorcio CIMVALES de qualquer corresponsabilidade.

8.4 - Da Adjudicatária e ou Contratada

8.1 A prima facie, uma vez recebida a ata de registro de preços encaminhado pela Secretaria Executiva do Consorcio CIMVALES, obriga-se a Adjudicatária a lançar assinatura preferencialmente digital de quem de direito de representação e, devolver o instrumento devidamente assinado no prazo de até 05 (cinco) dias corridos, e devolvê-la ao Consorcio CIMVALES via e-mail executivo@cimvales.mg.gov.br, sob pena de incorrer em sanções administrativas, dentre as sanções multa pecuniária no percentual de 5,00% (cinco por cento), aplicado sobre o valor global da ata, conforme dispõe o artigo 90 c/c o artigo 156 da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021, garantido o contraditório e a ampla defesa.

8.2 Uma vez assinada a ata de registro de preços, com o Consorcio CIMVALES, obriga-se à Adjudicatária, em celebrar eventuais Contratos Administrativos com os Municípios que integrante o CIMVALES, na qualidade de órgãos participantes, onde, havendo interesse na contratação dos serviços ompete ao Ente Público Municipal, elaborar o respectivo contrato administrativo, colher a assinatura da Autoridade Máxima Municipal e, encaminhar via e-mail para a Adjudicatária, que por sua vez deverá imprimir o contrato administrativo, colher a assinatura preferencialmente na forma digital e devolvê-lo via e-mail ao respectivo Ente Público, dentro do prazo de no máximo 05 (cinco) dias uteis, sob pena de incorrer em sanções administrativas, conforme dispõe o artigo 90 c/c o artigo 156 da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021, garantido o contraditório e a ampla defesa.

8.3 Após a assinatura do Contrato de Expectativa de Contratação, o Município Contratante poderá, conforme sua disponibilidade financeira e orçamentária, elaborar planilha de orçamento discriminativos e emitir Ordens de Serviço ou de Fornecimento para prestação de serviços de manutenção, conservação, reparos, revitalização, modernização e reforma de espaços públicos, edificações e manutenção, conservação, reparos, revitalização, modernização de estradas vicinais, urbanas, e elaboração de estudos, projetos técnicos, georreferenciamento rural e urbano, licenciamento ambiental, planilhas orçamentárias e documentos complementares baseados em percentual de maior desconto sobre os preços fixados na TABELAS OFICIAIS SINAPI, SICRO, SBC, SETOP, SUDECAP E ORSE, sendo cada execução medida e validada conforme cronograma físico-financeiro, com posterior envio da ordem de fornecimento por e-mail para emissão da respectiva Nota fiscal pela Contratada.

8.4 A Contratada se obriga em manter durante toda a vigência do instrumento contratual, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na fase do desfecho da licitação, conforme dispõe a Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021, bem como se obriga a apresentar durante o prazo de vigência do instrumento contratual quando solicitado pelo Órgão Contratante, documentos que comprovem estar cumprindo as obrigações para com o fisco na esfera Federal, Estadual e Municipal, Fgts e Trabalhista, objeto de apresentação das respectivas certidões devidamente regularizadas.

8.5 A Contratada, reconhece que é vedada a negociação de títulos, emitidas contra o Ente Público na qualidade de contratante, sob qualquer pretexto.

8.6 A Contratada reconhece aplica-se nos respectivos contratos administrativos as prerrogativas dispostas nos artigos (82 a

89) da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021, conforme dispõe ainda o art. 23 do Decreto Federal nº 11.462, de 31 de março de 2023 e, o disposto nos respectivos Decretos Municipais, que regulamentaram os procedimentos de registro de preços no âmbito do respectivo Município.

8.7 Facilitar a ação da fiscalização exercida por servidor do órgão público contratante, prestando, prontamente, os esclarecimentos que forem solicitados pelos mesmos.

8.8 Em se tratando de órgãos não participantes e que manifestarem interesse em aderir a ata de registro de preços, mediante interveniência do Consorcio CIMVALES, obriga-se a Adjudicatária, em responder em tempo célere se aceita ou não contratar com o órgão público na qualidade de Caroneiro.

8.9 Na ocorrência de descumprimento de qualquer obrigação avençada no contrato administrativo, a Contratada estará sujeita em incorrer em sanções administrativas, conforme dispõe os artigos (155 e 156) da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021, garantido o contraditório e a ampla defesa nos termos da Lei Federal supracitada.

8.10 Pautando em facilitar contato pelo Ente Público na qualidade de Contratante, indicar, imediatamente à assinatura da Ata de Registro de Preços e ou do Contrato Administrativo e sempre que ocorrer alteração, um Preposto com plenos poderes para representá-la, administrativa ou judicialmente, assim como decidir sobre chamados do servidor público em face de fato superveniente que venha expor ao Ente Público em prejuízo decorrente de atraso na conclusão da execução dos serviços.

CLAUSULA NONA - GARANTIA DE EXECUÇÃO CONTRATUAL

9.1 Caberá ao Contratado antes da assinatura de cada Contrato prestará garantia no valor correspondente a 3% (três por cento) do valor inicial do contrato.

9.2 Caberá ao Contratado optar por uma das seguintes modalidades de garantia:

- a) 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;
- b) seguro-garantia;
- c) fiança bancária emitida por banco ou instituição financeira devidamente autorizada a operar no País pelo Banco Central do Brasil.
- d) título de capitalização custeado por pagamento único, com resgate pelo valor total.

CLAUSULA DÉCIMA - DO RECEBIMENTO DOS SERVIÇOS, DO EMPENHAMENTO E DO PAGAMENTO

10.1. Do recebimento dos serviços

10.1.1. Os serviços a débito do Ente Público, serão recebidos mediante elaboração de relatório detalhando os serviços efetivamente prestados nos quantitativos e valores unitários total, que constaram da respectiva ordem de fornecimento emitida pelo Departamento de Compras, e encaminhada via e-mail para a contratada, com antecedência de 15 (quinze) dias, conforme dispõe o artigo 140 da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021, onde dar-se-á à Contratada no direito de emitir a Nota fiscal, que será encaminhada para a Secretaria Requisitante do Ente Público para aceite e providências decorrentes

10.1.1.1. Do empenhamento da despesa

- 10.1.1.1.1. Uma vez lançado o aceite na Nota fiscal, a secretaria requisitante deverá encaminhá-la para o departamento de compras do órgão público para providências decorrentes do empenhamento das despesas contraída pelo Ente Público.
- 10.1.1.2. **Do pagamento**
- 10.1.1.2.1. O pagamento será efetuada pela secretaria de finanças dos respectivos entes públicos, mediante Nota fiscal, devidamente empenhada e acompanhada da respectiva ordem de fornecimento através (TED) em nome da Contratada, no prazo de até 30 (trinta) dias contados da data da respectiva Nota fiscal, onde:
- 10.1.1.2.1.1. O pagamento será efetuado pela Tesouraria do Município, por meio de TED, em favor da Contratada, no prazo de até 10 (dez) dias, contados da data de emissão da respectiva nota fiscal de consumo, devidamente atestada pelo gestor ou fiscal do contrato.
- 10.1.1.2.1.2. Na ocorrência de eventuais atrasos de pagamento não justificados, provocados exclusivamente pela Administração, e, desde que o atraso seja superior a 30 (trinta) dias, o valor devido poderá ser acrescido de atualização financeira, e sua apuração se fará desde a data de seu vencimento até a data do efetivo pagamento, em que os juros de mora serão calculados à taxa de 0,5% (meio por cento) ao mês, ou 6% (seis por cento) ao ano:

CLAUSULA DECIMA PRIMEIRA - DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

11.1 Uma vez, assinada esta ata de registro de preços e ou o contrato administrativo e, na ocorrência da Adjudicatária e ou contratada, descumprir total ou parcialmente as suas obrigações, incorrerá nas sanções administrativas conforme dispõe os art. (155 e 156) da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021, garantido o contraditório e a ampla defesa, sanções estas que serão aplicadas na ordem que se segue::

11.1.1 Advertência formal, conforme disposto no inciso I do art. 156 da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021, nas hipóteses de execução irregular de que não resulte prejuízo ao Consórcio CIMVALES e ou aos Municípios;

11.1.2 Multa pecuniária conforme dispõe o inciso II do art. 156 da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021, no valor correspondente a 10,00% (dez por cento) aplicado sobre o valor proposto na proposta inicial e que ensejou na participação do certame, e que venha expor o Consórcio CIMVALES em Prejuízo, garantida o contraditório e a ampla defesa, nos termos da lei, onde na ocorrência de reincidência o percentual será elevado para 20,00% (vinte por cento)..

11.1.3 Suspensão temporária de participação em licitação e impedimento para contratar com o Consórcio CIMVALES, bem como junto com os Municípios Consorciados, pelo prazo de 03 (três) anos, conforme dispõe o § 4º do art. 155 da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021, garantido o contraditório e a ampla defesa, nos termos da lei..

11.1.4 Declaração de inidoneidade para licitar e contratar a Administração Pública na esfera federal, estadual e municipal, pelo prazo de 3 (três) anos, conforme dispõe o § 5º do art. 155 da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021, ou enquanto perdurarem os motivos determinantes ou até que seja promovida a reabilitação perante a autoridade que aplicou a penalidade, nas hipóteses em que a execução irregular, ou atrasos ou inexecução associem-se à prática de ilícito penal, garantido o contraditório e a ampla defesa nos termos da lei.

11.2 As penalidades decorrentes de multa pecuniária conforme detalhado no subitem 11.1.2, poderão serem

descontadas de eventuais créditos que a Adjudicatária e ou Contratada venha possuir junto ao Ente Público, onde não possuindo obriga-se à mesma de retirar a guia junto ao departamento de tributos e recolher o valor decorrente no prazo de até 30 (trinta) dias aos cofres públicos do Ente Público que aplicou as sanções, sob pena de lançamento em dívida ativa podendo o valor ser descontado de eventuais créditos.

CLAUSULA DECIMA SEGUNDA - DO REAJUSTAMENTO DE VALOR

12.1 Aplica-se as prerrogativas de reajustamento de preços, em observância ao disposto no § 7º do art. 25, da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021, onde o índice de reajustamento de preços será o definido pelo IPCA/FGV ou por outro que vier a substituí-lo.

CLAUSULA DECIMA TERCEIRA - DA EXTINÇÃO DO INSTRUMENTO CONTRATUAL

13.1 O instrumento contratual decorrente, poderá ser extinto, em observância no que couber ao disposto nos artigos (137 a 139), da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021, onde neste caso deverá ser justificada as razões das determinações, quando:

- 13.1.1 A Adjudicatária e ou Contratada não cumprir as obrigações constantes desta Ata de Registro De Preços;
- 13.1.2 Em qualquer das hipóteses de inexecução total ou parcial da obrigação, se assim for decidido pelo Consorcio CIMVALES e ou pelo Órgão Publico Contratante;
- 13.1.3 Por razões de interesse público, devidamente demonstrado, e justificado pelo Ente Público;
- 13.1.4 Pela Adjudicatária e ou pela Contratada, quando mediante solicitação formal, comprovar estar impossibilitada de cumprir as exigências do instrumento contratual, ou, a juízo da Presidência do Consorcio CIMVALES ou a juízo da Autoridade Máxima do Ente Público na qualidade de contratante, quando comprovada a ocorrência de qualquer das hipóteses previstas no art. 28, do Decreto Federal nº 11.462, de 31 de março de 2023.
- 13.1.5 A solicitação forma da Adjudicatária e ou Contratada, pautada na extinção do instrumento contratual, deverá ser formulada com antecedência de 30 dias (trinta) e dias, que anteceder suas intenções, facultada à Autoridade Máxima do Ente Público, no direito da aplicação ou não das sanções administrativas, conforme dispõe os ditames da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021 e o Decreto Federal nº 11.462, de 31 de março de 2023.

CLAUSULA DECIMA QUARTA - DAS DISPOSIÇÕES FINAIS

14.1 Integram esta Ata de Registro de Preço, o instrumento convocatório/edital e seus respectivos anexos, bem como a proposta de preços reformulada pós lances para todos os efeitos legais e de direito.

14.2 Fica vedada a subcontratação dos serviços.

14.3 O modelo de execução desta ata de registro de preços e a sua gestão encontra-se disposta nos art. (art. 92, IV, VII e XVIII) da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021, onde o regime de execução desta ata de registro de preços, os modelos de gestão e de execução, assim como os prazos e condições de conclusão, entrega e recebimento dos serviços, conforme consta do detalhado no anexo I - termo de referência, instrumentos estes que integram esta ata de registro de preços para todos os efeitos legais e de direito

CLAUSULA DECIMA QUINTA - DA NOVAÇÃO

15.1. Toda e qualquer tolerância por qualquer Ente Público, na exigência do cumprimento das avenças contratuais, não constituirá



Consórcio Intermunicipal Norte Mineiro de Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhanha, Cochá, Peruaçu, Japoré e São Francisco.

novação, nem muito menos a extinção das respectivas obrigações da Adjudicatária e ou da Contratada, podendo a mesma ser exigida pelo Ente Público na qualidade de contratante, a qualquer tempo.

CLAUSULA DECIMA SÉXTA - DOS CASOS OMISSOS

16.1 Os casos omissos serão resolvidos em observância ao interesse público e a luz da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021, que regulamenta os procedimentos de sistema de registro de preços e dos respectivos instrumentos contratuais decorrentes.

CLAUSULA DECIMA SÉTIMA - PUBLICAÇÃO

17.1 Para eficácia da ata de registro de preços, realizar a publicação do seu extrato no PNCP conforme dispõe o art. 54 § 1º, bem como nos órgãos oficiais, conforme dispõe o inciso I, do parágrafo único do art. 176 da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021.

CLAUSULA DECIMA OITAVA - DO FORO

18.1 Conforme dispõe o art. 92, § 1º da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021, fica eleito o foro desta Comarca de Januária/MG para dirimir quaisquer questões decorrentes da utilização da presente Ata de Registro de Preços.

E, por estarem de pleno acordo, o presente termo é lavrado em 02 (duas) vias de igual teor e forma, o qual, depois de lido e achado conforme será assinado pelas partes e pelas testemunhas abaixo.

Bonito de Minas, ... de de

Presidente do Consórcio CIMVALES e,
Prefeito do Município de Manga
CONSORCIO CIMVALES

Nome>.....
Signatário/Procurador
Empresa>.....
ADJUDICATÁRIA

Testemunhas: 1.....

2.....

ANEXO III - MINUTA CONTRATO ADMINISTRATIVO

Contrato Administrativo nº/2026

PROCESSO LICITATORIO Nº 012/2026

PREGÃO ELETRÔNICO PARA REGISTRO DE PREÇOS Nº 009/2026

TERMO DE CONTRATO

Lei nº 14.133, de 1º de abril de 2021

CONSÓRCIO PÚBLICO PARA O DESENVOLVIMENTO REGIONAL DOS VALES DO CARINHANHA, COCHÁ, PERUAÇU, JAPORÉ E SÃO FRANCISCO - CIMVALES (Processo Administrativo nº xxxxx.xxxxxx/xxxx-xx) CONTRATO ADMINISTRATIVO Nº xx/xxxx, QUE FAZEM ENTRE SI O CONSÓRCIO PÚBLICO PARA O DESENVOLVIMENTO REGIONAL DOS VALES DO CARINHANHA, COCHÁ, PERUAÇU, JAPORÉ E SÃO FRANCISCO - CIMVALES E

O Consórcio Público para o Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhanha, Cochá, Peruaçu, Japoré e São Francisco - CIMVALES, CNPJ nº 18.303.697/0001-35, sediado na Rua João Antônio Coutinho, 198 - Centro, Bonito de Minas/MG, CEP 39.490-000, neste ato representado(a) pelos seu Presidente, XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX, doravante denominado CONTRATANTE, e o(a) [CONTRATADO], inscrito(a) no CNPJ/MF sob o nº [CNPJ], sediado(a) na [endereço], na cidade de [cidade]/[UF], doravante designado CONTRATADO, neste ato representado(a) por [nome e função no CONTRATADO], conforme [atos constitutivos da empresa] OU [procuração apresentada nos autos], tendo em vista o que consta no Processo nº xxxxx.xxxxxx/xxxx-xx e em observância às disposições da Lei nº 14.133, de 1º de abril de 2021, e demais legislação aplicável, resolvem celebrar o presente Termo de Contrato, decorrente do(a) Pregão Eletrônico nº 009/2026, mediante as cláusulas e condições a seguir enunciadas.

1. CLÁUSULA PRIMEIRA - OBJETO

1.1. O objeto do presente instrumento é a **Eventual e futura contratação destinada à aquisição eventual e parcelada de mobiliário escolar, mobiliário administrativo, móveis de aço, cadeiras, longarinas, mobiliário para bibliotecas, salas de professores, secretarias, diretorias, arquivos, refeitórios e demais ambientes das unidades educacionais dos municípios integrantes do CIMVALES**, nas condições estabelecidas no Termo de Referência.

1.2. Objeto da contratação:

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UNIDADE DE MEDIDA	QUANTIDADE	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
1					
2					
3					
...					

1.3. Vinculam esta contratação, independentemente de transcrição:

- 1.3.1. O Termo de Referência;
- 1.3.2. O Edital da Licitação;
- 1.3.3. A Proposta do CONTRATADO;
- 1.3.4. Eventuais anexos dos documentos supracitados.

2. CLÁUSULA SEGUNDA - VIGÊNCIA E PRORROGAÇÃO

2.1. O prazo de vigência da contratação é de [indicar o prazo] contados do(a) [indicar o termo inicial da vigência], prorrogável sucessivamente por até 10 anos, na forma dos artigos 106 e 107 da Lei nº 14.133, de 2021. 2.1. 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.

- 2.2. O CONTRATADO não tem direito subjetivo à prorrogação contratual.
- 2.3. A prorrogação de contrato deverá ser promovida mediante celebração de termo aditivo.
- 2.4. O contrato não poderá ser prorrogado quando o CONTRATADO tiver sido penalizado nas sanções de declaração de inidoneidade ou impedimento de licitar e contratar com poder público, observadas as abrangências de aplicação.

3. CLÁUSULA TERCEIRA - MODELOS DE EXECUÇÃO E GESTÃO CONTRATUAIS

- 3.1. O regime de execução contratual, os modelos de gestão e de execução, assim como os prazos e condições de conclusão, entrega, observação e recebimento do objeto constam no Termo de Referência, anexo a este Contrato.

4. CLÁUSULA QUARTA - SUBCONTRATAÇÃO

- 4.1. As regras sobre a subcontratação do objeto são aquelas estabelecidas no Termo de Referência, anexo a este Contrato.

5. CLÁUSULA QUINTA - PREÇO

- 5.1. O valor total da contratação é de R\$ xxxxxx (xxxxxxxxx).
- 5.2. 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, frete, seguro e outros necessários ao cumprimento integral do objeto da contratação.
- 5.3. O valor acima é meramente estimativo, de forma que os pagamentos devidos ao CONTRATADO dependerão dos quantitativos efetivamente fornecidos.

6. CLÁUSULA SEXTA - PAGAMENTO

- 6.1. O prazo para pagamento ao CONTRATADO e demais condições a ele referentes encontram-se definidos no Termo de Referência, anexo a este Contrato.

7. CLÁUSULA SÉTIMA - REAJUSTE

- 7.1. As regras acerca do reajuste do valor contratual são aquelas definidas no Termo de Referência, anexo a este Contrato.

8. CLÁUSULA OITAVA - OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE

- 8.1. São obrigações do CONTRATANTE:
 - 8.1.1. Exigir o cumprimento de todas as obrigações assumidas pelo CONTRATADO, de acordo com o contrato e seus anexos;
 - 8.1.2. Receber o objeto no prazo e condições estabelecidas no Termo de Referência;
 - 8.1.3. Notificar o CONTRATADO, por escrito, sobre vícios, defeitos incorreções, imperfeições, falhas ou irregularidades verificadas na execução do objeto contratual, fixando prazo para que seja substituído, reparado ou corrigido, total ou parcialmente, às suas expensas, certificando-se de que as soluções por ele propostas sejam as mais adequadas;
 - 8.1.4. Acompanhar e fiscalizar a execução do contrato e o cumprimento das obrigações pelo CONTRATADO;
 - 8.1.5. Efetuar o pagamento ao CONTRATADO do valor correspondente ao fornecimento do objeto, no prazo, forma e condições estabelecidos no presente Contrato e no Termo de Referência.
 - 8.1.6. Aplicar ao CONTRATADO as sanções previstas na lei e neste Contrato;
 - 8.1.7. Cientificar o órgão de representação judicial da Advocacia-Geral da União para adoção das medidas cabíveis quando do descumprimento de obrigações pelo CONTRATADO;
 - 8.1.8. Explicitamente emitir decisão sobre todas as solicitações e reclamações relacionadas à execução do presente Contrato, ressalvados os requerimentos manifestamente impertinentes, meramente protelatórios ou de nenhum interesse para a boa execução do ajuste.
 - 8.1.8.1. A Administração terá o prazo de XXXXXX, a contar da data do protocolo do requerimento para decidir, admitida a prorrogação motivada, por igual período.
 - 8.1.9. Responder eventuais pedidos de reestabelecimento do equilíbrio econômico-financeiro feitos pelo CONTRATADO no prazo máximo de XXXXXX;
- 8.2. A Administração não responderá por quaisquer compromissos assumidos pelo CONTRATADO com

terceiros, ainda que vinculados à execução do contrato, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato do CONTRATADO, de seus empregados, prepostos ou subordinados.

9. CLÁUSULA NONA - OBRIGAÇÕES DO CONTRATADO

9.1. O CONTRATADO deve cumprir todas as obrigações constantes deste Contrato e de seus anexos, assumindo como exclusivamente seus os riscos e as despesas decorrentes da boa e perfeita execução do objeto, observando, ainda, as obrigações a seguir dispostas:

9.2. Atender às determinações regulares emitidas pelo fiscal ou gestor do contrato ou autoridade superior e prestar todo esclarecimento ou informação por eles solicitados;

9.3. Reparar, corrigir, remover, reconstruir ou substituir, às suas expensas, no total ou em parte, no prazo fixado pelo fiscal do contrato, os bens e serviços nos quais se verificarem vícios, defeitos ou incorreções resultantes da execução ou dos materiais empregados;

9.4. Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes da execução do objeto, bem como por todo e qualquer dano causado à Administração ou terceiros, não reduzindo essa responsabilidade a fiscalização ou o acompanhamento da execução contratual pelo CONTRATANTE, que ficará autorizado a descontar dos pagamentos devidos ou da garantia, caso exigida, o valor correspondente aos danos sofridos;

9.5. Quando não for possível a verificação da regularidade no Sistema de Cadastro de Fornecedores - SICAF, o CONTRATADO deverá entregar ao setor responsável pela fiscalização do contrato, junto com a Nota Fiscal para fins de pagamento, os seguintes documentos:

9.5.1. prova de regularidade relativa à Seguridade Social;

9.5.2. certidão conjunta relativa aos tributos federais e à Dívida Ativa da União;

9.5.3. certidões que comprovem a regularidade perante a Fazenda Estadual ou Distrital do domicílio ou sede do CONTRATADO;

9.5.4. Certidão de Regularidade do FGTS - CRF; e

9.5.5. Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas - CNDT.

9.6. Responsabilizar-se pelo cumprimento de todas as obrigações trabalhistas, sociais, previdenciárias, tributárias, fiscais, comerciais e as demais previstas em legislação específica, cuja inadimplência não transfere a responsabilidade ao CONTRATANTE e não poderá onerar o objeto do contrato;

9.7. Comunicar ao Fiscal do contrato tempestivamente, observada a urgência da situação, qualquer ocorrência anormal ou acidente que se verifique no local da execução do objeto contratual, não ultrapassando o prazo de 24 (vinte e quatro) horas;

9.8. Paralisar, por determinação do CONTRATANTE, qualquer atividade que não esteja sendo executada de acordo com a boa técnica ou que ponha em risco a segurança de pessoas ou bens de terceiros;

9.9. Manter, durante toda a vigência do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições exigidas para habilitação na licitação ou para qualificação na contratação direta;

9.10. Cumprir, durante todo o período de execução do contrato, a reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência, para reabilitado da Previdência Social ou para aprendiz, bem como as reservas de cargos previstas na legislação;

9.11. Comprovar a reserva de cargos a que se refere a cláusula acima, no prazo fixado pelo fiscal do contrato, com a indicação dos empregados que preencheram as referidas vagas;

9.12. Guardar sigilo sobre todas as informações obtidas em decorrência do cumprimento do contrato;

9.13. Arcar com o ônus decorrente de eventual equívoco no dimensionamento dos quantitativos de sua proposta, inclusive quanto aos custos variáveis decorrentes de fatores futuros e incertos, devendo complementá-los, caso o previsto inicialmente em sua proposta não seja satisfatório para o atendimento do objeto da contratação, exceto quando ocorrer algum dos eventos arrolados no art. 124, II, d, da Lei nº 14.133, de 2021;

9.14. Cumprir, além dos postulados legais vigentes de âmbito federal, estadual ou municipal, as normas de segurança do CONTRATANTE;

9.15. Alocar os empregados necessários ao perfeito cumprimento das cláusulas deste contrato, com habilitação e conhecimento adequados;

9.16. Prestar os serviços dentro dos parâmetros e rotinas estabelecidos;

9.17. Fornecer todos os materiais, equipamentos, ferramentas e utensílios demandados, em quantidade, qualidade e tecnologia adequadas, com a observância às recomendações aceitas pela boa técnica, normas e legislação de regência;

9.18. Conduzir os trabalhos com estrita observância às normas da legislação pertinente, cumprindo as determinações dos Poderes Públicos, mantendo sempre limpo o local de execução do objeto e nas melhores condições de segurança, higiene e disciplina;

9.19. Submeter previamente, por escrito, ao CONTRATANTE, para análise e aprovação, quaisquer mudanças

nos métodos executivos que fujam às especificações do memorial descritivo ou instrumento congênere;

9.20. Cumprir as normas de proteção ao trabalho, inclusive aquelas relativas à segurança e à saúde no trabalho;

9.21. Não submeter os trabalhadores a condições degradantes de trabalho, jornadas exaustivas, servidão por dívida ou trabalhos forçados;

9.22. Não permitir a utilização de qualquer trabalho do menor de dezesseis anos de idade, exceto na condição de aprendiz para os maiores de quatorze anos de idade, observada a legislação pertinente;

9.23. Não submeter o menor de dezoito anos de idade à realização de trabalho noturno e em condições perigosas e insalubres e à realização de atividades constantes na Lista de Piores Formas de Trabalho Infantil, aprovada pelo Decreto nº 6.481, de 12 de junho de 2008;

9.24. Receber e dar o tratamento adequado a denúncias de discriminação, violência e assédio no ambiente de trabalho;

9.25. Entregar o objeto acompanhado do manual do usuário, com uma versão em português, e da relação da rede de assistência técnica autorizada;

9.26. Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do objeto, de acordo com o Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078, de 1990);

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

10. CLÁUSULA DÉCIMA - OBRIGAÇÕES PERTINENTES À LGPD

10.1. As partes deverão cumprir a Lei nº 13.709, 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.

10.2. 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.

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

10.4. 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.

10.5. 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.

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

10.7. O CONTRATADO deverá exigir de SUBOPERADORES e SUBCONTRATADOS o cumprimento dos deveres da presente cláusula, permanecendo integralmente responsável por garantir sua observância.

10.8. O CONTRATANTE poderá realizar diligência para aferir o cumprimento dessa cláusula, devendo o CONTRATADO atender prontamente eventuais pedidos de comprovação formulados.

10.9. 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.

10.10. 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.

10.10. 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.

10.11. 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.

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

11. CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA - GARANTIA DE EXECUÇÃO

11.1. As regras sobre a garantia de execução do objeto são aquelas estabelecidas no Termo de Referência, anexo a este Contrato.

12. CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA - INFRAÇÕES E SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

12.1. As regras acerca de infrações e sanções administrativas referentes à execução do contrato são aquelas definidas no Termo de Referência, anexo a este Contrato.

13. CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA - DA EXTINÇÃO CONTRATUAL

13.1. O contrato será extinto quando cumpridas as obrigações de ambas as partes, ainda que isso ocorra antes do prazo estipulado para tanto.

13.2. Se as obrigações não forem cumpridas no prazo estipulado, a vigência ficará prorrogada até a conclusão do objeto, caso em que deverá a Administração providenciar a readequação do cronograma fixado para o contrato.

13.3. Quando a não conclusão do contrato referida no item anterior decorrer de culpa do CONTRATADO:

13.4. ficará ele constituído em mora, sendo-lhe aplicáveis as respectivas sanções administrativas; e

13.5. poderá a Administração optar pela extinção do contrato e, nesse caso, adotará as medidas admitidas em lei para a continuidade da execução contratual.

13.6. O contrato poderá ser extinto antes de cumpridas as obrigações nele estipuladas, ou antes do prazo nele fixado, por algum dos motivos previstos no artigo 137 da Lei nº 14.133, de 2021, bem como amigavelmente, assegurados o contraditório e a ampla defesa.

13.7. Nesta hipótese, aplicam-se também os artigos 138 e 139 da mesma Lei.

13.8. A alteração social ou a modificação da finalidade ou da estrutura da empresa não ensejará a extinção se não restringir sua capacidade de concluir o contrato.

13.9. Se a operação implicar mudança da pessoa jurídica contratada, deverá ser formalizado termo aditivo para alteração subjetiva.

13.10. O termo de extinção, sempre que possível, será precedido:

13.11. Do balanço dos eventos contratuais já cumpridos ou parcialmente cumpridos;

13.12. Da relação dos pagamentos já efetuados e ainda devidos;

13.13. Das indenizações e multas.

13.14. A extinção do contrato não configura óbice para o reconhecimento do desequilíbrio econômico-financeiro, hipótese em que será concedida indenização por meio de termo indenizatório.

13.15. O CONTRATANTE poderá ainda:

13.16. nos casos de obrigação de pagamento de multa pelo CONTRATADO, reter a garantia prestada a ser executada, conforme legislação que rege a matéria; e

13.17. nos casos em que houver necessidade de ressarcimento de prejuízos causados à Administração, nos termos do inciso IV do art. 139 da Lei nº 14.133, de 2021, reter os eventuais créditos existentes em favor do CONTRATADO decorrentes do contrato.

13.18. O contrato poderá ser extinto caso se constate que o CONTRATADO mantém vínculo de natureza técnica, comercial, econômica, financeira, trabalhista ou civil com dirigente do órgão ou entidade contratante ou com agente público que tenha desempenhado função na licitação ou na contratação direta, ou atue na fiscalização ou na gestão do contrato, ou que deles seja cônjuge, companheiro ou parente em linha reta, colateral ou por afinidade, até o terceiro grau.

14. CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA - ALTERAÇÕES

14.1. Eventuais alterações contratuais reger-se-ão pela disciplina dos arts. 124 e seguintes da Lei nº 14.133, de 2021.

14.2. 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.

14.3. As supressões resultantes de acordo celebrado entre as partes contratantes poderão exceder o limite de 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do contrato.

14.4. As alterações contratuais deverão ser promovidas mediante celebração de termo aditivo, submetido à prévia aprovação da consultoria jurídica do CONTRATANTE, salvo nos casos de justificada necessidade de antecipação de seus efeitos, hipótese em que a formalização do aditivo deverá ocorrer no prazo máximo de 1 (um) mês.

14.5. 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.

15. CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA - DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

15.1. As despesas decorrentes da presente contratação correrão à conta de recursos específicos consignados

no Orçamento Geral da União deste exercício, na dotação abaixo discriminada:

15.1.1. Gestão/unidade: [...];

15.1.2. Fonte de recursos: [...];

15.1.3. Programa de trabalho: [...];

15.1.4. Elemento de despesa: [...]; e

15.1.5. Plano interno: [...]; e

15.1.6. Nota de empenho: [...];

15.2. A dotação relativa aos exercícios financeiros subsequentes será indicada após aprovação da Lei Orçamentária respectiva e liberação dos créditos correspondentes, mediante apostilamento.

16. CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA - DOS CASOS OMISSOS

16.1. Os casos omissos serão decididos pelo CONTRATANTE, segundo as disposições contidas na Lei nº 14.133, de 2021, e demais normas federais aplicáveis e, subsidiariamente, segundo as disposições contidas na Lei nº 8.078, de 1990 - Código de Defesa do Consumidor - e normas e princípios gerais dos contratos.

17. CLÁUSULA DÉCIMA SÉTIMA - PUBLICAÇÃO

17.1. Incumbirá ao CONTRATANTE divulgar o presente instrumento no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP), na forma prevista no art. 94 da Lei 14.133, de 2021, bem como no respectivo sítio oficial na Internet, em atenção ao art. 91, caput, da Lei n.º 14.133, de 2021, e ao art. 8º, §2º, da Lei n. 12.527, de 2011, c/c art. 7º, §3º, inciso V, do Decreto n. 7.724, de 2012.

18. CLÁUSULA DÉCIMA OITAVA - FORO

18.1. Fica eleito o Foro da Comarca em XXXXX, Seção Judiciária de XXXXX para dirimir os litígios que decorrerem da execução deste Termo de Contrato que não puderem ser compostos pela conciliação, conforme art. 92, §1º, da Lei nº 14.133, de 2021.
[Local], [dia] de [mês] de [ano].

Representante legal do CONTRATANTE

Representante legal do CONTRATADO

TESTEMUNHAS:

1-

2-



Consórcio Intermunicipal Norte Mineiro de Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhanha, Cochá, Peruaçu, Japoré e São Francisco.

ANEXO IV - PROPOSTA DE PREÇOS - MODELO

Local/Data..... de..... de

Ao

Consortio CIMVALES

Att. Agente de Contratação

Prezados Senhores,

A Empresa.....(qualificar)....., através do seu procurador Sr.....(qualificar) declara que esta ciente dos ditames do instrumento licitação/edital e seus anexos, inerente ao Processo Licitatório nº 012/2026 - Pregão Eletrônico para Registro de Preços nº: 009/2026 e, não obstante vem mui respeitosamente, apresentar nossa proposta comercial de preços para “registro de preços” em observância no que couber o disposto no Decreto Federal nº 11.462, de 2023, que regulamenta o sistema de registro de preços no âmbito da União, pautando na futura e eventual contratação de terceiros, (pessoa jurídica), para **Eventual e futura contratação destinada à aquisição eventual e parcelada de mobiliário escolar, mobiliário administrativo, móveis de aço, cadeiras, longarinas, mobiliário para bibliotecas, salas de professores, secretarias, diretorias, arquivos, refeitórios e demais ambientes das unidades educacionais dos municípios integrantes do CIMVALES**, quais sejam os municípios de: **(Bonito de Minas, Cônego Marinho, Januária, Itacarrambi, São João das Missões, Manga, Montalvânia, Juvenília, Miravânia e Chapada Gaúcha)**, figurarão na qualidade de **Órgãos Participantes** e serão os responsáveis pela celebração dos eventuais contratos administrativos, conforme detalhado no anexo I - termo de referência, em atendimento à solicitação da Secretaria Executiva do Consorcio CIMVALES.

A empresa(qualificar.....), através do seu procurador Sr.....(qualificar), declara que está ciente dos ditames do instrumento licitação/edital e seus anexos, inerente ao Processo Licitatório nº 012/2026 - Pregão Eletrônico para Registro de Preços nº 009/2026 e, não obstante vem mui respeitosamente, apresentar proposta de preços, conforme detalhado no quadro abaixo, onde não obstante certificamos que em nosso preço, está incluso todas as despesas diretas e indiretas, onde certificamos que estamos cientes e concordamos com todos os termos do instrumento convocatório/edital, do anexo I - Termo de Referência, anexo I-A - Especificações Técnicas Complementares, anexo II - minuta ata de registro de preços e com os termos do anexo III - minuta do contrato administrativo, onde diante disto certificamos que manifestamos interesse em participar da Pregão Eletrônico para Registro de Preços nº 009/2026 , conforme detalhado abaixo:

Diante disto, apresentamos nossa proposta de preços, conforme detalhado no quadro abaixo:

LOTE 01 - MÓVEIS MDF				
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT	VALOR UNITARIO	VALOR TOTAL
01	ARMÁRIO BAIXO O armário baixo com duas portas e uma prateleira deverá ser composto por tampo confeccionado de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m³, densidade aproximada da camada externa 900 kg/m³. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. As portas (01 porta esquerda 01 porta direita) deverão ser confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. Deverão ser fixadas ao móvel pré marcado com 02 dobradiças caneco 35mm com profundidade de 12,5mm fixadas a porta com 02 parafusos 3,5x16mm cabeça panela,	769		

	produzidas em ZAMAC, com sistema de travamento na posição fechada, acabamento de alta qualidade, ângulo de abertura de 270º, fixadas a lateral do móvel através de calço com 02 parafusos 3,5x16mm cabeça panela (cada porta). Para um melhor alinhamento, deverá possuir duas regulagens sendo de altura, profundidade/pressão. Na porta direita deverá estar alocada a fechadura cilíndrica com travamento por lingueta e chapinha metálica fixada ao tampo, deverá possuir duas chaves, principal e reserva escamoteáveis (dobráveis) com acabamento zincado e capa plástica. A porta esquerda deverá travar automaticamente ao chavear a porta direita por chapa metálica zincada branca plana 47 x 24 x 1,5mm parafusada com PF 3,5x16 CP. Ambas as portas deverão ser dotadas de puxadores exclusivos (alça) produzidos em ABS com 128mm entre furos. A prateleira deverá ser confeccionada em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnado com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. Deverão ser apoiadas em suportes metálicos de superfície plana com base Ø 6,9 mm, 6 suportes por prateleira, alojados em buchas de aço com acabamento zincado branco Ø 7,5x10mm, travadas por cantoneiras 12x12x11mm 2 furos produzida em zamac, sendo 3 unidades por prateleira, parafusadas com PF 3,5x16mm cabeça chata. O corpo (01 lateral direita, 01 lateral esquerda, 01 base inferior e 01 fundo) do armário deverá ser confeccionado em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnado com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. A montagem deverá ser efetuada com acessório fornecidos, cavilhas pinus Ø 8x30, parafuso haste minifix em aço, tambor para minifix em zamac e parafuso 4,5x45 cabeça chata zincado, tapa furo adesivo PVC Ø 18 mm x 0,7mm. O armário deverá contar com requadro metálico produzido com tubo de aço SAE 1010/1020 20x20x0,90 seção quadrada soldada pelo processo MIG, tratamento anticorrosivo, rebite Plus ¼" para fixação das sapatas niveladoras de altura, pintado com tinta epóxi pó e cura em estufa. As dimensões do armário baixo deverão ser de 800 x 735 x 500 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Laudo de Conformidade com NR-17 - Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 17088/2023 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais e revestimentos metálicos de corrosão por exposição à névoa salina, em conformidade com a ABNT 5841/2015 e ABNT NBR ISO 4628-3/2022, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8095/2015 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos, revestidos ou não, quando expostos a uma atmosfera úmida saturada com condensação contínua, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8096/1983 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos revestidos e não revestidos, quando expostos a atmosferas contendo dióxido de enxofre (SO²), com resultado mínimo de 700 horas.. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 11003/2099 - Emitido para determinar a aderência de tintas e revestimentos em materiais metálicos. • Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Certificado de Cadeia de Custódia - Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto. • Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.961 - Emitido para armários e gaveteiros, atestando conformidade com a norma. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 16.332/2014 - Atestando os métodos de ensaio para fitas de bordas, resistência a temperatura, umidade e colagem (tração). • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação..			
02	ARMÁRIO MÉDIO O armário baixo com duas portas e uma prateleira deverá ser composto por tampo confeccionado	385		

de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m³, densidade aproximada da camada externa 900 kg/m³. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. As portas (01 porta esquerda 01 porta direita) deverão ser confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. Deverão ser fixadas ao móvel pré marcado com 02 dobradiças caneco 35mm com profundidade de 12,5mm fixadas a porta com 02 parafusos 3,5x16mm cabeça panela, produzidas em ZAMAC, com sistema de travamento na posição fechada, acabamento de alta qualidade, ângulo de abertura de 270º, fixadas a lateral do móvel através de calço com 02 parafusos 3,5x16mm cabeça panela (cada porta). Para um melhor alinhamento, deverá possuir duas regulagens sendo de altura, profundidade/pressão. Na porta direita deverá estar alocada a fechadura cilíndrica com travamento por lingueta e chapinha metálica fixada ao tampo, deverá possuir duas chaves, principal e reserva escamoteáveis (dobráveis) com acabamento zincado e capa plástica. A porta esquerda deverá travar automaticamente ao chavear a porta direita por chapa metálica zincada branca plana 47 x 24 x 1,5mm parafusada com PF 3,5x16 CP. Ambas as portas deverão ser dotadas de puxadores exclusivos (alça) produzidos em ABS com 128mm entre furos. A prateleira deverá ser confeccionada em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. Deverão ser apoiadas em suportes metálicos de superfície plana com base Ø 6,9 mm, 6 suportes por prateleira, alojados em buchas de aço com acabamento zincado branco Ø 7,5x10mm, travadas por cantoneiras 12x12x11mm 2 furos produzida em zamac, sendo 3 unidades por prateleira, parafusadas com PF 3,5x16mm cabeça chata. O corpo (01 lateral direita, 01 lateral esquerda, 01 base inferior e 01 fundo) do armário deverá ser confeccionado em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. A montagem deverá ser efetuada com acessório fornecidos, cavilhas pinus Ø 8x30, parafuso haste minifix em aço, tambor para minifix em zamac e parafuso 4,5x45 cabeça chata zincado, tapa furo adesivo PVC Ø 18 mm x 0,7mm. O armário deverá contar com requadro metálico produzido com tubo de aço SAE 1010/1020 20x20x0,90 seção quadrada soldada pelo processo MIG, tratamento anticorrosivo, rebite Plus ¼" para fixação das sapatas niveladoras de altura, pintado com tinta epóxi pó e cura em estufa. As dimensões do armário médio deverão ser de 800 x 500 x 1100 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Laudo de Conformidade com NR-17 - Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 17088/2023 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais e revestimentos metálicos de corrosão por exposição à névoa salina, em conformidade com a ABNT 5841/2015 e ABNT NBR ISO 4628-3/2022, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8095/2015 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos, revestidos ou não, quando expostos a uma atmosfera úmida saturada com condensação contínua, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8096/1983 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos revestidos e não revestidos, quando expostos a atmosferas contendo dióxido de enxofre (SO₂), com resultado mínimo de 700 horas.. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 11003/2099 - Emitido para determinar a aderência de tintas e revestimentos em materiais metálicos. • Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Certificado de Cadeia de Custódia - Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto.
--

	• Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.961 - Emitido para armários e gaveteiros, atestando conformidade com a norma. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 16.332/2014 - Atestando os métodos de ensaio para fitas de bordas, resistência a temperatura, umidade e colagem (tração). • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.			
03	ARMÁRIO ALTO O armário alto com duas portas e três prateleiras deverá ser composto por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m³, densidade aproximada da camada externa 900 kg/m³. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. As portas (01 porta esquerda 01 porta direita) deverão ser confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. Deverão ser fixadas ao móvel pré marcado com 03 dobradiças caneco 35mm com profundidade de 12,5mm fixadas a porta com 02 parafusos 3,5x16mm cabeça panela, produzidas em ZAMAC, com sistema de travamento na posição fechada, acabamento de alta qualidade, ângulo de abertura de 270º, fixadas a lateral do móvel através de calço com 02 parafusos 3,5x16mm cabeça panela (cada porta). Para um melhor alinhamento, deverá possuir duas regulagens sendo de altura, profundidade/pressão. Na porta direita deverá estar alocada a fechadura cilíndrica com travamento por lingueta e chapinha metálica fixada ao tampo, deverá possuir duas chaves, principal e reserva escamoteáveis (dobráveis) com acabamento zincado e capa plástica. A porta esquerda travar automaticamente ao chavear a porta direita por chapa metálica zincada branca plana 47 x 24 x 1,5mm parafusada com PF 3,5x16 CP. Ambas as portas deverão ser dotadas de puxadores exclusivos (alça) produzidos em ABS com 128 mm entre furos. As prateleiras deverão ser confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. O corpo do armário (01 lateral direita, 01 lateral esquerda, 01 base inferior e 01 fundo) deverão ser confeccionados em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. A montagem deverá ser efetuada com acessório fornecidos, cavilhas pinus Ø 8x30, parafuso haste minifix em aço, tambor para minifix em zamac e parafuso 4,5x45 cabeça chata zincado, tapa furo adesivo PVC Ø 18 mm x 0,7mm. O requadro metálico deverá ser produzido em tubo de aço SAE 1010/1020 20x20x0,90 seção quadrada, soldada pelo processo MIG, tratamento anticorrosivo, rebite Plus ¼" para fixação das sapatas niveladoras de altura, pintado com tinta epóxi pó e cura em estufa. As dimensões do armário alto deverão ser de 800 x 1625 x 500, (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Laudo de Conformidade com NR-17 - Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 17088/2023 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais e revestimentos metálicos de corrosão por exposição à névoa salina, em conformidade com a ABNT 5841/2015 e ABNT NBR ISO 4628-3/2022, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8095/2015 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos, revestidos ou não, quando expostos a uma atmosfera úmida saturada com condensação contínua, com resultado mínimo de 1000 horas.	769		

	• Relatório de Ensaio ABNT NBR 8096/1983 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos revestidos e não revestidos, quando expostos a atmosferas contendo dióxido de enxofre (SO²), com resultado mínimo de 700 horas.. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 11003/2099 - Emitido para determinar a aderência de tintas e revestimentos em materiais metálicos. • Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Certificado de Cadeia de Custódia - Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto. • Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.961 - Emitido para armários e gaveteiros, atestando conformidade com a norma. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 16.332/2014 - Atestando os métodos de ensaio para fitas de bordas, resistência a temperatura, umidade e colagem (tração). • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.			
04	ARMÁRIO BAIXO CREDENCE 04 PORTAS O armário baixo credence 04 portas deverá ser composto por tampo confeccionado em chapa de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m³, densidade aproximada da camada externa 900 kg/m³. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. A portas deverão ser confeccionadas em chapas de madeira de MDP de média densidade aglutinadas e compactadas com resina sintética termo estabilizadas sob pressão, com aproximadamente 18 mm de espessura, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fitas de borda de 1 mm de espessura produzidas em poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1 mm. Deverão possuir duas dobradiças caneco retas de diâmetro (Ø) de 35 mm produzidas em aço com acabamento niquelado de alta qualidade, ângulo de abertura de 270º e regulagem de altura, profundidade/pressão e recobrimento lateral (cada porta). Na porta direita deverá estar alocada a fechadura cilíndrica longa de aproximadamente 20 mm com travamento por lingueta e chapinha metálica fixada ao tampo. Deverá contar com duas chaves, principal e reserva com acabamento zincado e capa plástica. A porta esquerda deverá travar automaticamente ao chavear a porta direita por chapa metálica plana de dimensões 47 x 24 mm e espessura de 1,5 mm. As portas deverão ser dotadas de puxadores tipo alça com aproximadamente 128 mm entre furos. Deverá possuir uma prateleira com regulagem de altura confeccionada em chapa de madeira de MDP de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética termo estabilizadas sob pressão, com aproximadamente 18 mm de espessura, revestido com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. A chapa deverá possuir densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda de 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, e as arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1 mm. A prateleira deverá ser apoiada em 06 suportes niquelados de superfície plana com Ø 7 mm, alojados em buchas niqueladas. O corpo do armário (01 lateral direita, 01 lateral esquerda, 01 base inferior e 01 fundo) deverá ser confeccionados em chapas de madeira de MDP de 18 mm de espessura, revestido com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fitas de borda de 1 mm de espessura produzidas em Poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, e as arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1 mm. O armário deverá possuir quadro metálico produzido com aço tubo SAE 1010/1020 de 20 x 20 mm e espessura de 0,90 mm e soldado pelo processo MIG. A estrutura deverá ser submetida a tratamento de superfície por meio de processo de limpeza e preparação, composto por desengraxe, lavagem, refinamento, fosfatização, nova lavagem, passivação e secagem em estufa. Posteriormente, deverá receber pintura eletrostática a pó, com cura em estufa. O sistema de fixação do armário deverá possuir montagem efetuada através de parafusos 3,5 x 16 mm cabeça panela e cabeça chata; parafusos 3,5 x 25 mm flangeado; parafusos 4,5 x 45 mm cabeça chata; haste de minifix simples de 34 mm em aço com rosca soberba e tambor de minifix 12 x 15 mm em zamac; cavilha plástica 8 x 30 mm; tapa furo adesivo PVC Ø 18 mm; a base metálica recebe rebite plus ¼" para fixação das sapatas niveladoras de altura ¼ x 17 mm. As dimensões do armário baixo credence deverão ser de 1600 x 735 x 450, (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.	231		

	Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Laudo de Conformidade com NR-17 - Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 17088/2023 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais e revestimentos metálicos de corrosão por exposição à névoa salina, em conformidade com a ABNT 5841/2015 e ABNT NBR ISSO 4628-3/2022, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8095/2015 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos, revestidos ou não, quando expostos a uma atmosfera úmida saturada com condensação contínua, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8096/1983 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos revestidos e não revestidos, quando expostos a atmosferas contendo dióxido de enxofre (SO²), com resultado mínimo de 700 horas.. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 11003/2099 - Emitido para determinar a aderência de tintas e revestimentos em materiais metálicos. • Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Certificado de Cadeia de Custódia - Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto. • Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.961 - Emitido para armários e gaveteiros, atestando conformidade com a norma. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 16.332/2014 - Atestando os métodos de ensaio para fitas de bordas, resistência a temperatura, umidade e colagem (tração). • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação..			
05	GAVETEIRO FIXO DE 02 GAVETAS O gaveteiro suspenso deverá ser composto por duas frentes de gavetas, confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnado com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. As frentes deverão ser dotadas de puxadores exclusivos (alça) produzidos em ABS com 128mm entre furos. O gaveteiro deverá possuir travamento total das gavetas, sendo a primeira dotada de fechadura cilíndrica com travamento por pino 36xØ6,25mm acionando sistema, produzido em alumínio barra chata 16x2,5mm dotados de 02 hastes de aço 1/4x37mm zincado branco e 01 haste por gaveta 1/4x13mm alocado em usinagem 20mm x 6mm na lateral do móvel, cada gaveta deverá possuir cantoneira de travamento produzida aço 47x10x1,50 zincado branco, deverá possuir duas chaves, principal e reserva escamoteáveis (dobráveis) com acabamento zincado e capa plástica. O corpo do gaveteiro (01 lateral direita, 01 lateral esquerda, 01 fundo, 03 travessas, 02 laterais de gaveta direita, 02 laterais de gaveta esquerda, 02 costas de gaveta e 02 fundo de gaveta) com exceção dos fundos de gaveta, as demais peças deverão ser confeccionadas em chapas de madeira MDP e 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnado com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. Os fundos das gavetas deverão ser produzidos em chapa dura com acabamento em pintura a base d'água e secagem ultravioleta. O verniz de acabamento deverá ser polimerizável, isento de solventes e não voláteis. Todas as gavetas deverão ser apoiadas em trilhos telescópicos com abertura total e limitador de curso, deslizados por esferas de aço, com 400mm de profundidade total x 45mm de altura total com capacidade 35kg carga máxima por gaveta, produzidos em aço com acabamento em zinco eletrolítico cromatizado, fixado ao corpo através de sistema de 32mm por 03 parafusos 3,5x16 cada lado. Os rodízios deverão ser constituídos em PVC Ø 50mm com eixo metálico fixados por chapa metálica. As dimensões do gaveteiro suspenso deverão ser de 350 x 260 x 468 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:	769		

	• Laudo de Conformidade com NR-17 - Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 17088/2023 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais e revestimentos metálicos de corrosão por exposição à névoa salina, em conformidade com a ABNT 5841/2015 e ABNT NBR ISO 4628-3/2022, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8095/2015 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos, revestidos ou não, quando expostos a uma atmosfera úmida saturada com condensação contínua, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8096/1983 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos revestidos e não revestidos, quando expostos a atmosferas contendo dióxido de enxofre (SO₂), com resultado mínimo de 700 horas.. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 11003/2099 - Emitido para determinar a aderência de tintas e revestimentos em materiais metálicos. • Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Certificado de Cadeia de Custódia - Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto. • Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.961 - Emitido para armários e gaveteiros, atestando conformidade com a norma. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 16.332/2014 - Atestando os métodos de ensaio para fitas de bordas, resistência a temperatura, umidade e colagem (tração). • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.			
06	SUPORTE PARA PASTA SUSPensa O trilho para pasta suspensa deverá ser fabricado em chapa de aço SAE 1010/1020, 0,9mm espessura. Pintado em tinta epóxi pó preto. O suporte deverá ser fixado com trilhos telescópicos de 350 mm preso a distanciadores produzidos em chapa de aço SAE 1010/1020, 0,9 mm de espessura, pintado em tinta epóxi pó preto. As pastas deverão ser posicionadas no sentido longitudinal ao móvel. As dimensões do suporte para pasta suspensa deverão ser de 764 x 72 x 400 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8095/2015 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos, revestidos ou não, quando expostos a uma atmosfera úmida saturada com condensação contínua, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8096/1983 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos revestidos e não revestidos, quando expostos a atmosferas contendo dióxido de enxofre (SO₂), com resultado mínimo de 700 horas.. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 11003/2099 - Emitido para determinar a aderência de tintas e revestimentos em materiais metálicos. • Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. • Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.	769		
07	GAVETEIRO VOLANTE DE 02 GAVETAS E 1 GAVETA PASTA O gaveteiro volante com três gavetas (sendo um gavetão e duas gavetas) deverá ser composto por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnado com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m³, densidade aproximada da camada externa 900 kg/m³. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. As frentes das gavetas (01 frente de gavetão e 02 frentes de gaveta) deverão ser	3846		

	confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnado com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³ e densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. As frentes deverão ser dotadas de puxadores exclusivos (alça) produzidos em ABS com 128mm entre furos. O gaveteiro deverá possuir travamento total das gavetas, sendo a primeira dotada de fechadura cilíndrica com travamento por pino 36xØ6,25mm acionando sistema, produzido em alumínio barra chata 16x2,5mm dotados de 02 hastes de aço 1/4x37mm zincado branco e 01 haste por gaveta 1/4x13mm alocado em usinagem 20mm x 6mm na lateral do móvel, cada gaveta deverá possuir cantoneira de travamento produzida aço 47x10x1,50 zincado branco, deverá possuir duas chaves, principal e reserva escamoteáveis (dobráveis) com acabamento zincado e capa plástica. O corpo do gaveteiro (01 lateral direita, 01 lateral esquerda, 01 base, 01 fundo 03 laterais gaveta direita 03 laterais de gaveta esquerda 02 costas menor 01 costa maior e 03 fundos de gaveta) com exceção dos fundos de gaveta, as demais peças deverão ser confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnado com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³ e densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1mm. Os fundos das gavetas deverão ser produzidos em chapa dura com acabamento em pintura a base d'água e secagem ultravioleta. O verniz de acabamento deverá ser polimerizável, isento de solventes e não voláteis. Todas as gavetas deverão ser apoiadas em trilhos telescópicos com abertura total e limitador de curso, deslizados por esferas de aço, com 400mm de profundidade total x 45mm de altura total com capacidade 35kg carga máxima por gaveta, produzidos em aço com acabamento em zinco eletrolítico cromatizado, fixado ao corpo através de sistema com 32mm por 03 parafusos 3,5x16 cada lado. O suporte de pasta suspensa deverá ser produzido em aço chato 1/8 x 1/2 pintado com tinta epóxi pó e cura em estufa. Os rodízios deverão ser constituídos em PVC Ø 50mm com eixo metálico fixados por chapa metálica. As dimensões do gaveteiro deverão ser de 485 x 685 x 500 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Laudo de Conformidade com NR-17 - Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 17088/2023 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais e revestimentos metálicos de corrosão por exposição à névoa salina, em conformidade com a ABNT 5841/2015 e ABNT NBR ISO 4628-3/2022, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8095/2015 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos, revestidos ou não, quando expostos a uma atmosfera úmida saturada com condensação contínua, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8096/1983 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos revestidos e não revestidos, quando expostos a atmosferas contendo dióxido de enxofre (SO₂), com resultado mínimo de 700 horas.. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 11003/2099 - Emitido para determinar a aderência de tintas e revestimentos em materiais metálicos. • Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Certificado de Cadeia de Custódia - Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto. • Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.961 - Emitido para armários e gaveteiros, atestando conformidade com a norma. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 16.332/2014 - Atestando os métodos de ensaio para fitas de bordas, resistência a temperatura, umidade e colagem (tração). • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. • Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.			
08	GAVETEIRO VOLANTE DE 04 GAVETAS O gaveteiro volante com quatro gavetas deverá ser composto por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética	1539		

por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m³, densidade aproximada da camada externa 900 kg/m³. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. As frentes das gavetas (02 frente de gaveta menor e 02 frentes de gaveta maior) deverão ser confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade. Deverão ser aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1mm. As frentes deverão ser dotadas de puxadores exclusivos (alça) produzidos em ABS com 128mm entre furos. O gaveteiro deverá possuir travamento total das gavetas, sendo a primeira dotada de fechadura cilíndrica com travamento por pino 36xØ6,25mm acionando o sistema, produzido em alumínio barra chata 16x2,5mm dotados de 02 hastes de aço 1/4x37mm zincado branco e 01 haste por gaveta 1/4x13mm alocado em usinagem 20mm x 6mm na lateral do móvel, cada gaveta deverá possuir cantoneira de travamento produzida aço 47x10x1,50 zincado branco, deverá possuir com duas chaves, principal e reserva escamoteáveis (dobráveis) com acabamento zincado e capa plástica. O corpo do gaveteiro (01 lateral direita, 01 lateral esquerda, 01 base, 01 fundo 02 laterais gaveta direita menor, 02 laterais de gaveta esquerda menor 02 laterais gaveta direita maior, 02 laterais de gaveta esquerda maior, 02 costa menor 01 costa maior e 03 fundo de gaveta) com exceção dos fundos de gaveta, as demais peças deverão ser confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1mm. Os fundos das gavetas deverão ser produzidos em chapa dura com acabamento em pintura a base d'água e secagem ultravioleta. O verniz de acabamento deverá ser polimerizável isento de solventes e não voláteis. Todas as gavetas deverão ser apoiadas em trilhos telescópicos com abertura total e limitador de curso, deslizados por esferas de aço, com 400mm de profundidade total e 45mm de altura total com capacidade 35kg carga máxima por gaveta, produzidos em aço com acabamento em zinco eletrolítico cromatizado, fixado ao corpo através de sistema com 32mm por 03 parafusos 3,5x16 cada lado. Deverá possuir rodízios em PVC Ø 50mm com eixo metálico fixados por chapa metálica. As dimensões do gaveteiro deverão ser de 485 x 685 x 500 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Laudo de Conformidade com NR-17 - Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 17088/2023 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais e revestimentos metálicos de corrosão por exposição à névoa salina, em conformidade com a ABNT 5841/2015 e ABNT NBR ISO 4628-3/2022, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8095/2015 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos, revestidos ou não, quando expostos a uma atmosfera úmida saturada com condensação contínua, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8096/1983 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos revestidos e não revestidos, quando expostos a atmosferas contendo dióxido de enxofre (SO²), com resultado mínimo de 700 horas.. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 11003/2099 - Emitido para determinar a aderência de tintas e revestimentos em materiais metálicos. • Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Certificado de Cadeia de Custódia - Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto. • Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.961 - Emitido para armários e gaveteiros, atestando conformidade com a norma. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 16.332/2014 - Atestando os métodos de ensaio para fitas de bordas, resistência a temperatura, umidade e colagem (tração). • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. • Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.		
---	--	--

09	MESA RETA A mesa de trabalho reta com pé em metal deverá ser composta por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m³, densidade aproximada da camada externa 900 kg/m³. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Deverá ser fixado ao corpo (laterais e travessa) através de conjunto chapa metálica estampada 60 x 40 x 1,90 e tubo Ø ¾ x 0,75 fixados a laterais com parafusos 4,5 x 45 cabeça chata e ao tampo por parafusos 3,5 x 20 e receber pintura epóxi na cor preta. Deverá possuir ainda passa cabos em PVC. A mesa deverá possuir saias confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. Deverão ser fixadas as laterais com parafusos minifix rosca m6 de aço e tambor Ø15mm em zamac. Os pés laterais (direito e esquerdo) deverão ser confeccionados em chapas de aço, sendo a base superior para fixação do tampo 400 x 55 x 1,90mm de espessura contendo 4 furos Ø5mm para fixação do tampo, soldadas a estrutura vertical confeccionada em chapas de aço estampadas e dobradas 670mm x 170mm x 1,20mm de espessura reforçada no vão interno por chapa em "L" 310mm x 50mm x 0,90mm possui 02 rebites para fixação do parafuso minifix de aço (que sustentará a saia) com rosca m6. Deverá possuir tampa removível medindo 600 mm x 85mm x 0,90, vão interno recorte inferior e superior para passagem de fiação entre o chão e o tampo. A base inferior deverá ser reforçada, produzida em chapa de aço dobrada com 540mm de comprimento x 60 mm de largura com espessura de 1,90 repuxada em diagonal, dispensa uso de ponteiros, chapinha de reforço inferior frontal/traseiro com 1,90mm de espessura contendo rebite rosca ¼ para fixação da sapata niveladora de altura produzida em nylon e aço com rosca ¼. Deverá receber tratamento anticorrosivo (lavagem - decapagem - fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa. As dimensões da mesa reta deverão ser de 900 x 735 x 700 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Laudo de Conformidade com NR-17 - Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 17088/2023 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais e revestimentos metálicos de corrosão por exposição à névoa salina, em conformidade com a ABNT 5841/2015 e ABNT NBR ISO 4628-3/2022, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8095/2015 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos, revestidos ou não, quando expostos a uma atmosfera úmida saturada com condensação contínua, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8096/1983 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos revestidos e não revestidos, quando expostos a atmosferas contendo dióxido de enxofre (SO₂), com resultado mínimo de 700 horas.. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 11003/2099 - Emitido para determinar a aderência de tintas e revestimentos em materiais metálicos. • Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Certificado de Cadeia de Custódia - Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto. • Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.966 - Emitido para mesas de escritório, atestando conformidade com a norma. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 16.332/2014 - Atestando os métodos de ensaio para fitas de bordas, resistência a temperatura, umidade e colagem (tração). • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.	769		
----	--	-----	--	--

10	MESA RETA MÉDIA A mesa de trabalho reta com pé em metal deverá ser composta por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m³, densidade aproximada da camada externa 900 kg/m³. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Deverá ser fixado ao corpo (laterais e travessa) através de conjunto chapa metálica estampada 60 x 40 x 1,90 e tubo Ø ¾ x 0,75 fixados a laterais com parafusos 4,5 x 45 cabeça chata e ao tampo por parafusos 3,5 x 20 e receber pintura epóxi na cor preta. Deverá possuir ainda passa cabos em PVC. A mesa deverá possuir saias confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. Deverão ser fixadas as laterais com parafusos minifix rosca m6 de aço e tambor Ø15mm em zamac. Os pés laterais (direito e esquerdo) deverão ser confeccionados em chapas de aço, sendo a base superior para fixação do tampo 400 x 55 x 1,90mm de espessura contendo 4 furos Ø5mm para fixação do tampo, soldadas a estrutura vertical confeccionada em chapas de aço estampadas e dobradas 670mm x 170mm x 1,20mm de espessura reforçada no vão interno por chapa em "L" 310mm x 50mm x 0,90mm possui 02 rebites para fixação do parafuso minifix de aço (que sustentará a saia) com rosca m6. Deverá possuir tampa removível medindo 600 mm x 85mm x 0,90, vão interno recorte inferior e superior para passagem de fiação entre o chão e o tampo. A base inferior deverá ser reforçada, produzida em chapa de aço dobrada com 540mm de comprimento x 60 mm de largura com espessura de 1,90 repuxada em diagonal, dispensa uso de ponteiros, chapinha de reforço inferior frontal/traseiro com 1,90mm de espessura contendo rebite rosca ¼ para fixação da sapata niveladora de altura produzida em nylon e aço com rosca ¼. Deverá receber tratamento anticorrosivo (lavagem - decapagem - fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa. As dimensões da mesa reta média deverão ser de 1200 x 735 x 700 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Laudo de Conformidade com NR-17 - Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 17088/2023 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais e revestimentos metálicos de corrosão por exposição à névoa salina, em conformidade com a ABNT 5841/2015 e ABNT NBR ISO 4628-3/2022, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8095/2015 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos, revestidos ou não, quando expostos a uma atmosfera úmida saturada com condensação contínua, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8096/1983 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos revestidos e não revestidos, quando expostos a atmosferas contendo dióxido de enxofre (SO₂), com resultado mínimo de 700 horas.. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 11003/2099 - Emitido para determinar a aderência de tintas e revestimentos em materiais metálicos. • Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Certificado de Cadeia de Custódia - Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto. • Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.966 - Emitido para mesas de escritório, atestando conformidade com a norma. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 16.332/2014 - Atestando os métodos de ensaio para fitas de bordas, resistência a temperatura, umidade e colagem (tração). • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. • Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.	1539		
----	---	------	--	--

11	MESA RETA GRANDE A mesa de trabalho reta com pé em metal deverá ser composta por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m³, densidade aproximada da camada externa 900 kg/m³. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Deverá ser fixado ao corpo (laterais e travessa) através de conjunto chapa metálica estampada 60 x 40 x 1,90 e tubo Ø ¾ x 0,75 fixados a laterais com parafusos 4,5 x 45 cabeça chata e ao tampo por parafusos 3,5 x 20 e receber pintura epóxi na cor preta. Deverá possuir ainda passa cabos em PVC. A mesa deverá possuir saias confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. Deverão ser fixadas as laterais com parafusos minifix rosca m6 de aço e tambor Ø15mm em zamac. Os pés laterais (direito e esquerdo) deverão ser confeccionados em chapas de aço, sendo a base superior para fixação do tampo 400 x 55 x 1,90mm de espessura contendo 4 furos Ø5mm para fixação do tampo, soldadas a estrutura vertical confeccionada em chapas de aço estampadas e dobradas 670mm x 170mm x 1,20mm de espessura reforçada no vão interno por chapa em "L" 310mm x 50mm x 0,90mm possui 02 rebites para fixação do parafuso minifix de aço (que sustentará a saia) com rosca m6. Deverá possuir tampa removível medindo 600 mm x 85mm x 0,90, vão interno recorte inferior e superior para passagem de fiação entre o chão e o tampo. A base inferior deverá ser reforçada, produzida em chapa de aço dobrada com 540mm de comprimento x 60 mm de largura com espessura de 1,90 repuxada em diagonal, dispensa uso de ponteiros, chapinha de reforço inferior frontal/traseiro com 1,90mm de espessura contendo rebite rosca ¼ para fixação da sapata niveladora de altura produzida em nylon e aço com rosca ¼. Deverá receber tratamento anticorrosivo (lavagem - decapagem - fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa. As dimensões da mesa reta grande deverão ser de 1400 x 735 x 700 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Laudo de Conformidade com NR-17 - Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 17088/2023 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais e revestimentos metálicos de corrosão por exposição à névoa salina, em conformidade com a ABNT 5841/2015 e ABNT NBR ISO 4628-3/2022, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8095/2015 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos, revestidos ou não, quando expostos a uma atmosfera úmida saturada com condensação contínua, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8096/1983 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos revestidos e não revestidos, quando expostos a atmosferas contendo dióxido de enxofre (SO²), com resultado mínimo de 700 horas.. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 11003/2099 - Emitido para determinar a aderência de tintas e revestimentos em materiais metálicos. • Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Certificado de Cadeia de Custódia - Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto. • Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.966 - Emitido para mesas de escritório, atestando conformidade com a norma. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 16.332/2014 - Atestando os métodos de ensaio para fitas de bordas, resistência a temperatura, umidade e colagem (tração). • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.	462		
----	--	-----	--	--

12	MESA DE TRABALHO ANGULAR A mesa de trabalho angular grande com pés metálicos deverá ser composta por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnado com resinas melamínicas em ambas as faces. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Deverá ser fixado ao corpo (laterais e travessa) através de conjunto chapa metálica estampada 60 x 40 x 1,90 e tubo Ø ¾ x 0,75 fixados a laterais com parafusos 4,5 x 45 cabeça chata e ao tampo por parafusos 3,5 x 20, receber pintura epóxi na cor preta. Deverá possuir ainda passa cabos em PVC. A mesa deverá possuir saias confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnado com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas devem receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. Deverão ser fixadas as laterais com parafusos minifix rosca m6 de aço e tambor Ø15mm em zamac. O pé central deverá ser confeccionado em tubo de aço de dimensões 60 x 60 x 1,20mm de espessura, receber tratamento anticorrosivo (lavagem - decapagem - fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa, possuir sapata regulável de altura de nylon injetado parafuso ¼ x Ø 32mm, possuir duto vertical interno para passagem de cabos do chão ao tampo da mesa. Os pés laterais (direito e esquerdo) deverão ser confeccionados em chapas de aço, sendo a base superior para fixação do tampo 400 x 55 x 1,90mm de espessura contendo 4 furos Ø5mm para fixação do tampo, soldadas a estrutura vertical confeccionada em chapas de aço estampadas e dobradas 670mm x 170mm x 1,20mm de espessura reforçada no vão interno por chapa em "L" 310mm x 50mm x 0,90mm possuir dois rebites para fixação do parafuso minifix de aço (que sustentará a saia) com rosca m6. Possuir tampa removível medindo 600 mm x 85mm x 0,90, vão interno recorte inferior e superior para passagem de fiação entre o chão e o tampo. Base inferior reforçada produzida em chapa de aço dobrada com 540 mm de comprimento x 60 mm de largura com espessura de 1,90 repuxada em diagonal, dispensando uso de ponteiras, possuir chapinha de reforço inferior frontal/traseiro com 1,90mm de espessura contendo rebite rosca ¼ para fixação da sapata niveladora de altura produzida em nylon e aço com rosca ¼. Receber tratamento anticorrosivo (lavagem - decapagem - fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa. As dimensões da mesa de trabalho angular deverão ser de 1200/600x735x1200/600 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Laudo de Conformidade com NR-17 - Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 17088/2023 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais e revestimentos metálicos de corrosão por exposição à névoa salina, em conformidade com a ABNT 5841/2015 e ABNT NBR ISO 4628-3/2022, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8095/2015 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos, revestidos ou não, quando expostos a uma atmosfera úmida saturada com condensação contínua, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8096/1983 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos revestidos e não revestidos, quando expostos a atmosferas contendo dióxido de enxofre (SO²), com resultado mínimo de 700 horas.. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 11003/2099 - Emitido para determinar a aderência de tintas e revestimentos em materiais metálicos. • Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Certificado de Cadeia de Custódia - Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto. • Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.966 - Emitido para mesas de escritório, atestando conformidade com a norma. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 16.332/2014 - Atestando os métodos de ensaio para fitas de bordas, resistência a temperatura, umidade e colagem (tração). • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação.	385	
----	---	-----	--

	Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.			
13	MESA DE TRABALHO ANGULAR MÉDIA A mesa de trabalho angular grande com pés metálicos deverá ser composta por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnado com resinas melamínicas em ambas as faces. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Deverá ser fixado ao corpo (laterais e travessa) através de conjunto chapa metálica estampada 60 x 40 x 1,90 e tubo Ø ¾ x 0,75 fixados a laterais com parafusos 4,5 x 45 cabeça chata e ao tampo por parafusos 3,5 x 20, receber pintura epóxi na cor preta. Deverá possuir ainda passa cabos em PVC. A mesa deverá possuir saias confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnado com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas devem receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. Deverão ser fixadas as laterais com parafusos minifix rosca m6 de aço e tambor Ø15mm em zamac. O pé central deverá ser confeccionado em tubo de aço de dimensões 60 x 60 x 1,20mm de espessura, receber tratamento anticorrosivo (lavagem - decapagem - fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa, possuir sapata regulável de altura de nylon injetado parafuso ¼ x Ø 32mm, possuir duto vertical interno para passagem de cabos do chão ao tampo da mesa. Os pés laterais (direito e esquerdo) deverão ser confeccionados em chapas de aço, sendo a base superior para fixação do tampo 400 x 55 x 1,90mm de espessura contendo 4 furos Ø5mm para fixação do tampo, soldadas a estrutura vertical confeccionada em chapas de aço estampadas e dobradas 670mm x 170mm x 1,20mm de espessura reforçada no vão interno por chapa em "L" 310mm x 50mm x 0,90mm possuir dois rebites para fixação do parafuso minifix de aço (que sustentará a saia) com rosca m6. Possuir tampa removível medindo 600 mm x 85mm x 0,90, vão interno recorte inferior e superior para passagem de fiação entre o chão e o tampo. Base inferior reforçada produzida em chapa de aço dobrada com 540 mm de comprimento x 60 mm de largura com espessura de 1,90 repuxada em diagonal, dispensando uso de ponteiros, possuir chapinha de reforço inferior frontal/traseiro com 1,90mm de espessura contendo rebite rosca ¼ para fixação da sapata niveladora de altura produzida em nylon e aço com rosca ¼. Receber tratamento anticorrosivo (lavagem - decapagem - fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa. As dimensões da mesa de trabalho angular deverão ser de 1400/600x735x1400/600 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Laudo de Conformidade com NR-17 - Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 17088/2023 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais e revestimentos metálicos de corrosão por exposição à névoa salina, em conformidade com a ABNT 5841/2015 e ABNT NBR ISO 4628-3/2022, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8095/2015 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos, revestidos ou não, quando expostos a uma atmosfera úmida saturada com condensação contínua, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8096/1983 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos revestidos e não revestidos, quando expostos a atmosferas contendo dióxido de enxofre (SO²), com resultado mínimo de 700 horas.. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 11003/2099 - Emitido para determinar a aderência de tintas e revestimentos em materiais metálicos. • Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Certificado de Cadeia de Custódia - Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto. • Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.966 - Emitido para mesas de escritório, atestando conformidade com a norma. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 16.332/2014 - Atestando os métodos de ensaio para fitas de bordas, resistência a temperatura, umidade e colagem (tração).	385		

	Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação..			
14	MESA PARA TRABALHO ANGULAR PENINSULAR A mesa de trabalho angular grande com pés metálicos deverá ser composta por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Deverá ser fixado ao corpo (laterais e travessa) através de conjunto chapa metálica estampada 60 x 40 x 1,90 e tubo Ø ¾ x 0,75 fixados a laterais com parafusos 4,5 x 45 cabeça chata e ao tampo por parafusos 3,5 x 20, receber pintura epóxi na cor preta. Deverá possuir ainda passa cabos em PVC. A mesa deverá possuir saias confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas devem receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. Deverão ser fixadas as laterais com parafusos minifix rosca m6 de aço e tambor Ø15mm em zamac. O pé central deverá ser confeccionado em tubo de aço de dimensões 60 x 60 x 1,20mm de espessura, receber tratamento anticorrosivo (lavagem - decapagem - fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa, possuir sapata regulável de altura de nylon injetado parafuso ¼ x Ø 32mm, possuir duto vertical interno para passagem de cabos do chão ao tampo da mesa. Os pés laterais (direito e esquerdo) deverão ser confeccionados em chapas de aço, sendo a base superior para fixação do tampo 400 x 55 x 1,90mm de espessura contendo 4 furos Ø5mm para fixação do tampo, soldadas a estrutura vertical confeccionada em chapas de aço estampadas e dobradas 670mm x 170mm x 1,20mm de espessura reforçada no vão interno por chapa em "L" 310mm x 50mm x 0,90mm possuir dois rebites para fixação do parafuso minifix de aço (que sustentará a saia) com rosca m6. Possuir tampa removível medindo 600 mm x 85mm x 0,90, vão interno recorte inferior e superior para passagem de fiação entre o chão e o tampo. Base inferior reforçada produzida em chapa de aço dobrada com 540 mm de comprimento x 60 mm de largura com espessura de 1,90 repuxada em diagonal, dispensando uso de ponteiras, possuir chapinha de reforço inferior frontal/traseiro com 1,90mm de espessura contendo rebite rosca ¼ para fixação da sapata niveladora de altura produzida em nylon e aço com rosca ¼. Receber tratamento anticorrosivo (lavagem - decapagem - fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa. As dimensões da mesa de trabalho angular peninsular deverão ser de 1600/600x735x1800/600 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: Laudo de Conformidade com NR-17 - Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17. Relatório de Ensaio ABNT NBR 17088/2023 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais e revestimentos metálicos de corrosão por exposição à névoa salina, em conformidade com a ABNT 5841/2015 e ABNT NBR ISO 4628-3/2022, com resultado mínimo de 1000 horas. Relatório de Ensaio ABNT NBR 8095/2015 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos, revestidos ou não, quando expostos a uma atmosfera úmida saturada com condensação contínua, com resultado mínimo de 1000 horas. Relatório de Ensaio ABNT NBR 8096/1983 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos revestidos e não revestidos, quando expostos a atmosferas contendo dióxido de enxofre (SO²), com resultado mínimo de 700 horas.. Relatório de Ensaio ABNT NBR 11003/2099 - Emitido para determinar a aderência de tintas e revestimentos em materiais metálicos. Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. Certificado de Cadeia de Custódia - Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto. Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.966 - Emitido para mesas de escritório, atestando conformidade com a norma.	231		

	• Relatório de Ensaio ABNT NBR 16.332/2014 - Atestando os métodos de ensaio para fitas de bordas, resistência a temperatura, umidade e colagem (tração). • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. • Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação..			
15	MESA REUNIÃO REDONDA A mesa de reunião redonda com pé em metal deverá ser composta por tampo confeccionado em madeira MDP 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Deverá ser fixado ao pé central com parafusos 4,5x20 cabeça panela. O pé central deverá ser composto por tubo de aço 4" de diâmetro por 1,20mm de parede. Base inferior reforçada produzida em chapa de aço dobrada com 900mm de comprimento x 60 mm de largura com espessura de 1,90 repuxada em diagonal, dispensando uso de ponteiros, possuir chapinha de reforço inferior frontal/traseiro com 1,90mm, possuir rebites para fixação das sapatas niveladoras de altura 5/16 x 1" x 50mm NR200. A base superior deverá ser produzida em tubos de aço 395 x 25 x 25 soldados a estrutura vertical pelo processo MIG. Deverá receber pintura eletrostática pó e cura em estufa. As dimensões da mesa de reunião redonda com deverão ser de 1200 x 735 x 1200 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Laudo de Conformidade com NR-17 - Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 17088/2023 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais e revestimentos metálicos de corrosão por exposição à névoa salina, em conformidade com a ABNT 5841/2015 e ABNT NBR ISO 4628-3/2022, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8095/2015 - Emitido avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos, revestidos ou não, quando expostos a uma atmosfera úmida saturada com condensação contínua, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8096/1983 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos revestidos e não revestidos, quando expostos a atmosferas contendo dióxido de enxofre (SO²), com resultado mínimo de 700 horas.. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 11003/2099 - Emitido para determinar a aderência de tintas e revestimentos em materiais metálicos. • Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Certificado de Cadeia de Custódia - Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto. • Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.966 - Emitido para mesas de escritório, atestando conformidade com a norma. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 16.332/2014 - Atestando os métodos de ensaio para fitas de bordas, resistência a temperatura, umidade e colagem (tração). • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. • Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação..	615		
16	MESA REUNIÃO RETANGULAR A mesa de reunião retangular com pé em metal deverá ser composta por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m³,	615		

	densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas devem receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Deverá ser fixado ao corpo (laterais e travessa) através de conjunto de chapa metálica estampada 60 x 40 x 1,90 e tubo Ø ¾ x 0,75 fixados a laterais com parafusos 4,5 x 45 cabeça chata e ao tampo por parafusos 3,5 x 20, receber pintura epóxi na cor preta. Deverá possuir ainda passa cabos em PVC. A mesa deverá possuir saias confeccionadas em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Os pés laterais (direito e esquerdo) deverão ser confeccionados em chapas de aço, sendo a base superior para fixação do tampo 600x20x30x1,20mm de espessura contendo 4 furos Ø5mm para fixação do tampo, soldadas a estrutura vertical confeccionada em chapas de aço estampadas e dobradas 640mm x 300mm x 0,90mm de espessura reforçada no vão interno por chapa em "L" 310mm x 50mm x 1,20mm, possuir 04 rebites (cada pé) para fixação do parafuso minifix de aço (que sustentará a saia) com rosca m6. Deverá possuir tampa removível medindo 600 mm x 100mm x 0,90, vão interno, recorte inferior e superior para passagem de fiação entre o chão e o tampo. Base inferior reforçada produzida em chapa de aço dobrada com 900mm de comprimento x 60 mm de largura com espessura de 1,90 repuxada em diagonal, dispensa uso de ponteiros, chapinha de reforço inferior frontal/traseiro com 1,90mm de espessura contendo rebite rosca 5/16 para fixação da sapata niveladora de altura produzida em nylon e aço com rosca 5/16. Deverá receber pintura eletrostática pó e cura em estufa. As dimensões da mesa de reunião retangular deverão ser de 2200 x 735 x 1050 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Laudo de Conformidade com NR-17 - Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 17088/2023 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais e revestimentos metálicos de corrosão por exposição à névoa salina, em conformidade com a ABNT 5841/2015 e ABNT NBR ISO 4628-3/2022, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8095/2015 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos, revestidos ou não, quando expostos a uma atmosfera úmida saturada com condensação contínua, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8096/1983 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos revestidos e não revestidos, quando expostos a atmosferas contendo dióxido de enxofre (SO²), com resultado mínimo de 700 horas.. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 11003/2099 - Emitido para determinar a aderência de tintas e revestimentos em materiais metálicos. • Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Certificado de Cadeia de Custódia - Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto. • Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.966 - Emitido para mesas de escritório, atestando conformidade com a norma. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 16.332/2014 - Atestando os métodos de ensaio para fitas de bordas, resistência a temperatura, umidade e colagem (tração). • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.			
17	MESA DE TRABALHO MODELO DIRETORIA ANGULAR A mesa de trabalho modelo diretora deverá possuir geometria retangular alongada, com predominância de linhas retas e cantos arredondados com raios definidos de aproximadamente 80 mm, conferindo design leve e ergonômico e confeccionado em chapas de madeira de MDP aglutinadas e compactadas com resina sintética termo estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestidos com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. A chapa deverá possuir densidade média de 595 kg/m³, densidade média da camada externa 900 kg/m³. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda de 2,5 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicada com adesivo P.U.R, e as arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2,5 mm. A saia/travessa deverá possuir geometria orgânica, caracterizada por transições suaves e confeccionada em chapa de madeira de MDP com aproximadamente 18 mm de	154		

espessura, revestidos com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. A chapa deverá possuir densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³. Deverá ser encabeçada através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicada com adesivo PUR, e as arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1 mm. O armário deverá ser composto por tampo, laterais, porta externa de correr, gavetas e rodapé confeccionado em chapas de madeira de MDP com aproximadamente 18 mm de espessura, revestidos com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1 mm. Deverá acompanhar o móvel, três gavetas equipadas com trilho telescópico de 350 mm com sistema <i>one touch</i>. Os pés laterais deverão ser produzidos em alumínio maciço de alta resistência, design cônico e encaixe preciso para tubos de dimensões 50 x 30 mm, com sapata reguladora de altura em alumínio escovado. Os pés deverão ser unidos por travessa produzida em aço tubo SAE 1010/1020 de dimensões 50 x 30 mm com espessura de 1,20 mm, cortada e furada a laser. A mesa deverá ser unida ao armário por longarina produzida em aço tubo SAE 1010/1020 de dimensões 40 x 30 mm com espessura de 1,20 mm, cortada e furada no laser, e mantém-se elevada em relação ao armário por suporte produzido em aço tubo SAE 1010/1020 de dimensões 50 x 30 mm e espessura de 1,20 mm. Deverá ser soldado a travessa e ao suporte, chapinha conectora dobrada em formato "U", medindo 120 mm de comprimento e com espessura de 2,25 mm, produzida em chapa de aço SAE 1010/1020, cortada e furada a laser, responsável pelo encaixe da longarina. Na parte interna do armário, deverá ser inserido a calha horizontal dobrada em formato "J", produzida em chapa de aço SAE 1010/1020 de 400 mm de comprimento e espessura de 0,75 mm, cortada e furada a laser. A estrutura metálica em aço deverá ser soldada pelo processo MIG e submetida a tratamento de superfície por meio de processo de limpeza e preparação, composto por desengraxe, lavagem, refinamento, fosfatização, nova lavagem, passivação e secagem em estufa. Posteriormente, recebe pintura eletrostática a pó, com cura em estufa. A mesa deverá possuir caixa de conectividade nas dimensões de 110 x 250 mm, com geometria retangular, produzida em chapa de aço SAE 1010/1020 com espessura de 1,20 mm, dobrada, furada a laser e soldada pelo processo TIG, contendo tampa articulada de design curvo e aberto, permitindo a passagem de cabos e conexões. A caixa dá acesso ao elemento de conectividade em 8 blocos, acoplado à calha, dobrado em formato "U", com 250 mm de comprimento e espessura de 0,90 mm, produzidos em chapa de aço SAE 1010/1020, cortado e furado a laser, contendo 4 recortes para tomadas elétricas, medindo 40 x 21 mm cada, e 4 recortes para conectores RJ, medindo 20 x 15 mm. O sistema de fixação da mesa deverá ser realizado através de parafusos M6; parafusos M4 x 10 mm cabeça panela; rebite RM 6; buchas americanas M6 x 13 mm; suporte saia em aço 140 x 50 mm; bucha plástica com rosca ¼ para fixação da sapata niveladora de altura ¼ x 5/8 mm no rodapé. As dimensões da mesa de trabalho modelo diretora angular deverão ser de 2000/800 x 735/655 x 1800/450 (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Laudo de Conformidade com NR-17 - Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 17088/2023 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais e revestimentos metálicos de corrosão por exposição à névoa salina, em conformidade com a ABNT 5841/2015 e ABNT NBR ISO 4628-3/2022, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8095/2015 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos, revestidos ou não, quando expostos a uma atmosfera úmida saturada com condensação contínua, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8096/1983 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos revestidos e não revestidos, quando expostos a atmosferas contendo dióxido de enxofre (SO²), com resultado mínimo de 700 horas.. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 11003/2099 - Emitido para determinar a aderência de tintas e revestimentos em materiais metálicos. • Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Certificado de Cadeia de Custódia - Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto. • Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.966/2008 e 13961/2010 - Emitido para mesas de escritório e armários de escritório, atestando conformidade com a norma. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 16.332/2014 - Atestando os métodos de ensaio para fitas de bordas, resistência a temperatura, umidade e colagem (tração).		
---	--	--

	• Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. • Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.			
18	MESA DE REUNIÃO DIRETOR A mesa de reunião retangular deverá ser produzida com tampo tipo tamburato de 44 mm com geometria retangular reta confeccionado por duas chapas de madeira de MDF de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética termo estabilizadas sob pressão, com 6 mm de espessura, revestidos com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Entre as chapas deverá ser inserido um conjunto de filetes de MDP de 31 mm de espessura, postos paralelamente e separados por distância de aproximadamente 30 mm. A estrutura do tamburato deverá receber cola P.U.R e submetida ao processo de prensa para união de toda estrutura. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda de 2 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicada com adesivo P.U.R, e as arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2 mm. Deverá possuir ainda acabamento em MDP de 25 mm revestido em ambas as faces com fita de bordo PVC de 1 mm fresado com raio de 1 mm. As laterais deverão ser produzidas através de duas chapas em MDF de 6 mm revestidas na face externa, preenchidas com tiras em MDF ou MDP em todo o seu contorno, possuindo acabamento em fita de bordo PVC de 1 mm, recebendo acabamento fresado com raio de 1 mm. A saia deverá ser produzida em MDP 15 mm revestido em ambas as faces, acabamento em fita de bordo PVC 1 mm recebendo acabamento fresado com raio de 1 mm. A calha deverá ser fabricada em chapa de aço SAE 1010/1020, 0,9 mm espessura. Deverá receber pintura em tinta epóxi pó preto. Acompanha 1 caixa de conectividade com recortes para blocos elétricos, telecomunicações e de sistemas. O sistema de fixação deverá ser através de parafusos minifix de aço ou zamac, cavilhas em madeira, chapinhas de aço. Deverá possuir sapatas reguláveis com parafuso de aço 1/4 e acabamento polipropileno injetado. As dimensões da mesa de reunião diretor deverão ser de 2700 x 764 x 1050 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. • Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.	77		
19	ARMÁRIO CREDENZA DIRETOR 04 PORTAS O armário credenza diretor deverá ser produzido com tampo tipo tamburato de 44 mm revestido externamente com chapas de MDF de 6 mm, produzido em prensas contínuas. Internamente deverá receber uma estrutura em MDP confeccionado em chapas de madeira MDP de 25 mm, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda de 2 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2 mm. As portas e frentes de gavetas deverão ser confeccionadas em chapas de madeira MDP de 15 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1mm. Os fundos das gavetas deverão ser produzidos em chapa e 2,5mm. O armário deverá possuir duas portas, duas gavetas e um gavetão e dois nichos. O corpo do armário deverá ser confeccionado em chapas de madeira MDP de 15 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda de 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1mm. As portas e frentes de gavetas deverão receber puxadores com haste em alumínio e ponteiros em ABS com entre furos de 128 mm. Deverão ser fixadas ao móvel pré marcado duas dobradiças caneco de 35 mm (cada porta), fixadas a porta com dois parafusos 3,5x14mm	77		

	cabeça chata, produzidas em aço, acabamento niquelado de alta qualidade, o ângulo de abertura deverá ser de aproximadamente 107º, fixadas a lateral do móvel através de calço H3 com dois parafusos 3,5x14mm cabeça chata. Para um melhor alinhamento, deverá possuir três regulagens sendo de altura, profundidade/pressão e recobrimento lateral. Na porta direita deverá estar alocada a fechadura cilíndrica com travamento por lingueta e chapinha metálica fixada ao tampo, deverá contar com duas chaves, principal e reserva escamoteáveis (dobráveis) acabamento zincado com capa plástica. As portas devem receber fechaduras cilíndricas. As prateleiras deverão ser apoiadas em suportes metálicos de superfície cilíndrica com base Ø 5 mm x 8 mm e quatro suportes por prateleira. O gavetão deverá receber trilho telescópico produzido em aço estampado com alojamento de esferas metálicas proporcionando um deslocamento leve e silencioso com 350 mm de comprimento. As gavetas deverão ser montadas com corrediças metálicas confeccionadas em aço laminado com roldanas em poliacetal. Deverá possuir uporte para sapata produzidos em chapa de aço carbono 1,90mm de espessura acabamento zincado preto. As dimensões armário credenza diretor deverão ser de 1600 x 825 x450 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. • Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.			
20	GAVETEIRO VOLANTE DIRETOR DE 4 GAVETAS O gaveteiro volante diretor deverá ser produzido com tampo tipo tamburato de 44 mm revestido externamente com chapas de MDF de 6 mm, produzido em prensas contínuas. Internamente deverá receber uma estrutura em MDP confeccionado em chapas de madeira MDP de 25 mm, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda de 2 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2 mm. As laterais, quatro gavetas, base inferior e costas, deverão ser confeccionadas em chapas de madeira de MDP de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética termo estabilizadas sob pressão de 18 mm de espessura, revestido com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fitas de borda de 1 mm de espessura produzidas em poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, as arestas recebendo acabamento com raio ergonômico de 1 mm. As gavetas deverão ser apoiadas em corrediças de aço laminado de 400 mm com roldana em poliacetal. Devem possuir fechadura simultânea por conjunto travamento de 495 mm de comprimento, confeccionado em alumínio barra chata 16 x 2,5 mm, composta por 02 hastes de aço ¼ x 37 mm e 01 haste por gaveta ¼ x 13 mm alocado em usinagem de dimensões 20 x 6 mm na lateral interna do móvel e, também, chapinha dobrada com 2 furos oblongos 56 x 18 mm com 1 mm de espessura anexada a lateral de cada gaveta. A primeira gaveta deverá receber a fechadura cilíndrica de travamento por pino 36 x Ø6,25 mm e conta com duas chaves, principal e reserva com acabamento zincado e capa plástica. As extremidades frontais do gaveteiro deverão receber recortes para encaixe de filete de alumínio barra chata de 572 mm de comprimento, 16 mm de largura e 2,5 mm de espessura, compondo o sistema de abertura por pega lateral das gavetas. Os fundos das gavetas deverão ser produzidos em chapa dura de 2,5 mm com acabamento em pintura a base d'água, secagem ultravioleta e aplicação de verniz de acabamento polimerizável, isento de solventes e sem geração de voláteis. O sistema de fixação deverá ser realizado através de parafusos, haste de minifix simples de 34 mm em aço com rosca soberba, tambor de minifix 12 x 15 mm em zamac, cavilha de madeira 8 x 30 mm, tapa furo adesivo PVC Ø 18 mm, o corpo deverá ser apoiado em quatro rodízios gel de 35 mm, dois com trava e dois sem trava, com capacidade de 30 kg cada. As dimensões armário do gaveteiro diretor deverão ser de 400 x 685 x 470 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante:	154		

	• Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. • Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.			
21	MESA DIRETORIA EM L A mesa diretor angular com pés painel deverá ser composta por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. O tampo deverá ser encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Deverá ser fixado ao corpo (laterais e travessa) através de conjunto chapa metálica estampada 60 x 40 x 1,90 e tubo Ø ¾ x 0,75 fixados a laterais com parafusos 4,5 x 45 cabeça chata e ao tampo por parafusos 3,5 x 20 e receber pintura epóxi na cor preta. Deverá possuir ainda passa cabos em PVC. A mesa deverá possuir saias confeccionadas em chapas de madeira MDP de 18 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 610 kg/m³, densidade aproximada da camada externa de 900 kg/m³. Deverão ser encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1mm. Deverão ser fixadas as laterais com cavilhas de pinus Ø 8 x 30mm juntamente com parafusos minifix de aço e tambor Ø15mm em zamac. As laterais (pés) deverão ser confeccionadas em chapas de madeira MDP de 25 mm de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade aproximada de 595 kg/m³, densidade aproximada da camada externa 900 kg/m³. Deverá ser encabeçado através de fita de borda 1,0 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas deverão receber acabamento com raio ergonômico de 1,0 mm. Para fixação das sapatas, deverão ser inseridos em furos pré-determinados duas buchas de PVC com rosca interna metálica de ¼, sapatas PVC reguláveis em altura rosca ¼. O pé central deverá ser confeccionado em tubo de aço de dimensões 60 x 60 x 1,20mm de espessura, receber tratamento anticorrosivo (lavagem - decapagem - fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa, possuir sapata regulável de altura de nylon injetado parafuso ¼ x Ø 32mm, possuir duto vertical interno para passagem de cabos do chão ao tampo da mesa. As dimensões da mesa diretora reta com pé painel deverão ser de 1800/600 x 735 x 1800/600 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Laudo de Conformidade com NR-17 - Emitido por profissional qualificado, atestando o atendimento aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17. • Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Certificado de Cadeia de Custódia - Emitido conforme FSC, para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto. • Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13.966 - Emitido para mesas de escritório, atestando conformidade com a norma. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 16.332/2014 - Atestando os métodos de ensaio para fitas de bordas, resistência a temperatura, umidade e colagem (tração). • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. • Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.	308		
22	MESA RETANGULAR DE CENTRO	308		

	A mesa retangular de centro deverá ser composta por tampo confeccionado em chapa de madeira de MDP de média densidade, aglutinadas e compactadas com resina sintética termo estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. A chapa deverá possuir densidade média de 595 kg/m³, densidade média da camada externa 900 kg/m³. Deverá ser encabeçado através de fita de borda de 2 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicada com adesivo PUR, e as arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2 mm. A mesa deverá possuir pé metálico central composto por tubo redondo de aço SAE 1010/1020, com diâmetro de 100 mm e espessura de parede de 1,20 mm, a base superior produzida em tubo de aço SAE 1010/1020 de 20 x 30 mm e espessura de 0,90 mm, fechada nas extremidades por ponteiros internos pretas. A base inferior produzida em chapa de aço SAE 1010/1020 com dimensões de 590 x 590 mm e espessura de 6 mm. A chapa deverá possuir acabamento arredondado nas pontas e feltro redondo de Ø50 mm abaixo da base. A estrutura deverá ser soldada pelo processo MIG e submetida a tratamento de superfície por meio de processo de limpeza e preparação, composto por desengraxe, lavagem, refinamento, fosfatização, nova lavagem, passivação e secagem em estufa. Posteriormente receber pintura eletrostática a pó, com cura em estufa. O sistema de fixação deverá ser efetuado por meio de parafusos 4,5 x 50 mm, cabeça flangeada. As dimensões mesa retangular de centro deverão ser de 600 x 420 x 600 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8095/2015 - Emitido avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos, revestidos ou não, quando expostos a uma atmosfera úmida saturada com condensação contínua, com resultado mínimo de 1000 horas. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 8096/1983 - Emitido para avaliar a resistência à corrosão de materiais metálicos revestidos e não revestidos, quando expostos a atmosferas contendo dióxido de enxofre (SO²), com resultado mínimo de 700 horas.. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 11003/2099 - Emitido para determinar a aderência de tintas e revestimentos em materiais metálicos. • Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. • Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.			
23	PAINEL DIVISOR SUSPENSO O painel divisor suspenso deverá possuir geometria retangular de cantos retos e confeccionado em chapa de madeira de MDP aglutinadas e compactadas com resina sintética termo estabilizadas sob pressão de 15 mm de espessura, revestido com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³. Deverá ser encabeçado através de fita de borda de 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicada com adesivo PUR, e as arestas receberem acabamento com raio ergonômico de 1 mm. O sistema de fixação deverá ser por meio de suporte, parafuso 3,5 x 16 mm e parafuso ALLEN M6 x 30 mm. As dimensões mesa retangular de centro deverão ser de 1000 x 300 x 15 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 16.332/2014 - Atestando os métodos de ensaio para fitas de bordas, resistência a temperatura, umidade e colagem (tração). • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. • Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação..	769		

24	PAINEL DIVISOR SUSPENSO MÉDIO O painel divisor suspenso deverá possuir geometria retangular de cantos retos e confeccionado em chapa de madeira de MDP aglutinadas e compactadas com resina sintética termo estabilizadas sob pressão de 15 mm de espessura, revestido com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³. Deverá ser encabeçado através de fita de borda de 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicada com adesivo PUR, e as arestas receberem acabamento com raio ergonômico de 1 mm. O sistema de fixação deverá ser por meio de suporte, parafuso 3,5 x 16 mm e parafuso ALLEN M6 x 30 mm. As dimensões mesa retangular de centro deverão ser de 1200 x 300 x 15 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 16.332/2014 - Atestando os métodos de ensaio para fitas de bordas, resistência a temperatura, umidade e colagem (tração). • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. • Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.	769		
25	PAINEL DIVISOR SUSPENSO GRANDE O painel divisor suspenso deverá possuir geometria retangular de cantos retos e confeccionado em chapa de madeira de MDP aglutinadas e compactadas com resina sintética termo estabilizadas sob pressão de 15 mm de espessura, revestido com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas deverão possuir densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³. Deverá ser encabeçado através de fita de borda de 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicada com adesivo PUR, e as arestas receberem acabamento com raio ergonômico de 1 mm. O sistema de fixação deverá ser por meio de suporte, parafuso 3,5 x 16 mm e parafuso ALLEN M6 x 30 mm. As dimensões mesa retangular de centro deverão ser de 1300 x 300 x 15 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de Regularidade IBAMA - Emitido para conformidade com as obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais sobre as atividades desenvolvidas sob controle e fiscalização do Ibama, por meio do CTF/APP. • Relatório de Ensaio ABNT NBR 16.332/2014 - Atestando os métodos de ensaio para fitas de bordas, resistência a temperatura, umidade e colagem (tração). • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia contra defeitos de fabricação. Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, uma unidade do produto poderá ser solicitada para avaliação.	769		
TOTAL DO LOTE				
LOTE 02- MÓVEIS AÇO				
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT	VALOR MÉDIO UNITARIO	VALOR MÉDIO TOTAL
1	ARMÁRIO Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 (#22) com dimensões de			

1980x900x450mm, cor cinza cristal e acabamento texturizado, constituído de 02 portas com pivotamento lateral. A Porta Direita possui 5 dobras na parte lateral esquerda, formando o puxador embutido na porta, sendo a primeira com 8mm com sentido para fora da porta em 180º, a segunda com 14,5mm com sentido para fora da porta em 90º, a terceira com 17,5mm com sentido para fora da porta em 90º, a quarta com 51,5mm com sentido para fora da porta em 90º e a quinta com 17,5mm com sentido para dentro da porta em 90º. Na parte lateral direita deve possuir 2 dobras, superior e inferior da porta, sendo a primeira com 13mm e a segunda com 18mm, ambas com sentido para dentro da porta em 90º. A Porta Esquerda possui 3 dobras na parte lateral direita, formando o batente para a porta direita, sendo a primeira com 8mm com sentido para dentro da porta em 180º, a segunda com 13,5mm com sentido para fora da porta em 90º e a terceira com 18,5mm com sentido para dentro da porta em 90º, na parte lateral esquerda possui 2 dobras, superior e inferior da porta, sendo a primeira com 13mm e a segunda com 18mm, ambas com sentido para dentro da porta em 90º. Cada Porta deve conter 2 reforços em formato ômega horizontais em "C" por meio de solda ponto na parte superior e inferior das portas, por toda sua extensão, e um reforço em ômega vertical em cada porta na parte central por toda sua extensão, assim como 3 dobradiças em locais adequados, sendo que cada uma recebe 3 pontos de solda ponto, também é soldado na área da fechadura um suporte para maçaneta para auxiliar no sistema de travamento. Para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de maçaneta e sistema cremona que trava a porta na região central, superior e inferior, acompanha duas chaves. Possui 04 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com duas dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm, em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco) (condições dimensionadas para suportar as cargas e solicitações em utilização normal), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando duas estruturas (portas e gabinete). Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer dois sistemas de ventilação de furos com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos para todos os itens: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); Certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel; Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por Exposição à Névoa Salina - Métodos de ensaio, mínimo 2800 horas conforme NBR 17088:2023; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação da dureza à lápis conforme ASTM D3363:2022; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos conforme ASTM D1308:2020; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para ensaio de determinação da aderência conforme ABNT NBR 11003:2023, ABNT NBR 10443:2008, ASTM D3359:2023, ASTM D7091:2021; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação do brilho, conforme ASTM D523:2018; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação de flexibilidade conforme NBR 10545:2014 e NBR 10443:2008; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de impacto conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019); Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos, conforme a Norma ASTM D1308:2020; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo	769	
---	---------------------------	--

	Móvel Brasil pelo Esquema Tipo 6.			
2	ROUPEIRO Roupeiro de 12 portas, 1 superior, 2 no meio do corpo e 1 inferior (cada porta com aproximadamente 272x420 mm), dividido em 2 corpos confeccionados em chapa de aço SAE1008/1010 com 0,75 mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas: 1820 (A) x 925 (L) x 420 (P) mm. Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com 2 dobradiças internas em cada porta. As dobradiças devem ser formadas por 2 corpos com 2 e 3 bainhas respectivamente. O posicionamento dos corpos deve ser concêntrico entre as 2 faces cilíndricas e unidos por 1 pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das 2 dobradiças após união deverá ser de 60 mm. Sistema de travamento das portas é individualizado por porta do tipo "pitão para cadeado" com 2 alojamentos para utilização de cadeado. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência, as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes e devem possuir reforço interno tipo "ômega" fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por porta, atendendo NR 24, cada porta deverá conter 2 conjuntos que facilitem a circulação de ar, 1 na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por porta, cada porta deverá possuir 1 porta etiqueta estampado no próprio corpo, em baixo-relevo, de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta, proporcionando maior segurança contra avarias e acidentes. Os pés niveladores deverão ser em polipropileno injetado que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em 1 estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abrigará 1 porca rebite utilizada para fixar por rosca os pés niveladores. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico, o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada média de 50 microns. A tinta utilizada deve ser do tipo híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, a polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200º C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, garantindo maior aderência e resistência ao desgaste. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos para todos os itens: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); Certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel; Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por Exposição à Névoa Salina - Métodos de ensaio, mínimo 2800 horas conforme NBR 17088:2023; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação da dureza à lápis conforme ASTM D3363:2022; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos conforme ASTM D1308:2020; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para ensaio de determinação da aderência conforme ABNT NBR 11003:2023, ABNT NBR 10443:2008, ASTM D3359:2023, ASTM D7091:2021; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação do brilho, conforme ASTM D523:2018; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação de flexibilidade conforme NBR 10545:2014 e NBR 10443:2008; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de impacto conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019); Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos, conforme a Norma ASTM D1308:2020; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil pelo Esquema Tipo 6.	462		

3	ARQUIVO Arquivo confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 (# 22) com dimensões de 1330x470x600mm, cor cinza cristal e acabamento texturizado, três reforços internos, verticais formato ômega em chapa #22, soldados em cada estrutura lateral, 04 (quatro) gavetas, com capacidade para no mínimo de 60 kg cada, sistema de deslizamento em trilho telescópico progressivo, com dois amortecedores produzidos em material polimérico para evitar impacto das gavetas no "abre e fecha", puxadores estampados na própria estrutura da gaveta ocupando toda sua extensão, para fins estruturais não podendo ocupar as extremidades superior ou inferior da mesma, varetas laterais para sustentação de pastas, porta-etiquetas estampados na própria estrutura de aço, fechadura com 02 chaves. Em cada extremidade inferior da base do arquivo será soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deve abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores. Pé nivelador de polímero injetado (preto), sextavado com nivelador em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento. Porca-rebite tipo cabeça plana, corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco). Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada mínima de 60 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos para todos os itens: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); Certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel; Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por Exposição à Névoa Salina - Métodos de ensaio, mínimo 2800 horas conforme NBR 17088:2023; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação da dureza à lápis conforme ASTM D3363:2022; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos conforme ASTM D1308:2020; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para ensaio de determinação da aderência conforme ABNT NBR 11003:2023, ABNT NBR 10443:2008, ASTM D3359:2023, ASTM D7091:2021; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação do brilho, conforme ASTM D523:2018; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação de flexibilidade conforme NBR 10545:2014 e NBR 10443:2008; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de impacto conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019); Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos, conforme a Norma ASTM D1308:2020; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil pelo Esquema Tipo 6	769		
4	ESTANTE Estantes com dimensões aproximadas 920(L)x450(P)x1980(H) mm. Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, sendo colunas em chapa #14 e prateleira chapa #22. A estante deve constituir de 04 colunas com seção em L, espessura de 2,00mm (#14), abas de 35mm perfuradas em passo de 50mm para ajuste de altura das prateleiras.	1154		

	Seis (06) prateleiras removíveis que possibilitem a regulagem de altura, com espessura de 0,75 mm (#22), cada prateleira deve possuir dois reforços em ômega, na mesma espessura de 0,45 mm (#26), a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. 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, com espessura de 2,0mm (#14), com bordas 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. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. 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. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos para todos os itens: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); Certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel; Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por Exposição à Névoa Salina - Métodos de ensaio, mínimo 2800 horas conforme NBR 17088:2023; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação da dureza à lápis conforme ASTM D3363:2022; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos conforme ASTM D1308:2020; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para ensaio de determinação da aderência conforme ABNT NBR 11003:2023, ABNT NBR 10443:2008, ASTM D3359:2023, ASTM D7091:2021; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação do brilho, conforme ASTM D523:2018; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação de flexibilidade conforme NBR 10545:2014 e NBR 10443:2008; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de impacto conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019); Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos, conforme a Norma ASTM D1308:2020; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil pelo Esquema Tipo 6.			
5	ESTANTE DE AÇO DUPLA FACE. Todos os componentes da estante são confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, tratadas e com acabamento superficial com características antimicrobianas, sendo colunas tipo painel, prateleiras, base, tampo e painel de acabamento. Duas colunas tipo painel internos de sustentação em chapa #20 (0,90mm), acabamento texturizado, cada lateral com nove linhas de estampos quádruplos, para regulagem de prateleiras e oito estampos retangulares duplos, característica estética, totalizando cinquenta e dois estampos por painel. Oito prateleiras, com um reforço ômega centralizado, cor cinza e acabamento texturizado, com dimensões de 920 mm de comprimento e 270 mm de profundidade com duas dobras nas laterais que possibilitam união das mesmas às laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos) através de suportes. Suportes do tipo "berço" em formato J com espessura de 0,90mm e comprimento de 220 mm. Base retangular fechada em chapa #20	769		

	(0,90mm), acabamento texturizado, com altura de 175mm e tampo superior retangular em chapa #22 (0,75mm), acabamento texturizado, com altura de 70mm. Dois anteparos laterais soldados à base e ao tampo que serão fixadas as colunas, tipo painéis internos, de sustentação da estante através de 4 parafusos de 1/4" em cada lado do tampo e da base. Tampo e base com venezianas que auxiliem a visualização da porção interna. São utilizados fixadores de tampo e de base, os fixadores inferiores devem proporcionar a fixação de porcas rebites com flanges para acoplamento por rosca de sapatas niveladoras. O painel de acabamento é unido apenas nas extremidades da composição da estante em seus painéis internos de sustentação, fixados a estes painéis através de 8 parafusos 1/4", sendo 2 parafusos na extremidade superior, 2 parafusos na extremidade inferior, e 4 parafusos distribuídos entre o alinhamento do parafuso superior e inferior (2 de cada lado) unidos à lateral de sustentação por porca rebite. Cada painel de acabamento contem em sua seção transversal 2 dobras de 45 graus voltadas para face externa do painel, com a finalidade de reduzir cantos vivos e acidentes. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada média de 50 microns. A tinta utilizada do tipo híbrida (Epóxi-poliéster), cor a ser definida e acabamento texturizado, a polimerização ocorre em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme e maior aderência e resistência ao desgaste. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos para todos os itens: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); Certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel; Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por Exposição à Névoa Salina - Métodos de ensaio, mínimo 2800 horas conforme NBR 17088:2023; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação da dureza à lápis conforme ASTM D3363:2022; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos conforme ASTM D1308:2020; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para ensaio de determinação da aderência conforme ABNT NBR 11003:2023, ABNT NBR 10443:2008, ASTM D3359:2023, ASTM D7091:2021; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação do brilho, conforme ASTM D523:2018; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação de flexibilidade conforme NBR 10545:2014 e NBR 10443:2008; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de impacto conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019); Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos, conforme a Norma ASTM D1308:2020; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil pelo Esquema Tipo 6.			
6	ESTANTE DE AÇO SIMPLES FACE. Todos os componentes da estante confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, tratadas e com acabamento superficial com características antimicrobianas, sendo colunas tipo painel, prateleiras, base, tampo e painel de acabamento. Duas colunas tipo painel internos de sustentação em chapa #20 (0,90mm), acabamento texturizado, cada lateral com nove linhas de estampos duplos, para regulagem de prateleiras e oito estampos retangulares simples, característica estética, totalizando vinte e seis estampos por painel. Quatro (04) prateleiras, com um reforço ômega centralizado, cor cinza e acabamento texturizado, com dimensões de 920 mm de comprimento e 270 mm de profundidade com duas dobras nas laterais que possibilitam união das mesmas às laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos) através de suportes. Suportes do tipo "berço" em formato	769		

	J com espessura de 0,90mm e comprimento de 220 mm. Base retangular fechada em chapa #20 (0,90mm), acabamento texturizado, com altura de 175mm e tampo superior retangular em chapa #22 (0,75mm), acabamento texturizado, com altura de 70mm. Dois anteparos laterais soldados à base e ao tampo que serão fixadas as colunas, tipo painéis internos, de sustentação da estante através de 4 parafusos de 1/4" em cada lado do tampo e da base. Tampo e base com venezianas que auxiliem a visualização da porção interna. São utilizados fixadores de tampo e de base, os fixadores inferiores devem proporcionar a fixação de porcas rebites com flanges para acoplamento por rosca de sapatas niveladoras. O painel de acabamento é unido apenas nas extremidades da composição da estante em seus painéis internos de sustentação, fixados a estes painéis através de 8 parafusos 1/4", sendo 2 parafusos na extremidade superior, 2 parafusos na extremidade inferior, e 4 parafusos distribuídos entre o alinhamento do parafuso superior e inferior (2 de cada lado) unidos à lateral de sustentação por porca rebite. Cada painel de acabamento contem em sua seção transversal 2 dobras de 45 graus voltadas para face externa do painel, com a finalidade de reduzir cantos vivos e acidentes. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada média de 50 microns. A tinta utilizada do tipo híbrida (Epóxi-poliéster), cor a ser definida e acabamento texturizado, a polimerização ocorre em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme e maior aderência e resistência ao desgaste. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos para todos os itens: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por Exposição à Névoa Salina - Métodos de ensaio, mínimo 2800 horas conforme NBR 17088:2023; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação da dureza à lápis conforme ASTM D3363:2022; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos conforme ASTM D1308:2020; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para ensaio de determinação da aderência conforme ABNT NBR 11003:2023, ABNT NBR 10443:2008, ASTM D3359:2023, ASTM D7091:2021; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação do brilho, conforme ASTM D523:2018; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação de flexibilidade conforme NBR 10545:2014 e NBR 10443:2008; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de impacto conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019); Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos, conforme a Norma ASTM D1308:2020; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil pelo Esquema Tipo 6.			
7	ESTANTE DE AÇO EXPOSITORA. Todos os componentes da estante confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, tratadas e com acabamento superficial com características antimicrobianas, sendo colunas tipo painel, prateleiras, base, tampo e painel de acabamento. Duas colunas tipo painel internos de sustentação em chapa #20 (0,90mm), acabamento texturizado, cada lateral com nove linhas de estampos triplos, para regulagem de prateleiras e oito estampos retangulares simples, característica estética, totalizando trinca e cinco estampos por painel. Quatro (04) prateleiras, com um reforço ômega centralizado, cor cinza e acabamento texturizado, com dimensões de 920 mm de comprimento e 270 mm de profundidade com duas dobras nas laterais que possibilitam união das mesmas às laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos) através de suportes. Suportes do tipo "berço" em formato J com espessura de 0,90mm e comprimento de 220 mm. Cinco prateleiras expositoras em chapa	385		

	#22 (0,75mm), acabamento texturizado, que possibilitam o encaixe inclinado das mesmas às laterais pelo sistema de encaixe com parafusos, a dobra frontal deve proporcionar apoio ao material que será exposto, a dobra traseira deve ser invertida com a funcionalidade de anteparo. Base retangular fechada em chapa #20 (0,90mm), acabamento texturizado, com altura de 175mm e tampo superior retangular em chapa #22 (0,75mm), acabamento texturizado, com altura de 70mm. Dois anteparos laterais soldados à base e ao tampo que serão fixadas as colunas, tipo painéis internos, de sustentação da estante através de 4 parafusos de 1/4" em cada lado do tampo e da base. Tampo e base com venezianas que auxiliem a visualização da porção interna. São utilizados fixadores de tampo e de base, os fixadores inferiores devem proporcionar a fixação de porcas rebites com flanges para acoplamento por rosca de sapatas niveladoras. O painel de acabamento é unido apenas nas extremidades da composição da estante em seus painéis internos de sustentação, fixados a estes painéis através de 8 parafusos 1/4", sendo 2 parafusos na extremidade superior, 2 parafusos na extremidade inferior, e 4 parafusos distribuídos entre o alinhamento do parafuso superior e inferior (2 de cada lado) unidos à lateral de sustentação por porca rebite. Cada painel de acabamento contém em sua seção transversal 2 dobras de 45 graus voltadas para face externa do painel, com a finalidade de reduzir cantos vivos e acidentes. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada média de 50 microns. A tinta utilizada do tipo híbrida (Epóxi-poliéster), cor a ser definida e acabamento texturizado, a polimerização ocorre em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme e maior aderência e resistência ao desgaste. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos para todos os itens: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); Certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel; Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por Exposição à Névoa Salina - Métodos de ensaio, mínimo 2800 horas conforme NBR 17088:2023; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação da dureza à lápis conforme ASTM D3363:2022; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos conforme ASTM D1308:2020; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para ensaio de determinação da aderência conforme ABNT NBR 11003:2023, ABNT NBR 10443:2008, ASTM D3359:2023, ASTM D7091:2021; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação do brilho, conforme ASTM D523:2018; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação de flexibilidade conforme NBR 10545:2014 e NBR 10443:2008; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de impacto conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019); Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos, conforme a Norma ASTM D1308:2020; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil pelo Esquema Tipo 6.			
8	PORTA PALETE Sistema de armazenagem tipo porta pallets com dimensões de 2048x1850x1000 mm (A x L x P), composto por montantes de 2048 mm de altura e profundidade de 1000 mm, 02 pares de longarinas com 1850x80 mm (L x A) aptas a suportar 500 kg/ par uniformemente distribuídos. Montantes formados por duas colunas em perfil formato "boca de garrafa" com frente medindo 70 mm, contendo estampos frontais duplos e paralelos, espaçados verticalmente a cada 64 mm a fim de permitir o encaixe das longarinas. As colunas devem ser unidas pelo sistema de travamento "Z" (travessa-	385		

	diagonal-travessa), onde as travessas devem ficar espaçadas entre si paralelamente a cada 960 mm e as diagonais interliga-las formando um Z, a ligação entre a travessa, diagonal e coluna deve ser feita através de furos contidos na boca da coluna também espaçados a cada 64 mm, com parafusos de sextavados de 5/16"x2". O montante deve conter sapatas de apoio em formato "U", fixadas na lateral de cada coluna por parafusos sextavados de 5/16" x 3/4" e com ao menos um ponto de fixação ao piso cada, através de chumbadores do tipo parabolt. As travessas e diagonais, deverão possuir o formato "C enrijecido", com medidas aproximadas de 36x15x11 mm e espessura de 1,55 mm produzida em aço ZAR-250. Cada montante deverá possuir 03 travessas e 02 diagonais. As colunas dos montantes e longarinas deverá ser produzida em aço estrutural classificação CIVIL-300 ou similar com tensão de escoamento mínima de 300MPa, e espessura de 2,0 mm. Os conectores, também denominado de garra, deverão possuir espessura mínima de 2,65 mm, uma altura de 192 mm e possuir no mínimo 3 pontos de encaixe nas colunas. Para maior rigidez da estante industrial, além do encaixe da garra nas colunas, as garras deverão possuir uma furação lateral que permita a fixação de, pelo menos, um parafuso 5/16"x3/4" na lateral da coluna do montante. A estrutura de suporte dos planos de armazenagem, denominada de longarina, deverá possuir o formato "Z enrijecido", contendo 6 dobras de enrijecimento, sendo uma dobra para o formato tipo cadeirinha para travamento do plano metálico e/ou plano de madeira, com altura de 80 mm, profundidade de 45 mm e em suas extremidades possuir conectores em formato "L", soldados no perfil da longarina para o devido encaixe e parafusamento nas colunas dos montantes. 02 planos de madeira (OSB) para revestimento de planos de estrutura porta pallets com dimensões de 1840 x 990 x 15 mm (L x P x A) com capacidade de suportar 500 kgf uniformemente distribuídos. O sistema de travamento travessa-diagonal deverá possuir acabamento zincado, e as colunas e sapatas deverão receber pintura eletrostática pó na cor azul, e longarinas pintura eletrostática pó na cor laranja.			
9	ARMÁRIO DE PASTA SUSPensa confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012, estrutura em chapa #26. Dimensões de 1820 x 520 x 450 mm (A x L x P), constituído de 01 portas com pivotamento lateral, cada porta com 3 dobradiças externa e dotada de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Possuir 01 prateleira em chapa #26, sendo fixado por meio de solda ponto, deixando um vão entre tampo e prateleira de aproximadamente 610 mm, com 04 suportes em chapa #24 para pasta suspensa com trilhos telescópio fixados em reforços cartola em chapa #22. Nas quatro extremidades inferiores da base do armário deverá fixado um estabilizador triangular em aço carbono, medindo aproximadamente 85 mm de lado fixado por meio de solda, com dobras internas para estruturar a base, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada mínima de 60 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Não serão permitidas distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de soldas deverão ser eliminados. O armário deverá ser fornecido desmontando, cada armário formado por duas laterais, dois painéis de fundo, uma travessa estabilizadora superior/inferior, dois tampos superior/inferior, quatro prateleiras, que serão encaixados obrigatoriamente por sistema de garras e parafusos. É obrigatório a disponibilização de manual técnico e vídeo que ilustrem e demonstrem a montagem.	923		

TOTAL DO LOTE				
LOTE 03- MÓVEIS ESCOLARES				
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT	VALOR MÉDIO UNITARIO	VALOR MÉDIO TOTAL
1	MESA ESCOLAR PARA CADEIRANTE A mesa Escolar para Cadeirante deverá ser composta por uma estrutura metálica na cor branca confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo um formato de “U” com de secção circular de 31,75 mm de diâmetro e com espessura de parede de 1,5 mm. Essa possui seis furos passantes de 7,0 mm de diâmetro, por onde são inseridos parafusos que realizam a fixação do tampo. A base em “U” é soldada em duas camisas metálicas fabricadas em tubo oblongo 29x58 mm e espessura de parede de 1,5 mm, que são unidas entre si por um tubo de mesma dimensão. As pernas da mesa são fabricadas com tubo oblongo 29x58mm espessura 1,5 mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de 38,10mm de diâmetro e 1,5 mm de espessura. As extremidades dos pés recebem ponteiros plásticos de acabamento no padrão FDE/FNDE, que são fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dá por meio de dois parafusos. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O tampo fabricado em chapa de aglomerado de 18mm de espessura com revestimento melamínico branco cristal em sua face superior. As bordas são revestidas com fita de borda em PVC de 3 mm de espessura, e possuem cantos arredondados. Abaixo do tampo está localizado o porta-livros, o qual é injetado em polipropileno na cor cinza, medindo aproximadamente 500 mm de largura por 300 mm de profundidade. Esse é fixado a estrutura por meio de quatro rebites de repuxo do tipo POP. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de Conformidade - Deverá fornecer certificado de conformidade emitido por uma OCP, de certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, comprovando que o fabricante possui seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado através do atendimento às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545. • Relatório de Ensaio de Corrosão em Névoa Salina - Deverá fornecer relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 17088:2023, ou versão posterior da norma, de corrosão por exposição à névoa salina com resultado mínimo de 1500 horas. • Relatório de Ensaio de Corrosão em Atmosfera Úmida Saturada - Deverá fornecer relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015, ou versão posterior da norma, de corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, com resultado mínimo de 1500 horas. • Relatório de Ensaio de Resistência à Flexão (ASTM D790:2017) - Deverá fornecer relatório de ensaio de resistência à flexão para polipropileno, com resultado mínimo de 25 MPa. • Documento Técnico de Conformidade com NR-17 - Deverá fornecer documento técnico de conformidade com NR-17, emitido por membro da ABERGO. • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Solicitação de Amostra - Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.	385		
2	CONJUNTO PROFESSOR A Mesa do Professor será composta por um tampo modular colorido, fabricado em plástico injetado, fixado à estrutura por meio de quatro encaixes laterais, sendo dois em cada lado, além de quatro	2308		

parafusos para garantir maior estabilidade. A mesa contará com uma saia (tapa coxas) medindo 660 x 250 mm, confeccionada em MDP de 15 mm de espessura, revestida com laminado melamínico branco. A fixação da saia será realizada na parte frontal da mesa por meio de quatro parafusos soberbos. A estrutura, na cor branca, será formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção retangular 20 x 40 mm, com espessura de parede de 1,2 mm, composto por três travessas e duas cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior, haverá cones de aço 1010/1020 fabricados em tubo de Ø 2" com espessura de parede de 2,25 mm, nos quais serão montados os pés da mesa. Esses cones contarão com buchas plásticas cônicas e expansíveis que permitirão a fixação das pernas sem a necessidade de parafusos. As pernas da mesa serão fabricadas em tubo de aço 1010/1020 com Ø 38,10 mm e espessura de parede de 0,9 mm. Na extremidade inferior de cada pé, haverá sapatas reguláveis para nivelamento da mesa, confeccionadas em polipropileno. Todas as partes metálicas da mesa receberão proteção por nanotecnologia e revestimento eletrostático epóxi em pó, garantindo maior resistência e durabilidade ao produto. A cadeira deverá ser composta por estrutura na cor branca, fabricadas em tubos de aço de seção redonda, recebendo uma proteção para preparação de superfície metálica em nanotecnologia, e revestimento eletrostático epóxi em pó. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés, a estrutura recebe ponteiros plásticos injetados em termoplástico de engenharia. O assento deverá ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado colorido e moldado anatomicamente, com acabamento texturizado de 4 mm de espessura de parede e cantos arredondados, montados à estrutura por meio de encaixe na parte frontal da estrutura da cadeira e fixado na parte posterior por dois parafusos atarraxantes para plástico de dimensões 5x25 mm. A parte frontal do assento que fica em contato com as pernas do usuário deverá possuir borda arredondada com raio. O assento deverá possuir medidas aproximadas de 416 mm de profundidade e 402 mm de largura, ficando a uma altura de 457 mm em relação ao solo. O encosto deverá ser inteiriço, fabricado em polipropileno copolímero injetado colorido e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deverá possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e travado por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deverá possuir medidas aproximadas de 225 mm de altura nas laterais e 403 mm de largura. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de Conformidade - Deverá fornecer certificado de conformidade emitido por uma OCP, de certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, comprovando que o fabricante possui seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado através do atendimento às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545. • Relatório de Ensaio de Corrosão em Névoa Salina - Deverá fornecer relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com a ABNT NBR 17088:2023 (ou versão posterior da norma), para corrosão por exposição à névoa salina, apresentando resultado mínimo de 1500 horas. • Relatório de Ensaio de Corrosão em Atmosfera Úmida Saturada - Deverá fornecer relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com a ABNT NBR 8095:2015 (ou versão posterior da norma), para corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, com resultado mínimo de 1500 horas. • Relatório de Ensaio de Resistência à Flexão (ASTM D790:2017 - Polipropileno) - Deverá fornecer relatório de ensaio de resistência à flexão para polipropileno, apresentando resultado mínimo de 25 MPa. • Documento Técnico de Conformidade com NR-17 - Deverá fornecer documento técnico de conformidade com a NR-17, emitido por membro da ABERGO. • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital,		
---	--	--

	com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Solicitação de Amostra - Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.			
3	CONJUNTO HEXAGONAL COM MESA CENTRAL E CADEIRAS MONOBLOCO DESCRITIVO O conjunto Hexagonal com Mesa Central e Cadeira Monobloco deverá ser composto por cadeiras coloridas produzidas em termoplástico de engenharia aditivado com fibra de vidro, livre de elementos tóxicos. Deverá seguir o conceito construtivo "Monobloco", onde todas as partes que compõem o produto, como encosto, assento e pés, são produzidos através de um único ciclo de injeção. Destaca-se também que a mesma é empilhável em até oito unidades. Os pés deverão possuir conceito construtivo em "V", e se originam próximo da região central do assento. As extremidades inferiores dos pés deverão receber sapatas, fabricadas em RSN Hytrel, com a finalidade de evitar o contato direto dos pés com a superfície de apoio, essas são encaixadas nas pernas e fixadas através de parafusos. A altura da cadeira do solo até a extremidade superior do encosto deverá ser de 600 mm, sendo altura do solo até o assento de 359 mm, a largura do assento de 415 mm e a largura do encosto de 333 mm. A mesa gangorra colorida com todas as peças que compõem a mesa deverão ser fabricadas em termoplástico de engenharia injetado. A estrutura da mesa, quando vista superiormente, apresenta formato análogo a um triângulo, sendo menor na parte frontal e maior na parte posterior, próximo ao corpo do usuário. O contra tampo deverá ser integrado à estrutura, formando um único componente injetado em polipropileno copolímero, pigmentado, com acabamento texturizado, e espessura mínima de parede de 3,5 mm. Deverá fazer parte da estrutura dois componentes que funcionam como tampas, fechando as aberturas formadas pelo desenho da mesa. Estes componentes deverão ser injetados em polipropileno copolímero, pigmentado, com 3,5 mm de espessura mínima de parede, e são encaixados ao conjunto da mesa e fixados por parafusos auto atarraxantes para plástico de dimensões 5 x 16 mm. Deverá possuir um porta livro, injetado em termoplástico com pigmentação e superfície lisa sem brilho, com área de acesso de 445 x 70 mm localizada na parte posterior da mesa, próximo ao corpo do usuário. Deverá possuir tampo injetado em termoplástico ABS, com espessura mínima de parede de 3,5 mm, pigmentado, com superfície lisa sem brilho e com formato de dois ângulos sem suas laterais, possibilitando a formação de círculos com seis mesas, dentre outras configurações. O tampo deverá ser encaixado a estrutura da mesa e fixado por parafusos auto atarraxantes para plástico de dimensões 5 x 16 mm. O tampo deverá possuir um porta objetos frontal inserido na superfície de utilização. A mesa poderá ser utilizada para fins recreativos, já que quando virada 90° com a frente apoiada no chão, proporciona um balanço permitindo que a mesa seja utilizada como brinquedo de balanço ou gangorra individual. A altura da mesa gangorra do solo até o tampo deverá ser de 593 mm. A mesa central deverá ser constituída de duas peças plásticas localizadas em suas extremidades e um tubo central. As peças plásticas são confeccionadas em polipropileno copolímero injetado com acabamento superficial liso sem brilho e com espessura mínima de parede de 3 mm. As peças, vistas superiormente, apresentam formato sextavado propiciando a união de seis mesas, que formam um círculo. Deverão possuir sete divisórias, sendo seis referenciadas às faces externas e uma à região central. Na parte oposta as divisões, a peça apresenta um ressalto de 40 mm para encaixe do tubo central. As peças plásticas são encaixadas no tubo, uma em cada extremidade, sobre pressão. A estrutura central é fabricada em tubo de aço industrial 1008/1020 com diâmetro de 38,1mm e espessura de parede de 0,9mm. A altura da mesa central do solo até o tampo deverá ser de 592 mm. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado ASTM D790:2017 de Resistência de Flexão de Polipropileno - Deverá fornecer certificado ASTM D790:2017 de resistência de flexão de polipropileno, apresentando resultado mínimo de 25 MPa. • ASTM D256:2023e1 para Resistência ao Impacto Izod - Deverá fornecer ASTM	615		

	D256:2023e1 para resistência ao impacto Izod, apresentando resultado de resistência mínima ao impacto de 50 J/m. • ASTM D790:2017 para Resistência de Flexão para ABS - Deverá fornecer ASTM D790:2017 para resistência de flexão para ABS, apresentando resultado mínimo de 65 MPa. • ASTM D256:2023e1 para Resistência ao Impacto Izod para ABS - Deverá fornecer ASTM D256:2023e1 para resistência ao impacto Izod, apresentando resultado de resistência mínima ao impacto para ABS de 65 J/m. • Certificado de Conformidade para Segurança de Brinquedos da Mesa Gangorra - Deverá apresentar certificado de conformidade de acordo com a norma ABNT NBR NM 300:2004 e Portaria do INMETRO nº 302 de 12/07/2021 para segurança de brinquedos da mesa gangorra. • Certificado de Conformidade para Cadeira Plástica Infantil - Deverá apresentar certificado de conformidade de acordo com a norma ABNT NBR 16177:2013 para cadeira plástica em monobloco de uso infantil, pelo modelo de certificação 5, com relatório de ensaio. • Documento Técnico de Conformidade com NR-17 - Deverá fornecer documento técnico de conformidade com NR-17, emitido por membro da ABERGO. • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Solicitação de Amostra - Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.			
4	CONJUNTO EDUCACIONAL INFANTIL 04 LUGARES COM MESA LOUSA E CADEIRA MONOBLOCO O conjunto educacional infantil de 04 lugares com mesa lousa e cadeira monobloco deverá ser composto por uma mesa colorida com pés fabricados em termoplástico de engenharia e possuir geometria retangular constante ao longo de todo seu comprimento aparente. A extremidade superior dos pés deverá possuir formato cônico com objetivo de fixar-se aos alojamentos presentes na parte inferior do tampo. O tampo da mesa deverá ser injetado em termoplástico ABS colorido, possuindo em sua superfície superior de contato com usuário, laminado melamínico lousa, qual é fixado com adesivo bi-componente, possuindo 0,8 mm de espessura e cor branca, para uso de canetas para quando branco "Pilot WBM-7" ou produtos similares. E uma das laterais do tampo deverá possuir dois acoplamentos que realizam a função de "connect", encaixando às extremidades laterais das mesas, com objetivo de conectar uma mesa a outra quando colocadas lado a lado. A superfície inferior do tampo deverá conter alojamentos para os pés, posicionados convenientemente um em cada extremidade. A mesa deverá possuir medidas aproximadas no tampo de 801 mm de largura e profundidade e altura do solo até o tampo de 590 mm. A cadeira monobloco deverá ser composta por cadeiras coloridas produzidas em termoplástico de engenharia aditivado com fibra de vidro, livre de elementos tóxicos. Deverá seguir o conceito construtivo "Monobloco", onde todas as partes que compõem o produto, como encosto, assento e pés, são produzidos através de um único ciclo de injeção. Destaca-se também que a mesma é empilhável em até oito unidades. Os pés deverão possuir conceito construtivo em "V", e se originam próximo da região central do assento. As extremidades inferiores dos pés deverão receber sapatas, fabricadas em RSN Hytrel, com a finalidade de evitar o contato direto dos pés com a superfície de apoio, essas são encaixadas nas pernas e fixadas através de parafusos. A altura da cadeira do solo até a extremidade superior do encosto deverá ser de 600 mm, sendo altura do solo até o assento de 359 mm, a largura do assento de 415 mm e a largura do encosto de 333 mm. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado ASTM D790:2017 de Resistência de Flexão de Polipropileno - Deverá fornecer certificado ASTM D790:2017 de resistência de flexão de polipropileno, apresentando resultado mínimo de 25 MPa. • ASTM D256:2023e1 para Resistência ao Impacto Izod - Deverá fornecer ASTM D256:2023e1 para resistência ao impacto Izod, apresentando resultado de resistência	769		

	mínima ao impacto de 50 J/m. • ASTM D790:2017 para Resistência de Flexão para ABS - Deverá fornecer ASTM D790:2017 para resistência de flexão para ABS, apresentando resultado mínimo de 65 MPa. • ASTM D256:2023e1 para Resistência ao Impacto Izod para ABS - Deverá fornecer ASTM D256:2023e1 para resistência ao impacto Izod, apresentando resultado de resistência mínima ao impacto para ABS de 65 J/m. • Documento Técnico de Conformidade com NR-17 - Deverá fornecer documento técnico de conformidade com a NR-17, emitido por membro da ABERGO. • Certificado de Conformidade (NBR 16177:2023) - Deverá fornecer certificado de conformidade de acordo com a NBR 16177:2023 para cadeira plástica monobloco de uso infantil, com relatório de ensaio. • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. Solicitação de Amostra - Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.			
5	CONJUNTO RETANGULAR ADULTO COM CADEIRA 4 PÉS O conjunto Escolar Adulto com Cadeira Monobloco em Concha será composto por uma cadeira e uma mesa, desenvolvidas para atender aos requisitos de resistência, durabilidade e ergonomia exigidos pelas normas técnicas. A cadeira será projetada com uma configuração geométrica que incluirá concordâncias de raios e curvas ergonômicas, permitindo um encaixe anatômico adequado para diferentes biótipos de usuários. Sua estrutura será construída no conceito "Monobloco", ou seja, todas as suas partes, como encosto, assento e pés, serão produzidas em um único ciclo de injeção. O material utilizado será um termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) aditivado com fibra de vidro, livre de substâncias tóxicas, garantindo robustez e, ao mesmo tempo, leveza para facilitar o manuseio. Quando configurada sem prancheta, a cadeira permitirá empilhamento de até oito unidades. Os pés seguirão um conceito construtivo em "V" e se originarão na região central do assento. Em ambos os lados dos pés, haverá cavidades para acomodação do suporte da prancheta. Caso essa funcionalidade não seja utilizada, os encaixes receberão acabamentos plásticos fabricados em Copolímero de Polipropileno (PP), fixados por meio de encaixes. As extremidades inferiores dos pés contarão com sapatas fabricadas em RSN Hytrel, que evitarão o contato direto da estrutura com o solo. Essas sapatas serão fixadas às pernas através de parafusos. A cadeira terá uma altura do solo até o assento de 465 mm, largura do assento de 397 mm e largura do encosto de 397 mm. A mesa, por sua vez, terá uma estrutura metálica confeccionada em tubos de aço 1010/1020. A base do tampo será formada por tubo quadrado de 20 x 20 mm e espessura de 1,9 mm, soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo 29 x 58 mm e espessura de parede de 1,5 mm, unidas entre si por um tubo oblongo 29 x 58 mm com espessura de parede de 1,2 mm. As pernas da mesa serão fabricadas em tubo oblongo 29 x 58 mm com espessura de 1,5 mm e serão soldadas aos pés da mesa, que serão constituídos por tubos de Ø38,10 mm e espessura de 1,5 mm. Esses pés receberão ponteiros plásticos de acabamento padrão FDE/FNDE, fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem de cada perna à estrutura da mesa ocorrerá por meio de encaixe cônico, travado com um parafuso. Toda a estrutura receberá proteção contra corrosão, sendo tratada com nanotecnologia (nanocerâmica) e revestida com pintura eletroestática epóxi em pó, garantindo maior durabilidade ao produto. A mesa contará com um porta-livro retangular, injetado em termoplástico texturizado e aberto em todos os lados para facilitar o manuseio de materiais. O tampo será fabricado em termoplástico virgem com pigmentação, apresentando uma superfície lisa sem brilho e com ângulos laterais que permitirão a formação de círculos. Sua fixação ao contra tampo será feita por meio de seis encaixes: quatro cliques do tipo Snap-fit e duas torres para fixação por parafusos. O contra tampo oferecerá suporte e reforço à superfície do tampo, além de proporcionar acabamento à parte inferior da mesa. O tampo também contará com dois porta-objetos laterais integrados à sua superfície. A mesa terá altura do solo até o tampo de 764 mm, largura do tampo de 678 mm e profundidade do tampo de 559	11539		

	mm. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de Conformidade - Deverá fornecer certificado de conformidade emitido por uma OCP, de certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação (auditoria e coleta de amostras para ensaios), comprovando que o fabricante possui seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado através do atendimento às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545. • Relatório de Ensaio de Corrosão em Névoa Salina - Deverá fornecer relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 17088:2023, ou versão posterior da norma, de corrosão por exposição à névoa salina com resultado mínimo de 1500 horas. • Relatório de Ensaio de Corrosão em Atmosfera Úmida Saturada - Deverá fornecer relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015, ou versão posterior da norma, de corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, com resultado mínimo de 1500 horas. • Relatório de Ensaio de Resistência à Flexão (ASTM D790:2017) - Deverá fornecer relatório de ensaio de resistência à flexão para polipropileno, com resultado mínimo de 25 MPa. • Relatório de Ensaio de Resistência ao Impacto Izod (ASTM D256:2023e1) - Deverá fornecer relatório de ensaio de resistência ao impacto Izod para polipropileno, com resultado de resistência mínima ao impacto de 50 J/m. • Documento Técnico de Conformidade com NR-17 - Deverá fornecer documento técnico de conformidade com NR-17, emitido por membro da ABERGO. • Certificado de Garantia - Deverá fornecer certificado de garantia emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, indicando o revendedor autorizado, com período mínimo de 05 (cinco) anos. Solicitação de Amostra - Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração			
6	CONJUNTO RETANGULAR JUVENIL COM CADEIRA 4 PÉS A cadeira será composta por uma estrutura na cor branca, fabricada a partir de tubos de seção redonda com $\varnothing$ 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede, que serão dobrados e soldados. Toda a estrutura receberá uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica) e revestimento eletroestático epóxi em pó, garantindo proteção e maior vida útil ao produto. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés, a estrutura receberá ponteiros plásticos injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O assento colorido será confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente, com acabamento texturizado e 4 mm de espessura de parede, além de cantos arredondados. O assento será montado à estrutura por meio de encaixe na parte frontal da cadeira e será fixado na parte traseira por dois parafusos autoatarracantes para plástico de dimensões 5 x 25 mm. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário, será provida de borda arredondada com raio, a fim de não obstruir a circulação sanguínea. O encosto colorido será inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente, com acabamento texturizado e espessura de parede média de 3,5 mm. A peça possuirá cantos arredondados e será unida à estrutura por meio de encaixes nas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira, sendo travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto. Esse sistema dispensará a presença de rebites ou parafusos. O assento terá as seguintes dimensões: altura de 380 mm, largura de 395 mm, profundidade útil de 323 mm e profundidade da superfície de 340 mm. O encosto terá largura de 398 mm e extensão vertical de 185 mm. A mesa será composta por uma estrutura na cor branca, confeccionada em tubos de aço 1010/1020. A base do tampo será feita com tubo quadrado de 20 x 20 mm e espessura de 1,9 mm, soldados a	6154		

	duas camisas metálicas de tubo oblongo 29 x 58 mm e espessura de parede de 1,5 mm, unidas entre si por um tubo oblongo de 29 x 58 mm e espessura de parede de 1,2 mm. As pernas da mesa serão fabricadas com tubo oblongo de 29 x 58 mm e espessura de 1,5 mm, e serão soldadas aos pés da mesa, fabricados em tubo de Ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm, com ponteiros plásticos de acabamento padrão FDE/FNDE, fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem de cada perna da mesa à estrutura se dará por meio de encaixe cônico, o qual será travado por meio de um parafuso. Toda a estrutura da mesa receberá uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica) e revestimento eletroestático epóxi em pó, garantindo proteção e maior vida útil ao produto. A mesa contará com um porta-livro em formato retangular, injetado em termoplástico, com superfície texturizada, aberto por todos os lados, facilitando o manuseio dos materiais. O tampo será injetado em termoplástico virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com ângulos em suas laterais, possibilitando a formação de círculos. O tampo se fixará ao contra-tampo por meio de seis encaixes: quatro cliques do tipo Snap-fite e duas torres para fixação por parafusos. O contra-tampo apoiará, reforçará e estruturará a superfície do tampo, além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. O tampo também contará com dois porta-objetos laterais integrados em sua superfície de uso. As dimensões do tampo da mesa serão: altura de 647 mm, largura de 678 mm e profundidade de 559 mm. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de Conformidade - Deverá fornecer certificado de conformidade emitido por uma OCP, de certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação (auditoria e coleta de amostras para ensaios), comprovando que o fabricante possui seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado através do atendimento às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545. • Relatório de Ensaio de Corrosão em Névoa Salina - Deverá fornecer relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 17088:2023, ou versão posterior da norma, de corrosão por exposição à névoa salina com resultado mínimo de 1500 horas. • Relatório de Ensaio de Corrosão em Atmosfera Úmida Saturada - Deverá fornecer relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015, ou versão posterior da norma, de corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, com resultado mínimo de 1500 horas. • Relatório de Ensaio de Resistência à Flexão (ASTM D790:2017) - Deverá fornecer relatório de ensaio de resistência à flexão para polipropileno, com resultado mínimo de 25 MPa. • Relatório de Ensaio de Resistência ao Impacto Izod (ASTM D256:2023e1) - Deverá fornecer relatório de ensaio de resistência ao impacto Izod para polipropileno, com resultado de resistência mínima ao impacto de 50 J/m. • Documento Técnico de Conformidade com NR-17 - Deverá fornecer documento técnico de conformidade com NR-17, emitido por membro da ABERGO. • Certificado de Garantia - Deverá fornecer certificado de garantia emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, indicando o revendedor autorizado, com período mínimo de 05 (cinco) anos. • Solicitação de Amostra - Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.			
7	CONJUNTO RETANGULAR INFANTIL COM CADEIRA 4 PÉS A cadeira será composta por uma estrutura na cor branca, fabricada a partir de tubos de seção redonda com Ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede, que serão dobrados e soldados. Toda a estrutura receberá uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), além de revestimento eletroestático epóxi em pó, garantindo proteção e maior vida	7693		

útil ao produto. Para o acabamento nas pontas dos tubos dos pés, a estrutura contará com ponteiros plásticos injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O assento colorido será confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente, com acabamento texturizado, espessura de parede de 4 mm e cantos arredondados. Esse assento será montado à estrutura por meio de encaixe na parte da frente da cadeira e será fixado na parte traseira por dois parafusos autoatarracantes para plástico de dimensões 5 x 25 mm. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário, haverá uma borda arredondada com raio para não obstruir a circulação sanguínea. O encosto colorido será inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente, com acabamento texturizado e espessura de parede média de 3,5 mm. A peça possuirá cantos arredondados e se unirá à estrutura por meio de encaixes nas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira, sendo travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O assento terá as seguintes dimensões: altura de 354 mm, largura de 394 mm, profundidade útil de 303 mm e profundidade da superfície de 336 mm. O encosto terá largura de 398 mm e extensão vertical de 184 mm. A mesa será composta por uma estrutura na cor branca, fabricada em tubos de aço 1010/1020. A base do tampo será feita com tubo quadrado de 20 x 20 mm e espessura de 1,9 mm, soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo de 29 x 58 mm e espessura de parede de 1,5 mm, unidas entre si por um tubo oblongo de 29 x 58 mm e espessura de parede de 1,2 mm. As pernas da mesa serão fabricadas com tubo oblongo de 29 x 58 mm e espessura de 1,5 mm, e serão soldadas aos pés da mesa, fabricados em tubo de $\varnothing$ 38,10 mm e espessura de 1,5 mm, com ponteiros plásticos de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem de cada perna da mesa à estrutura será feita por meio de encaixe cônico, o qual será travado por um parafuso. Toda a estrutura da mesa receberá uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica) e revestimento eletroestático epóxi em pó, garantindo proteção e maior vida útil ao produto. A mesa contará com um porta-livro em formato retangular, injetado em termoplástico, com superfície texturizada, aberto por todos os lados, facilitando o manuseio dos materiais. O tampo será injetado em termoplástico virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com ângulos em suas laterais, permitindo a formação de círculos. O tampo será fixado ao contra-tampo por meio de seis encaixes, sendo quatro cliques do tipo Snap-fite e duas torres para fixação por parafusos. O contra-tampo apoiará, reforçará e estruturará a superfície do tampo, além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. O tampo também terá dois porta-objetos laterais integrados em sua superfície de uso. O tampo da mesa terá as seguintes dimensões: altura de 592 mm, largura de 678 mm e profundidade de 559 mm. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de Conformidade - Deverá fornecer certificado de conformidade emitido por uma OCP, de certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação (auditoria e coleta de amostras para ensaios), comprovando que o fabricante possui seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado através do atendimento às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545. • Relatório de Ensaio de Corrosão em Névoa Salina - Deverá fornecer relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 17088:2023, ou versão posterior da norma, de corrosão por exposição à névoa salina com resultado mínimo de 1500 horas. • Relatório de Ensaio de Corrosão em Atmosfera Úmida Saturada - Deverá fornecer relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015, ou versão posterior da norma, de corrosão por exposição à atmosfera úmida			
---	--	--	--

	saturada, com resultado mínimo de 1500 horas. • Relatório de Ensaio de Resistência à Flexão (ASTM D790:2017) - Deverá fornecer relatório de ensaio de resistência à flexão para polipropileno, com resultado mínimo de 25 MPa. • Relatório de Ensaio de Resistência ao Impacto Izod (ASTM D256:2023e1) - Deverá fornecer relatório de ensaio de resistência ao impacto Izod para polipropileno, com resultado de resistência mínima ao impacto de 50 J/m. • Documento Técnico de Conformidade com NR-17 - Deverá fornecer documento técnico de conformidade com NR-17, emitido por membro da ABERGO. • Certificado de Garantia - Deverá fornecer certificado de garantia emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, indicando o revendedor autorizado, com período mínimo de 05 (cinco) anos. • Solicitação de Amostra - Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.			
8	CONJUNTO ESCOLAR ADULTO COM 02 PÉS EM ARCO DESCRITIVO O Conjunto Escolar Adulto será composto por pés fabricados em aço 1010/1020, utilizando tubo oblongo de 29 x 58 mm com 1,5 mm de espessura. Em uma de suas extremidades, os pés receberão uma base termoplástica colorida em formato de arco, fabricada em polipropileno copolímero injetado, com espessura mínima de parede de 4 mm e reforçada com nervuras estruturais ao longo de seu comprimento. Essa base evitará o contato direto do tubo com a umidade do chão, prevenindo a oxidação. A fixação da base ao tubo ocorrerá sob pressão e será reforçada por dois repuxes presentes na extremidade do tubo. A montagem dos pés à estrutura será realizada por meio de dois parafusos. Toda a estrutura metálica receberá uma proteção de superfície com nanotecnologia (nanocerâmica) e um revestimento eletroestático epóxi em pó, garantindo maior durabilidade e resistência à corrosão. A estrutura principal será fabricada em aço 1010/1020, sendo a ligação entre assento e encosto feita com tubos de seção quadrada de 20 x 20 mm e 1,2 mm de espessura, dobrados mecanicamente. Para reforço, haverá duas travessas horizontais de sustentação, fabricadas em tubo de seção quadrada de 25 x 25 mm e 1,5 mm de espessura, que se estenderão até o tampo, formando o suporte da prancheta. A base da prancheta será composta por dois tubos de seção quadrada de 20 x 20 mm e 1,2 mm de espessura, além de uma mão francesa posicionada na parte frontal da estrutura, fabricada com tubos da mesma dimensão. O sistema de regulagem da prancheta contará com dois guias tubulares de 28,57 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede, permitindo o ajuste da distância da prancheta por meio do deslizamento dos tubos. O suporte para mochila será confeccionado em barra chata de 12,7 x 2,5 mm, formando um arco com raio de 19,5 mm. Já as camisas, onde os pés serão encaixados, serão fabricadas em tubos oblongos de 29 x 58 mm com 1,2 mm de espessura. Para maior estabilidade, uma travessa de tubo de seção quadrada de 15 x 15 mm e 0,9 mm de espessura será soldada entre as camisas. Todas as peças metálicas da estrutura serão unidas por solda MIG e receberão o mesmo tratamento de proteção e acabamento em pintura epóxi eletrostática. O assento colorido será produzido em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente e com acabamento polido. Suas dimensões serão de 400 mm de largura, 380 mm de profundidade e aproximadamente 5 mm de espessura de parede, com cantos arredondados para maior segurança e conforto. A fixação à estrutura ocorrerá por meio de quatro parafusos para plástico de 5 x 30 mm. A borda frontal será arredondada para evitar obstrução da circulação sanguínea do usuário. O porta-livros será fabricado em polipropileno copolímero injetado, sendo totalmente fechado nas partes laterais e traseira, com aberturas para ventilação na parte inferior. A abertura frontal para acesso aos materiais terá dimensões de 270 x 85 mm, com profundidade de aproximadamente 260 mm. Sua fixação ocorrerá por meio de abas prolongadas que se conectarão à estrutura com quatro parafusos. A prancheta será fabricada em ABS, permitindo a opção de montagem no lado direito ou esquerdo do conjunto. Suas dimensões serão de 550 mm de comprimento por 360 mm de profundidade. Conterá com um porta-canetas frontal de aproximadamente 300 mm de comprimento por 28 mm de largura. O tampo será encaixado ao contra tampo, também fabricado em ABS, e fixado ao trilho por	3846		

	um sistema de encaixe com quatro buchas e tubos deslizantes, permitindo a regulação da distância da prancheta em aproximadamente 80 mm. O encosto colorido será inteiriço, sem aberturas, fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente e com acabamento polido. Suas dimensões serão de 400 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. A fixação à estrutura ocorrerá por meio de cavidades posteriores que se encaixarão na estrutura metálica, sendo travadas por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando o uso de rebites ou parafusos. A altura total do conjunto, medida do solo até a extremidade superior do encosto, será de 740 mm. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de Conformidade - Deverá fornecer certificado de conformidade emitido por uma OCP, de certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, comprovando que o fabricante possui seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado através do atendimento às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545. • Relatório de Ensaio de Corrosão em Névoa Salina - Deverá fornecer relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 17088:2023, ou versão posterior da norma, de corrosão por exposição à névoa salina com resultado mínimo de 1500 horas. • Relatório de Ensaio de Corrosão em Atmosfera Úmida Saturada - Deverá fornecer relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015, ou versão posterior da norma, de corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, com resultado mínimo de 1500 horas. • Relatório de Ensaio de Resistência à Flexão (ASTM D790:2017) - Deverá fornecer relatório de ensaio de resistência à flexão para polipropileno, com resultado mínimo de 25 MPa. • Relatório de Ensaio de Resistência ao Impacto Izod (ASTM D256:2023e1) - Deverá fornecer relatório de ensaio para resistência ao impacto Izod, apresentando resultado de resistência mínima ao impacto para polipropileno de 50 J/m. • Documento Técnico de Conformidade com NR-17 - Deverá fornecer documento técnico de conformidade com NR-17, emitido por membro da ABERGO. • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Solicitação de Amostra - Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.			
9	CONJUNTO ESCOLAR ADULTO 04 PÉS O conjunto Escolar Adulto 4 Pés deverá ser composto por uma estrutura na cor branca fabricada em tubos de aço 1010/1020 de seção oblonga 16 x 30 mm e espessura de parede de 1,2 mm, dobrados mecanicamente. Duas travessas horizontais em tubo de 22 mm de diâmetro e 1,2 mm de espessura servem para garantir robustez ao conjunto estrutural e para dar apoio ao suporte da prancheta. Esse por sua vez é fabricado em um tubo 19 mm de diâmetro e 1,5 mm de espessura de parede. Todas as peças da estrutura são unidas entre si por solda MIG, e recebem uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O porta livros colorido produzido em polipropileno copolímero pelo processo de injeção de termoplásticos, totalmente fechado nas partes laterais e traseira, possuindo apenas aberturas para ventilação na parte inferior. A abertura frontal de acesso ao porta-livros mede 270 x 85 mm, e sua profundidade é de aproximadamente 260 mm. Acopla-se ao assento através de abas que se prolongam da cesta e juntam-se com a estrutura onde serão fixados por quatro parafusos. O assento colorido fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado e aberturas para ventilação, com dimensões de 465 mm de largura, 415 mm de profundidade, aproximadamente 5 mm de espessura de parede e			

	cantos arredondados, unidos à estrutura por meio de quatro parafusos para plástico de 5 x 30 mm. Possui também a borda frontal arredondada para não obstruir a circulação sanguínea do usuário. A prancheta colorida possuem disponível a opção de alocar a prancheta do Lado Direito ou Lado Esquerdo do conjunto. Independente da configuração, as pranchetas são injetadas em ABS e unidas à estrutura por meio de um suporte desenvolvido em aço 1010/1020. Possuem 620 mm de comprimento por 318 mm de profundidade e porta canetas frontais de aproximadamente 265 mm de comprimento por 20 mm de largura. O encosto colorido inteiriço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm de largura por 278 mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A altura total do conjunto do solo até a extremidade superior do encosto deverá ser 715 mm. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de Conformidade - Deverá fornecer certificado de conformidade emitido por uma OCP, de certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, comprovando que o fabricante possui seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado através do atendimento às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545. • Relatório de Ensaio de Corrosão em Névoa Salina - Deverá fornecer relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 17088:2023, ou versão posterior da norma, de corrosão por exposição à névoa salina com resultado mínimo de 1500 horas. • Relatório de Ensaio de Corrosão em Atmosfera Úmida Saturada - Deverá fornecer relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8095:2015, ou versão posterior da norma, de corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, com resultado mínimo de 1500 horas. • Relatório de Ensaio de Resistência à Flexão (ASTM D790:2017) - Deverá fornecer relatório de ensaio de resistência à flexão para polipropileno, com resultado mínimo de 25 MPa. • Relatório de Ensaio de Resistência ao Impacto Izod (ASTM D256:2023e1) - Deverá fornecer relatório de ensaio para resistência ao impacto Izod, apresentando resultado de resistência mínima ao impacto para polipropileno de 50 J/m. • Documento Técnico de Conformidade com NR-17 - Deverá fornecer documento técnico de conformidade com NR-17, emitido por membro da ABERGO. • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Solicitação de Amostra - Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.			
10	CONJUNTO PARA REFEITÓRIO 08 (OITO) LUGARES INFANTIL COM CADEIRA MONOBLOCO DESCRITIVO O conjunto para refeitório de oito lugares com cadeira monobloco será composto por cadeiras coloridas, produzidas em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), aditivado com fibra de vidro e livre de elementos tóxicos. As cadeiras seguirão o conceito construtivo "Monobloco", em que todas as partes, como encosto, assento e pés, serão produzidas em um único ciclo de injeção, tornando o produto robusto, leve e fácil de manusear. Além disso, as cadeiras serão empilháveis em até oito unidades, oferecendo praticidade e economia de espaço. Os pés das cadeiras terão um design em "V" e se originarão próximo à região central do assento. Nos modelos juvenil e adulto, ambos os lados dos pés terão cavidades projetadas para acomodar o suporte da prancheta. Quando não utilizadas, essas cavidades serão cobertas por acabamentos plásticos, fabricados em copolímero de polipropileno (PP) pelo processo de injeção, que serão fixados à cadeira por encaixes. As extremidades inferiores dos pés receberão sapatas feitas de RSN	769		

	Hytrel, que evitarão o contato direto com a superfície de apoio, sendo encaixadas nas pernas e fixadas por parafusos. As dimensões da cadeira serão as seguintes: altura do assento de 360 mm, largura do assento de 336 mm, profundidade da superfície do assento de 314 mm, profundidade útil do assento de 295 mm, largura do encosto de 326 mm e extensão vertical do encosto de 240 mm, garantindo conforto para os usuários. As mesas serão coloridas e terão os pés fabricados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). A geometria dos pés será retangular, constante ao longo de todo o seu comprimento aparente. A extremidade superior dos pés terá um formato cônico, permitindo sua fixação por interferência nos alojamentos presentes na parte inferior do tampo, o que garantirá a integridade e estabilidade da mesa. A extremidade inferior dos pés receberá sapatas plásticas com regulagem de altura, proporcionando o nivelamento da mesa e evitando o contato direto com a superfície de apoio. O tampo da mesa será injetado em termoplástico ABS e terá rasgos longitudinais e transversais distribuídos ao longo de sua superfície. A face superior do tampo será revestida com laminado melamínico de alta pressão, colado com adesivo bi-componente. O laminado terá espessura de 0,8 mm e acabamento texturizado na cor cinza. Em uma das laterais, o tampo contará com dois acoplamentos que realizarão a função "connect", permitindo a conexão de mesas quando colocadas lado a lado. A superfície inferior do tampo terá alojamentos para os pés, posicionados convenientemente em cada extremidade. A mesa terá uma altura total do solo até o tampo de 590 mm, com largura e profundidade do tampo de 801 mm, atendendo às necessidades do ambiente de refeitório com funcionalidade e durabilidade. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado ASTM D790:2017 de Resistência de Flexão de Polipropileno - Deverá fornecer certificado ASTM D790:2017 de resistência de flexão de polipropileno, apresentando resultado mínimo de 25 MPa. • Certificado ASTM D790:2017 para Resistência de Flexão (ABS) - Deverá fornecer certificado ASTM D790:2017 para resistência de flexão para ABS, apresentando resultado mínimo de 65 MPa. • Documento Técnico de Conformidade com NR-17 - Deverá fornecer documento técnico de conformidade com a NR-17, emitido por membro da ABERGO. • Certificado de Conformidade (NBR 16177:2023) - Deverá fornecer certificado de conformidade de acordo com a NBR 16177:2023 para cadeira plástica monobloco de uso infantil, com relatório de ensaio. • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Solicitação de Amostra - Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.			
11	CONJUNTO PARA REFEITÓRIO 08 (OITO) LUGARES JUVENIL COM CADEIRA MONOBLOCO DESCRITIVO O conjunto para refeitório de oito lugares com cadeira monobloco será composto por cadeiras coloridas, fabricadas em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), aditivado com fibra de vidro e livre de elementos tóxicos. O design das cadeiras seguirá o conceito construtivo "Monobloco", onde todas as partes que compõem o produto, como o encosto, assento e pés, serão produzidas em um único ciclo de injeção, garantindo robustez, leveza e fácil manuseio. Além disso, as cadeiras serão empilháveis em até oito unidades, facilitando o armazenamento. Os pés terão um design em "V" e se originarão na região central do assento. Nos modelos juvenil e adulto, os pés de ambos os lados terão cavidades para acomodar, de forma compatível, o suporte da prancheta. Quando não utilizados, essas cavidades serão protegidas por acabamentos plásticos fabricados em copolímero de polipropileno (PP) pelo processo de injeção, que serão fixados à cadeira por encaixes. As extremidades inferiores dos pés terão sapatas feitas de RSN Hytrel, com o objetivo	1000		

	de evitar o contato direto com a superfície de apoio. Essas sapatas serão encaixadas nas pernas e fixadas por parafusos. A cadeira terá as seguintes dimensões: altura do assento de 385 mm, largura do assento de 397 mm, profundidade da superfície do assento de 360 mm, profundidade útil do assento de 345 mm, largura do encosto de 388 mm e extensão vertical do encosto de 275 mm, proporcionando conforto adequado aos usuários. As mesas coloridas terão os pés fabricados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e manterão uma geometria retangular constante ao longo de todo o seu comprimento aparente. A extremidade superior dos pés terá um formato cônico, o que permitirá a fixação por interferência nos alojamentos presentes na parte inferior do tampo, garantindo a integridade e estabilidade da mesa. A extremidade inferior dos pés será equipada com sapatas plásticas com regulagem de altura, permitindo o nivelamento da mesa e evitando o contato direto com a superfície de apoio. O tampo da mesa será injetado em termoplástico ABS e apresentará rasgos longitudinais e transversais distribuídos ao longo de sua superfície. A face superior do tampo será revestida com laminado melamínico de alta pressão, colado com adesivo bi-componente. Esse laminado terá espessura de 0,8 mm e acabamento texturizado na cor cinza. Em uma das laterais, o tampo contará com dois acoplamentos que realizarão a função "Connect", permitindo o encaixe das extremidades laterais das mesas, possibilitando a conexão entre elas quando colocadas lado a lado. A superfície inferior do tampo terá alojamentos posicionados convenientemente para a fixação dos pés, um em cada extremidade. A mesa terá uma altura total do solo até o tampo de 640 mm, com largura e profundidade do tampo de 801 mm, atendendo às necessidades de um ambiente de refeitório funcional e durável. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de Resistência à Flexão (ASTM D790:2017 - Polipropileno) - Deverá fornecer certificado ASTM D790:2017 de resistência à flexão para polipropileno, apresentando resultado mínimo de 25 MPa. • Certificado de Resistência à Flexão (ASTM D790:2017 - ABS) - Deverá fornecer certificado ASTM D790:2017 de resistência à flexão para ABS, apresentando resultado mínimo de 65 MPa. • Documento Técnico de Conformidade com NR-17 - Deverá fornecer documento técnico de conformidade com a NR-17, emitido por membro da ABERGO. • Certificado de Conformidade (Portaria Nº 166/2021) - Deverá fornecer certificado de conformidade de acordo com a Portaria nº 166 de 14/04/2021, referente à cadeira concha de uso juvenil e adulto. • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Solicitação de Amostra - Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.			
12	CONJUNTO PARA REFEITÓRIO 08 (OITO) LUGARES ADULTO COM CADEIRA MONOBLOCO DESCRITIVO O conjunto para refeitório de oito lugares com cadeira monobloco será composto por cadeiras coloridas produzidas em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) aditivado com fibra de vidro, livre de elementos tóxicos. Seguirá o conceito construtivo "Monobloco", no qual todas as partes que compõem o produto, incluindo encosto, assento e pés, serão fabricadas em um único ciclo de injeção, tornando a cadeira robusta, leve e de fácil manuseio. Além disso, será empilhável em até oito unidades, facilitando o armazenamento. Os pés terão um design em "V" e se originarão próximo à região central do assento. Nos tamanhos juvenil e adulto, possuirão cavidades para acomodar o suporte da prancheta de forma concordante.	1000		

	Quando não utilizadas, essas cavidades receberão acabamentos plásticos fabricados em copolímero de polipropileno (PP) pelo processo de injeção, sendo fixados à cadeira por meio de encaixes. As extremidades inferiores dos pés serão equipadas com sapatas fabricadas em RSN Hytrel, que evitarão o contato direto com a superfície de apoio. Essas sapatas serão encaixadas nas pernas e fixadas através de parafusos. A cadeira terá dimensões específicas para garantir conforto e ergonomia, apresentando altura do assento de 465 mm, largura do assento de 397 mm, profundidade da superfície do assento de 442 mm, profundidade útil do assento de 424 mm, largura do encosto de 397 mm e extensão vertical do encosto de 330 mm. As mesas coloridas terão os pés fabricados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e apresentarão geometria retangular constante ao longo de todo o seu comprimento visível. A extremidade superior dos pés terá um formato cônico, permitindo fixação por interferência nos alojamentos presentes na parte inferior do tampo, garantindo estabilidade e integridade estrutural. A extremidade inferior dos pés, no tamanho adulto, será equipada com sapatas plásticas com regulagem de altura, permitindo o nivelamento da mesa e evitando o contato direto dos pés com a superfície de apoio. O tampo será injetado em termoplástico ABS e contará com rasgos longitudinais e transversais distribuídos ao longo de sua superfície. A face superior do tampo será revestida com laminado melamínico de alta pressão, colado por meio de adesivo bi-componente. Esse laminado terá espessura de 0,8 mm, acabamento texturizado e cor cinza. Em uma de suas laterais, possuirá dois acoplamentos que desempenharão a função "Connect", permitindo o encaixe entre as extremidades laterais das mesas para possibilitar a conexão entre elas quando posicionadas lado a lado. A superfície inferior do tampo será projetada com alojamentos estrategicamente posicionados para fixação dos pés. A mesa terá altura total do solo até o tampo de 760 mm, com largura e profundidade de 801 mm. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de Resistência à Flexão (ASTM D790:2017 - Polipropileno) - Deverá fornecer certificado ASTM D790:2017 de resistência à flexão para polipropileno, apresentando resultado mínimo de 25 MPa. • Certificado de Resistência à Flexão (ASTM D790:2017 - ABS) - Deverá fornecer certificado ASTM D790:2017 de resistência à flexão para ABS, apresentando resultado mínimo de 65 MPa. • Documento Técnico de Conformidade com NR-17 - Deverá fornecer documento técnico de conformidade com a NR-17, emitido por membro da ABERGO. • Certificado de Conformidade (Portaria Nº 166/2021) - Deverá fornecer certificado de conformidade de acordo com a Portaria nº 166 de 14/04/2021, referente à cadeira concha de uso juvenil e adulto. • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Solicitação de Amostra - Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.			
13	PAINEL-LOUSA INTERATIVO DUAS FACES MÓVEL DESCRITIVO O Painel-Lousa Interativo será composto por uma estrutura metálica na cor cinza, com pés em formato "Y", fabricados em tubos de aço. As travessas inferiores diagonais "Y" serão produzidas em tubos de aço SAE 1010/1020 com medidas de 40x20 mm e espessura de parede de 1,20 mm, soldados à travessa vertical de aço de 30x70 mm e espessura de 1,20 mm, utilizando o processo de soldagem MIG. O painel será fixado com chapinhas "U" usinadas em máquina de corte a laser, com recorte tipo "Pera" para acomodação dos parafusos dos painéis. O acabamento superior será feito em chapa de aço de 0,75 mm de espessura, com furos para fixação. A calha inferior será produzida em chapa de aço de 0,90 mm, dobrada em prensa hidráulica. Na face interior dos pés "Y", serão alocados rebites 5/16 para a fixação dos rodízios SQ 90 HR UNC 5-16x1" com freio.	1000		

	Uma face do painel-lousa será fabricada em chapa de madeira MDF BP de 18 mm de média densidade (Médium Density Fiberboard), um material composto por fibras de madeira e resina sintética. O MDF terá resistência mínima a tração perpendicular de 0,55 N/mm³, resistência mínima à flexão estática de 20 N/mm³, inchamento de 12%, densidade mínima de 651 kg/m³, módulo de elasticidade de 2200 N/mm³ e teor de umidade de 4 a 11%. A face externa do painel será revestida com um acabamento tipo lousa, que permitirá a escrita e o desenho com giz ou canetas de quadro branco. A outra face do painel-lousa será fabricada em placa rígida de 100% poliéster, contendo no mínimo 70% de fibras de PET reciclado. Esta placa terá espessura nominal de 9 mm (com variação de ±1 mm) e densidade mínima de 222 kg/m³. O material atenderá aos requisitos de absorção sonora, com índice NRC mínimo de 0,35, e será resistente ao fogo conforme a norma ABNT NBR 16.626:2017. O painel de fibra será compatível com procedimentos de limpeza utilizando álcool 70%, peróxido de hidrogênio ou solução diluída (2 ml/L de água), além de possuir propriedade antichamas conforme especificações normativas. O painel de fibra será colado na face interna de um painel de madeira MDF BP de 9 mm de espessura e média densidade. Este MDF será produzido em prensa contínua, utilizando resinas especiais que garantem maior resistência à umidade. O MDF terá uma resistência mínima à tração perpendicular de 0,60 N/mm², resistência mínima à flexão estática de 23 N/mm², módulo de elasticidade mínimo de 2700 N/mm², inchamento máximo de 17% após 24 horas e teor de umidade residual entre 4 e 11%. As medidas totais do painel-lousa serão de 1260 mm de largura, 1800 mm de altura e 70 mm de profundidade, atendendo aos requisitos de funcionalidade e resistência para um uso duradouro em ambientes de ensino e interação. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado FSC - Deverá fornecer certificado de cadeia de custódia - FSC, para produtos que utilizem madeira em sua composição. • Relatório de Ensaio (ABNT NBR 8094) - Deverá fornecer relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8094, de corrosão por exposição à névoa salina, com resultado mínimo de 740 horas. • Relatório de Ensaio (ABNT NBR 8095) - Deverá fornecer relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 8095, de corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, com resultado mínimo de 940 horas. • Relatório de Ensaio (ABNT NBR 9442) - Deverá fornecer relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 9442, para propagação de chamas em MPD. • Relatório de Ensaio (ABNT NBR 15.860) - Deverá fornecer relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 15.860, para determinação de toxicidade do MDP. • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Solicitação de Amostra - Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.			
14	CONJUNTO REFEITÓRIO 06 (SEIS) LUGARES COM BANQUETA REBATÍVEL DESCRITIVO O conjunto refeitório de 06 (seis) lugares com banquetas rebatíveis, deverá ser composto por um tampo em chapa de madeira MDP BP 25 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 595 kg/m³, densidade média da camada externa 900 kg/m³, resistência média à tração perpendicular kgf/cm² 4,5, resistência média à flexão estática kgf/cm² 135, resistência média superficial kgf/cm² 14,5, inchamento médio 6% e umidade média de 6 a 10% teor de formaldeído Mig Formol/100g am.seca <30. O tampo é encabeçado através de fita de borda 2 mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo Hot Melt, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2mm.	800		

	Os assentos deverão ser confeccionados em chapas de madeira MDP BP 25 mm de média densidade (Medium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 595 kg/m³, densidade média da camada externa 900 kg/m³, resistência média à tração perpendicular kgf/cm² 4,5, resistência média à flexão estática kgf/cm² 135, resistência média superficial kgf/cm² 14,5, inchamento médio 6% e umidade média de 6 a 10% teor de formaldeído Mig Formol/100g am.seca <30. Acabamento de bordos em Perfil "T" maciço 25mm na cor preto, possui espiga para encaixe em ranhura, fixado com cola líquida branca. A estrutura metálica, composta pelos pés e travessa horizontal, deverão ser produzidos em aço tubo seção retangular 30x50x parede 1,20 na extremidade superior são soldadas chapas de aço 150x150x2,25 com dobras de reforço para a fixação do tampo, soldadas pelo processo MIG, na face inferior são aplicados ponteiros internos retas 30x50. Barras escamoteáveis são produzidas em aço tubo redondo 1 ¼ parede 1,50 conectadas aos pés por buchas mecânicas travadas por parafusos auto perfurante ponta broca cabeça panela 4,2x16mm. Suportes dos assentos são produzidas em aço tubo redondo 1 ¼ parede 1,50. Apoio assentos são produzidos em aço tubo redondo 1 1/4x1,20. Tampo e assentos fixados por parafusos 4,5x20 pintura epóxi pó, Lavagem pelo processo de imersão através de desengraxe, água, refinador, fosforização, água, passivador e secagem em estufa por 15 minutos. Recebe pintura eletrostática pó e cura em estufa a 200°C por 15 minutos. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição à Névoa Salina - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com a ABNT NBR 17088:2023 (ou versão posterior), com resultado mínimo de 500 horas. • Certificado FSC - Deverá fornecer certificado de cadeia de custódia - FSC, para produtos que utilizem madeira em sua composição. • Relatório de Ensaio (ABNT NBR 9442) - Deverá fornecer relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 9442, para propagação de chamas em MPD. • Relatório de Ensaio (ABNT NBR 15.860) - Deverá fornecer relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 15.860, para determinação de toxicidade do MDP. • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Amostra do Produto - A critério da administração, pode ser solicitada uma unidade do produto para avaliação.			
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT		
1	CADEIRA GIRATÓRIA COM ASSENTO E ENCOSTO EM TELA DE POLIÉSTER A cadeira Giratória com Assento e Encosto em Tela de Poliéster deverá ser composta por rodízios constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 65mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU). A base deverá ser constituída com cinco pés de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 706 mm. O conjunto é fabricado em material de liga de alumínio pelo processo de injeção sob pressão. A coluna a gás deverá ser de classe 4 e possuir curso de 123 mm. O mecanismo deverá ser fabricado em aço com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 3 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Possui três alavancas sendo que duas delas funcionam por meio de giro, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para	923		

regulagem de altura da cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto. A terceira alavanca localiza-se também no lado direito, porém localizada um pouco mais à frente, que libera e trava o mecanismo de slider. O mecanismo possui os seguintes recursos: Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com cinco posições de travamento, e relação de inclinação de 2:1. Sistema de anti-impacto presente em todas as posições de travamento do encosto, evitando assim o impacto repentino do encosto nas costas do usuário. Para que o sistema seja liberado, deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento da alavanca. Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão pode ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. Slider, que permite regular horizontalmente o avanço e recuo do assento em 50 mm, dispostos em cinco posições distintas. O assento deverá ser composto por uma tela bielástica fabricada utilizando malha de nylon e hytrel com elevada elasticidade, permitindo que a mesma flexione de forma dinâmica sem apresentar deformações permanentes. A estrutura do assento é fabricada utilizando dois materiais poliméricos, sendo eles polipropileno e o poliuretano, e apresenta geometria anatômica para que a tela possa assumir uma forma mais confortável e suave. Suas dimensões são aproximadamente 536 mm de largura e 507 mm de profundidade, apresentando cantos arredondados e uma faixa de espuma em sua borda frontal. O apoio de braços deverá ser composto com três tipos de regulagem, sendo de altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura se dá pelo pressionamento de um botão na lateral externa do apoio de braço, já o avanço horizontal e o giro basta que o usuário exerça força sobre o mesmo e o posicione na posição desejada. Possui 60 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas, 44 mm de regulagem horizontal e a regulagem de giro que permite 48° de rotação. A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço com 6,35 mm de espessura, já os componentes e mecanismos estruturais são fabricados em poliamida aditivada com fibra de vidro, com peças de acabamento em poliuretano (PU). O encosto deverá ser constituído por uma estrutura fabricada em polipropileno reforçado com fibra pelo processo de injeção. Possui dimensões aproximadas de 525 mm de largura por 600 mm de altura. A superfície de contato com o usuário é formada pela mesma tela utilizada no assento, que é fixada a moldura. Esse conjunto é fixado a uma lâmina metálica que faz a ligação do encosto com o mecanismo da cadeira. A lâmina que conecta o conjunto do encosto ao mecanismo possui uma catraca fabricada em material metálico e poliamida, possibilitando a regulagem de altura do encosto. Esse mecanismo é automático, ou seja, é regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manipuladores, bastando puxar e mover o encosto para cima e o posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo se desarma e o libera até a posição mais baixa. Possui 75 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas. O apoio de cabeça deverá ser fabricado em poliamida reforçada com fibra, através do processo de injeção. A superfície de contato com o usuário é composta pela mesma configuração de tela dos demais componentes. O mesmo possui regulagem de angulação de até 130°, de altura abrangendo uma faixa aproximada de 70 mm e de avanço abrangendo uma faixa aproximada de 50 mm, permitindo que sejam realizados diferentes ajustes de acordo com o biótipo do usuário. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Documento técnico de conformidade com NR-17 - Emitido por membro da ABERGO. • Certificado de conformidade conforme ABNT NBR 13962 - Atestando que o produto é capaz de suportar usuários de até 135 kg. • Relatório de ensaio de conformidade com a ISO 13934-1:2016 para tela - Com resultado para o sentido transversal de força máxima de no mínimo 1000 N e de alongamento à força máxima de no máximo 120%, e para o sentido longitudinal de força máxima de no mínimo 1500 N e de alongamento à força máxima de no máximo 54%. • Certificado de conformidade do processo de pintura - Emitido por OCP, comprovando que o fabricante possui seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas		
--	--	--

	certificado conforme as normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363 e ABNT NBR 10545. • Possibilidade de solicitação de amostra - Juntamente com os documentos poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.			
2	CADEIRA GIRATÓRIA COM ENCOSTO EM TELA HYTREL A cadeira Giratória com Encosto em Tela Hytrel deverá ser composta por rodízios constituídos de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU). A base deverá ser constituída com cinco pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conifcada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm. O conjunto é fabricado pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida aditivada com de fibra de vidro. A coluna a gás deverá ser de classe 4 e possuir curso de 123 mm. O mecanismo deverá ser fabricado em aço com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 3 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Possui duas alavancas, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que trava e destrava o movimento de regulagem de profundidade do assento. Cada alavanca possui um manipulador de giro na sua extremidade. O manipulador localizado ao lado direito regula a tensão do encosto no movimento livre, já o manipulador localizado no lado esquerdo trava e destrava a opção de livre flutuação do encosto. O mecanismo os seguintes recursos: Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com quatro posições de travamento, e relação de inclinação de 2,5:1. Sistema de anti-impacto presente em todas as posições de travamento do encosto, o qual não libera o movimento apenas com o acionamento do manipulador, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário. Para que o sistema seja liberado, deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento do manipulador. Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Slider, que permite regular horizontalmente o avanço e recuo do assento em 58 mm, dispostos em cinco posições distintas. O assento deverá conter estrutura injetada em polipropileno. Possui buchas americanas inseridas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 50 mm. O conjunto é revestido com tecido de poliéster pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 479mm de largura e 468mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O apoio de braço deverá conter três tipos de regulagem, sendo de altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura se dá pelo pressionamento de uma manopla na parte inferior do apoio de braço, já o avanço horizontal e o giro se dão de maneira simples, bastando que o usuário exerça força sobre o mesmo e o posicione na posição desejada. Cada braço possui ainda regulagem de largura de aproximadamente 32mm, com liberação e travamento realizado através do sistema de manipulador rosqueável. Possui 73 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas, 61 mm de regulagem horizontal, dispostos em sete posições definidas e a regulagem de giro permite 20° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de braço, os componentes e mecanismos estruturais são fabricados em poliamida aditivada com fibra de vidro, peças de acabamento em polipropileno e a tampa superior fabricada em poliuretano (PU). O encosto deverá contar com estrutura de suporte da tela de apoio com desenho na configuração de X, fabricada pelo processo de injeção em poliamida aditivada com fibra de vidro. A superfície de contato com o usuário deve ser formada por uma tela desenvolvida em Hytrel, com características calibradas de dureza, elasticidade e resiliência, permitindo adaptar-se aos diversos biótipos de usuários, a qual deve ser encaixada na estrutura e fixada em sua região inferior por meio de parafusos através de um acabamento plástico. O encosto possui dimensões aproximadas de 557 mm de largura e 658 mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e	923		

	documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Documento Técnico de Conformidade com NR-17 - Emitido por membro da ABERGO. • Certificado de Conformidade conforme ABNT NBR 13962 - Atestando que o produto é capaz de suportar usuários de até 110 kg. • Certificado de Conformidade com ABNT NBR 8910:2016 - Atestando a determinação de resistência da espuma, apresentando resultado mínimo de 5 kPa. • Certificado de Conformidade do Processo de Pintura - Emitido por OCP, comprovando que o fabricante possui processo de preparação e pintura em superfícies metálicas certificado conforme as normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363 e ABNT NBR 10545. • Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra para avaliação.			
3	LONGARINA 3 LUGARES COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO SEM APOIO DE BRAÇOS A longarina de 03 lugares com assento e encosto em polipropileno colorido deverá ser composta por pés cônicos fabricados em tubo oblongo de aço carbono com dimensões de 29 x 58 mm e espessura de 1,5 mm, recortado e soldado para formar sua geometria. Em seu interior, é soldado um tubo de reforço com diâmetro de 25,4 mm e espessura de 1,5 mm, garantindo maior resistência. Esse conjunto é unido, por meio do processo de soldagem MIG, a um tubo oblongo de 29 x 58 mm, com espessura de 1,9 mm, produzido pelo processo de estampagem. Esse tubo possui uma extremidade conificada, facilitando o encaixe na luva da travessa. Para dar acabamento no encaixe dos conjuntos, o produto recebe uma capa plástica fabricada em polipropileno. Além disso, o pé conta com sapatas reguláveis em suas extremidades, desenvolvidas para proporcionar proteção e acabamento. A longarina deverá possuir ainda uma travessa fabricada em tubo retangular de carbono aço, com dimensões adaptadas à quantidade de lugar. Para modelos de 2 e 3 lugares é utilizado uma travessa com dimensões de 60 x 40 mm e espessura de 1,2 mm já quando for para 4 e 5 lugares a travessa utilizada tem dimensões de 80 x 40 mm e espessura 1,2 mm. Cada extremidade possui uma luva conificada de 29 x 58 mm e espessura de 1,9 mm, propiciando a união dos pés. A travessa dispõe de dois suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono, nervurados pelo processo de estampagem, com espessura de 4,75 mm, que são unidos pelo processo de soldagem MIG. Independentemente da quantidade de lugares escolhidos a longarina se mantém com apenas os pés nas extremidades. Todas as partes metálicas da base recebem uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó ou cromagem por deposição eletrolítica, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O assento deverá ser constituído por uma estrutura plástica injetada em polipropileno fabricado pelo processo de injeção, com cavidades na parte inferior que permitem o encaixe do assento na estrutura metálica. A estrutura recebe, em sua região superior, uma alma plástica também fabricada por injeção, com acabamento texturizado. A união desses componentes forma o assento. O assento é anatômico e possui dimensões aproximadas de 441 mm de largura e 484 mm de profundidade, cada posição de usuário. Sua geometria apresenta em suas extremidades cantos arredondados. O encosto deverá ser fabricado em polipropileno injetado e moldado anatomicamente, com dimensões aproximadas de 340 mm de largura por 326 mm de altura, cada posição de usuário, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é unido à estrutura metálica por meio de duas cavidades localizadas na sua parte inferior, que se encaixam na estrutura do assento. Cada cavidade possui um engate em sua extremidade que, ao montar o encosto na estrutura, é travado pelo assento da cadeira, impedindo sua remoção sem que o assento seja retirado. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante,	1385		

	assegurando os efeitos da garantia. • Documento Técnico de Conformidade com NR-17 - Emitido por membro da ABERGO. • Relatório de Ensaio ASTM D790:2017 - Para resistência à flexão do polipropileno, apresentando resultado mínimo de 25 MPa. • Relatório de Ensaio ASTM D256:2023e1 - Para resistência ao impacto Izod do polipropileno, apresentando resultado mínimo de 45 J/m. • Certificado de Conformidade do Processo de Pintura - Emitido por OCP, comprovando que o fabricante possui processo de preparação e pintura em superfícies metálicas certificado conforme normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363 e ABNT NBR 10545. • Relatório de Ensaio de Corrosão - Névoa Salina - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 17088:2023 ou versão posterior, com resultado mínimo de 1500 horas. • Relatório de Ensaio de Corrosão - Atmosfera Úmida Saturada - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme ABNT NBR 8095:2015 ou versão posterior, com resultado mínimo de 1500 horas. Possibilidade de Solicitação de Amostra - A critério da administração, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra para avaliação			
4	CADEIRA DIÁLOGO TRAPEZOIDAL A cadeira Diálogo trapezoidal é deverá ser composta por uma estrutura trapezoidal preta, fabricada em tubos de aço carbono com aproximadamente 11,11 mm de diâmetro. Na parte superior da estrutura, conta com duas chapas horizontais de 1,9 mm de espessura, destinadas à fixação do assento, e dois tubos verticais traseiros, com o mesmo diâmetro dos tubos principais, para suporte do encosto. Todo o conjunto é unido entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura recebe sapatas injetadas em termoplástico de polipropileno. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O assento deverá ser constituído por uma estrutura plástica injetada em polipropileno fabricado pelo processo de injeção, com cavidades na parte inferior que permitem o encaixe do assento na estrutura metálica. A estrutura recebe, em sua região superior, uma alma plástica também fabricada por injeção, com acabamento texturizado. A união desses componentes forma o assento. O assento deverá ser anatômico e possui dimensões aproximadas de 441 mm de largura e 484 mm de profundidade. Sua geometria apresenta em suas extremidades cantos arredondados. O encosto deverá ser fabricado em polipropileno injetado e moldado anatomicamente, com dimensões aproximadas de 340mm de largura por 326mm de altura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é unido à estrutura por meio de duas cavidades localizadas na sua parte inferior, que se encaixam na estrutura metálica. Cada cavidade possui um engate em sua extremidade que, ao montar o encosto na estrutura, é travado pelo assento da cadeira, impedindo sua remoção sem que o assento seja retirado. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de conformidade do processo de pintura - Emitido por uma OCP, de certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, comprovando que o fabricante possui seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado através do atendimento às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545. • Relatório de ensaio - névoa salina (ABNT NBR 17088:2023 ou posterior) - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de corrosão por exposição à névoa salina com resultado mínimo de 1500 horas. • Relatório de ensaio - atmosfera úmida saturada (ABNT NBR 8095:2015 ou posterior) - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, com resultado mínimo de 1500 horas. • Resistência à flexão (ASTM D790:2017) - Para polipropileno, apresentando resultado	2308		

	mínimo de 25 MPa. • Resistência ao impacto Izod (ASTM D256:2023e1) - Apresentando resultado de resistência mínima ao impacto para polipropileno de 45 J/m. • Documento técnico de conformidade com NR-17 - Emitido por membro da ABERGO. • Certificado de garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Possibilidade de solicitação de amostra - Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.			
5	LONGARINA 03 LUGARES COM ASSENO E ENCOSTO ESTOFADO COM APOIO DE BRAÇOS A longarina de três lugares deverá ser composta por pé metal desenvolvido em tubo de aço carbono com diâmetro de 31,75 mm e espessura de 1,5 mm na cor preta, unido através do processo de soldagem MIG a um tubo oblongo de aço carbono de 29 x 58 mm, com espessura de 1,9 mm, fabricado pelo processo de estampagem, que possui uma extremidade conificada para propiciar o encaixe na luva da travessa. O pé deverá possuir em suas extremidades sapatas reguláveis desenvolvidas para proteção e acabamento. A travessa deverá ser desenvolvida em tubo retangular de aço carbono com as dimensões de 60 x 40 mm e espessura de 1,2 mm. Cada extremidade deverá possuir uma luva conificada de 29 x 58 mm e espessura de 1,9 mm, propiciando a união dos pés. A travessa deverá dispor de dois suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono nervurados pelo processo de estampagem, com espessura de 4,75 mm, que são unidos pelo processo de soldagem MIG. Todas as partes metálicas deverão receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e pintura eletrostática epóxi em pó. O assento deverá ser constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro, possuindo porcas garra inseridas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão, possuindo densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %, e espessura média de 35 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. Deverá possuir dimensões de aproximadamente 482 mm de largura x 456 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deverá possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em polipropileno. O apoio de braço deverá consistir em uma estrutura plástica em arco, injetado em polipropileno, com duas flanges de aço em formado de "L" para fixação no assento. O encosto deverá possuir estrutura injetada em polipropileno reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra fixadas nos pontos de montagem. Na estrutura do encosto deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão, possuindo densidade controlada de 33 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 28 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. e verá possuir dimensões de aproximadamente 449 mm de largura x 450 mm de altura, com cantos arredondados. O assento ainda deverá receber uma blindagem injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Documento técnico de conformidade com NR-17 - Deverá ser emitido por médico do trabalho, com imagens e cotas, acompanhado por documento de identificação profissional que comprove a especialização em medicina do trabalho, garantindo a competência para emissão do documento. • Certificado de garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Certificado de conformidade do processo de pintura - Emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante possui processo de preparação e pintura em superfícies metálicas certificado conforme normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363	769		

	e ABNT NBR 10545. • Certificado de conformidade com ABNT NBR 8910:2016 - Atestando a determinação de resistência da espuma, apresentando resultado mínimo de 5 kPa. • Possibilidade de solicitação de amostra - A critério da administração, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra para avaliação.			
6	CADEIRA FIXA DIRETOR 4 PÉS COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO A cadeira fixa diretor 4 pés deverá ser composta por estrutura preta, fabricada em tubo de aço carbono com diâmetro de aproximadamente 25 mm e parede de 1,5 mm e travessas de aço carbono em tubo de seção quadrada 20x20 mm com 1,2 mm de espessura. A base deverá possuir forma de quatro pés é fabricada pelo processo mecânico de curvamento, possuindo duas travessas que unem uma perna à outra pelo processo de soldagem MIG. A estrutura deverá conter quatro deslizadores articulados, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio, fabricados em polipropileno, pelo processo de injeção. Toda a estrutura deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó. O assento deverá ser constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro, possuindo porcas garra inseridas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão, possuindo densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %, e espessura média de 35 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. Deverá possuir dimensões de aproximadamente 482 mm de largura x 456 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deverá possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em polipropileno. O apoio de braço deverá consistir em uma estrutura plástica em arco, injetado em polipropileno, com duas flanges de aço em formado de "L" para fixação no assento. O encosto deverá possuir estrutura injetada em polipropileno reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra fixadas nos pontos de montagem. Na estrutura do encosto deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão, possuindo densidade controlada de 33 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 28 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. Deverá possuir dimensões de aproximadamente 449 mm de largura x 450 mm de altura, com cantos arredondados. O assento ainda deverá receber uma blindagem injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Documento técnico de conformidade com NR-17 - Deverá ser emitido por médico do trabalho, com imagens e cotas, acompanhado por documento de identificação profissional que comprove a especialização em medicina do trabalho, garantindo a competência para emissão do documento. • Certificado de garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Certificado de conformidade do processo de pintura - Emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante possui processo de preparação e pintura em superfícies metálicas certificado conforme normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363 e ABNT NBR 10545. • Certificado de conformidade com ABNT NBR 8910:2016 - Atestando a determinação de resistência da espuma, apresentando resultado mínimo de 5 kPa. Possibilidade de solicitação de amostra - A critério da administração, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra para avaliação	2308		
7	CADEIRA GIRATÓRIA DIRETOR COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO A cadeira giratória diretor deverá ser composta por rodízios em PU de duas roldanas circulares, na	1154		

dimensão de 50 mm de diâmetro, fabricados em sua região central em poliamida e em sua banda de rodagem em poliuretano. A base deverá ser constituída de cinco pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm. As pás de apoio deverão ser fabricadas em chapa de aço carbono, conformadas pelo processo de estampagem e travadas por soldagem MIG, formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm. O anel central é fabricado em tubo de aço carbono, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó. O conjunto deverá receber uma blindagem, montada por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento, além de possuir uma blindagem telescópica para a coluna a gás, ambas fabricadas em polipropileno. A coluna a gás deverá ser de classe 4 e possuir 123 mm de curso. O mecanismo deverá ser fabricado em aço com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,5 mm de espessura e receber proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó. Deverá possuir uma alavanca localizada no lado direito, que ao ser rotacionada comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e ao ser puxada, e empurrada, trava e destrava o movimento de reclinção do encosto. O mecanismo deverá possuir os recursos de movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com uma posição de travamento, e relação de inclinação de 1:1. Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário, podendo ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. O assento deverá ser constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro, possuindo porcas garra inseridas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão, possuindo densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %, e espessura média de 35 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. Deverá possuir dimensões de aproximadamente 482 mm de largura x 456 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deverá possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em polipropileno. O apoio de braço deverá possuir regulagem de altura pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braços, possuindo 70 mm de curso de regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas. A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço com 6,35 mm de espessura, já os restantes dos componentes deverão ser fabricados em polipropileno. O encosto deverá possuir estrutura injetada em polipropileno reforçada com fibra de vidro e possuir porcas garra fixadas nos pontos de montagem. Na estrutura do encosto deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão, possuindo densidade controlada de 33 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 28 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. Deverá possuir dimensões de aproximadamente 449 mm de largura x 450 mm de altura, com cantos arredondados. O assento ainda deverá receber uma blindagem injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. A lâmina que liga o encosto ao assento deverá ser fabricada em chapa de aço de aproximadamente 4,75 mm de espessura, com vinco central para maior resistência. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Documento técnico de conformidade com NR-17 - Deverá ser emitido por médico do trabalho, com imagens e cotas, acompanhado por documento de identificação profissional que comprove a especialização em medicina do trabalho, garantindo a competência para emissão do documento. • Certificado de garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Certificado de conformidade do processo de pintura - Emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante possui processo de preparação e pintura em superfícies metálicas			
---	--	--	--

	certificado conforme normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363 e ABNT NBR 10545. • Certificado de conformidade com ABNT NBR 8910:2016 - Atestando a determinação de resistência da espuma, apresentando resultado mínimo de 5 kPa. • Possibilidade de solicitação de amostra - A critério da administração, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra para avaliação.			
8	CADEIRA GIRATÓRIA SECRETÁRIA COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO SEM APOIO DE BRAÇO A cadeira giratória secretária deverá ser composta por rodízios em PU de duas roldanas circulares, na dimensão de 50 mm de diâmetro, fabricados em sua região central em poliamida e em sua banda de rodagem em poliuretano. A base deverá ser constituída de cinco pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 555 mm. As pás de apoio deverão ser fabricadas em chapa de aço carbono, conformadas pelo processo de estampagem e travadas por soldagem MIG, formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm. O anel central deverá ser fabricado em tubo de aço carbono, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó. O conjunto recebe uma blindagem, montada por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento, além de possuir uma blindagem telescópica para a coluna a gás, ambas fabricadas em polipropileno. A coluna a gás deverá ser de classe 3 e possuir 115 mm de curso. 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°. O mecanismo deverá ser fabricado com chapas de aço na espessura de 2,5 mm. A alavanca plástica utilizada para acionamento da regulagem do assento deverá ser fabricada pelo processo de injeção. O mecanismo deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó. O assento deverá ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 10 mm de espessura, possuindo porcas garra inseridas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deverá possuir densidade controlada de 45 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %, e espessura média de 47 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões deverão ser de aproximadamente 418 mm de largura x 378 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deverá possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em polipropileno. O encosto deverá possuir estrutura injetada em polipropileno reforçada com fibra de vidro e possui porcas garras fixadas nos pontos de montagem. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões deverão ser de aproximadamente 360 mm de largura x 270 mm de altura, com cantos arredondados. Para acabamento o encosto deverá receber uma blindagem injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. A fixação do encosto à plataforma deverá ser através de um tubo oblongo de dimensões aproximadas de 16 x 30 mm e espessura de 1,9 mm, envolvido por uma sanfona plástica, fabricada em polipropileno pelo processo de injeção à sopro. O conjunto deverá ser fixado ao encosto por uma acopla fabricada em polipropileno e em sua extremidade é colocado um pino de sustentação do encosto e a união do tubo à plataforma é feita através de um manípulo. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Documento técnico de conformidade com NR-17 - Deverá ser emitido por médico do trabalho, com imagens e cotas, acompanhado por documento de identificação profissional que comprove a especialização em medicina do trabalho, garantindo a competência para	1154		

	emissão do documento. • Certificado de garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Certificado de conformidade do processo de pintura - Emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante possui processo de preparação e pintura em superfícies metálicas certificado conforme normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363 e ABNT NBR 10545. • Certificado de conformidade com ABNT NBR 8910:2016 - Atestando a determinação de resistência da espuma, apresentando resultado mínimo de 5 kPa. • Possibilidade de solicitação de amostra - A critério da administração, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra para avaliação.			
9	CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO A cadeira giratória presidente deverá ser composta por rodízios em PU de duas roldanas circulares, na dimensão de 50 mm de diâmetro, fabricados em sua região central em poliamida e em sua banda de rodagem em poliuretano. A base deverá ser constituída de cinco pés de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conifcada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm. As pés de apoio deverão ser fabricadas em chapa de aço carbono, conformadas pelo processo de estampagem e travadas por soldagem MIG, formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm. O anel central é fabricado em tubo de aço carbono, onde as pés são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó. O conjunto deverá receber uma blindagem, montada por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento, além de possuir uma blindagem telescópica para a coluna a gás, ambas fabricadas em polipropileno. A coluna a gás deverá ser de classe 4 e possuir 123 mm de curso. O mecanismo deverá ser fabricado em aço com corpo fixo desenvolvido em chapa de aproximadamente 2,65 mm de espessura e corpo móvel desenvolvido em chapa de 2,25 mm e receber proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó. Deverá possuir uma alavanca localizada no lado direito, que ao ser rotacionada comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e ao ser puxada, e empurrada, trava e destrava o movimento de reclinção do encosto. O mecanismo deverá possuir os recursos de movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com uma posição de travamento, e relação de inclinação de 1:1. Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário, podendo ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. O assento deverá ser constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro, possuindo porcas garra inseridas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão, possuindo densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %, e espessura média de 35 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. Deverá possuir dimensões de aproximadamente 482 mm de largura x 456 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deverá possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em polipropileno. O apoio de braço deverá possuir regulagem de altura pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braços, possuindo 70 mm de curso de regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas. A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço com 6,35 mm de espessura, já os restantes dos componentes deverão ser fabricados em polipropileno. O encosto deverá possuir estrutura injetada em polipropileno reforçada com fibra de vidro e possuir porcas garra fixadas nos pontos de montagem. Na estrutura do encosto deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão, possuindo densidade controlada de 33 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e	462		

	espessura média de 43 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. Deverá possuir dimensões de aproximadamente 471 mm de largura x 622 mm de altura, com cantos arredondados. O assento ainda deverá receber uma blindagem injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. A lâmina que liga o encosto ao assento deverá ser fabricada em chapa de aço de aproximadamente 4,75 mm de espessura, com vinco central para maior resistência. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Documento técnico de conformidade com NR-17 - Deverá ser emitido por médico do trabalho, com imagens e cotas, acompanhado por documento de identificação profissional que comprove a especialização em medicina do trabalho, garantindo a competência para emissão do documento. • Certificado de garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Certificado de conformidade do processo de pintura - Emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante possui processo de preparação e pintura em superfícies metálicas certificado conforme normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363 e ABNT NBR 10545. • Certificado de conformidade com ABNT NBR 8910:2016 - Atestando a determinação de resistência da espuma, apresentando resultado mínimo de 5 kPa. • Possibilidade de solicitação de amostra - A critério da administração, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra para avaliação.			
10	CADEIRA GIRATÓRIA COM ASSENTO ESTOFADO E ENCOSTO EM TELA DE POLIÉSTER A cadeira Giratória com Encosto em Tela de Poliéster deverá ser composta por rodízios constituídos de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU). A base deverá ser constituída com cinco pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm. As pás de apoio são fabricadas em chapa de aço carbono, conformadas pelo processo de estampagem e travadas por soldagem MIG, formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm. O anel central é fabricado em tubo de aço carbono, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O conjunto recebe uma blindagem, montada por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento, além de possuir uma blindagem telescópica para a coluna a gás, ambas fabricadas em polipropileno. A coluna agás deverá ser de classe 4 e possui curso de 123 mm. O mecanismo deverá ser fabricado em aço com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O mesmo possui uma blindagem de polipropileno com acabamento superficial texturizado para impedir o acesso do usuário nas partes móveis do mecanismo. Possui duas alavancas localizadas no lado direito, uma que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto, e a outra que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira. O mecanismo possui o recurso de movimento de reclinção do encosto com possibilidade de travamento em qualquer posição. O assento deverá ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 15 mm de espessura. Possui porcas de fixação com garras inseridas nos pontos de montagem da madeira. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma e flexível à base de poliuretano, fabricada processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 60 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 41 mm. O conjunto é revestido com tecido em poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 501 mm de largura e 460 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O apoio de braços deverá conter regulagem de altura, que se dá pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. Possuir 70 mm de curso	615		

	para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas. A alma do apoio de braço fabricada em chapa de aço com 6,35 mm de espessura, já os restantes dos componentes são fabricados em polipropileno. O encosto deverá ser constituído por uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção, enquanto a estrutura do encosto é fabricada em polipropileno, reforçado com fibra de vidro. Possuir dimensões aproximadas de 458 mm de largura por 555 mm de altura. A superfície de contato com o usuário é formada por uma tela 100% poliéster fixada à moldura por meio da grampeação. A fixação da moldura na estrutura é realizada através de ganchos plásticos injetados juntamente com o acabamento da moldura. Ao deslizar a moldura para baixo, os ganchos devem se encaixar firmemente na estrutura e para evitar que a moldura se desloque para cima. O encosto possui 66 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas, para os demais mecanismos o encosto possui 75 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas. O encosto possuía poio lombar regulável. O apoio lombar é um conjunto fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, fabricado pelo processo de injeção. Este apoio é posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e permite um ajuste na altura do apoio lombar em oito posições distintas que percorrem um curso de 80 mm. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Documento técnico de conformidade com NR-17 - Emitido por membro da ABERGO. • Certificado de conformidade conforme ABNT NBR 13962 - Atestando que o produto é capaz de suportar usuários de até 135 kg. • Relatório de ensaio de conformidade com a ISO 13934-1:2016 para tela - Apresentando resultado para o sentido transversal de força máxima de no mínimo 900 N e de alongamento à força máxima de no máximo 130%, e para o sentido longitudinal de força máxima de no mínimo 1400 N e de alongamento à força máxima de no máximo 60%. • Certificado de conformidade com ABNT NBR 8910:2016 - Atestando a determinação de resistência da espuma, apresentando resultado mínimo de 5 kPa. • Certificado de conformidade do processo de pintura - Emitido por OCP, comprovando que o fabricante possui processo de preparação e pintura em superfícies metálicas certificado conforme normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363 e ABNT NBR 10545. • Certificado de cadeia de custódia - FSC - Para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto. • Possibilidade de solicitação de amostra - A critério da administração, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra para avaliação.			
11	CADEIRA APROXIMAÇÃO "S" COM ENCOSTO EM TELA E ASSENTO ESTOFADO COM APOIO DE BRAÇOS A cadeira aproximação "S" com Encosto em Tela e Apoio de Braços deverá ser composta por uma estrutura fixa na cor preta fabricada em tubo de aço carbono com diâmetro de 25,4 mm com parede de 2,25 mm na base e 1,9 mm no suporte do assento. Base e suporte são fabricados pelo processo mecânico de curvamento e são unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém quatro deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores são fabricados em polipropileno, pelo processo de injeção. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O assento deverá ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 15 mm de espessura. Possui porcas de fixação com garras inseridas nos pontos de montagem da madeira. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma e flexível à base de poliuretano, fabricada processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 60 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 41 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido em poliéster ou vinil pelo processo de	1539		

	tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 501 mm de largura e 460 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O apoio de braços deverá ser fixado à estrutura é fabricado pelo processo de injeção em polipropileno e possui dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura. Para a montagem de cada apoio braço na estrutura são utilizados dois parafusos flangeados para plástico. O encosto deverá ser constituído por uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção, enquanto a estrutura do encosto é fabricada em polipropileno, reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões aproximadas de 458 mm de largura por 555 mm de altura. A superfície de contato com o usuário é formada por uma tela 100% poliéster fixada à moldura por meio da grampeação. A fixação da moldura na estrutura é realizada através de ganchos plásticos injetados juntamente com o acabamento da moldura. Ao deslizar a moldura para baixo, os ganchos devem se encaixar firmemente na estrutura e para evitar que a moldura se desloque para cima. A estrutura é unida a lâmina por meio de seis parafusos para plástico, que fará a ligação do encosto com o assento. A lâmina é fabricada em chapa de aço com 6,35 mm de espessura. O encosto possui apoio lombar regulável. O apoio lombar é um conjunto fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Este apoio é posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e permite um ajuste na altura do apoio lombar em oito posições distintas que percorrem um curso de 80mm. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Relatório de ensaio de conformidade com a ISO 13934-1:2016 para tela - Apresentando resultado para o sentido transversal de força máxima de no mínimo 900 N e de alongamento à força máxima de no máximo 130%, e para o sentido longitudinal de força máxima de no mínimo 1400 N e de alongamento à força máxima de no máximo 60%. • Documento técnico de conformidade com NR-17 - Emitido por membro da ABERGO. • Certificado de conformidade conforme ABNT NBR 13962 - Atestando que o produto é capaz de suportar usuários de até 135 kg. • Certificado de conformidade com ABNT NBR 8910:2016 - Atestando a determinação de resistência da espuma, apresentando resultado mínimo de 5 kPa. • Certificado de conformidade do processo de pintura - Emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante possui processo de preparação e pintura em superfícies metálicas certificado conforme normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363 e ABNT NBR 10545. • Certificado de cadeia de custódia - FSC - Para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto. • Possibilidade de solicitação de amostra - A critério da administração, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra para avaliação.			
12	SOFÁ DE 01 LUGAR O sofá de 01 lugar deverá ser composto por estrutura preta em tubo de aço carbono na configuração quadrada, com medidas aproximadas de 20 x 20 e espessura de 1,2mm. A estrutura deverá ser seccionada por equipamento a laser e soldadas umas as outras pelo processo de soldagem MIG. As extremidades da estrutura deverão ser compostas por terminais com bucha de fixação, revestidos em poliamida reforçada com fibra de vidro, fabricados pelo processo de injeção de termoplásticos. A estrutura deverá conter sapatas fixas, desenvolvidas para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio, fabricada em polipropileno, pelo processo de injeção. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó. O assento e o encosto deverão ser constituídos por estrutura em compensado de madeira, com 20 mm de espessura, unidas de maneira a se obter a configuração do produto, possuindo na localização dos furos porcas de fixação. Deverão possuir duas almofadas flexíveis, uma para o assento e outra para o encosto, fabricadas a base de poliuretano pelo processo de laminação. A almofada do assento	154		

	deverá possuir densidade de de 33kg/m³ e o encosto 28kg/m³ podendo ocorrer variações de +/-10%. O conjunto deverá ser revestido com tecido em poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. O sofá deverá possuir dimensões aproximadas de 565 mm largura e altura total de 840 mm. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Documento técnico de conformidade com NR-17 - Deverá ser emitido por médico do trabalho, com imagens e cotas, acompanhado por documento de identificação profissional que comprove a especialização em medicina do trabalho, garantindo a competência para emissão do documento. • Certificado de garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Certificado de conformidade do processo de pintura - Emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante possui processo de preparação e pintura em superfícies metálicas certificado conforme normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 2794, ASTM D 3363 e ABNT NBR 10545. • Certificado de conformidade com ABNT NBR 8910:2016 - Atestando a determinação de resistência da espuma, apresentando resultado mínimo de 5 kPa. • Certificado de Cadeia de Custódia - FSC - Deverá ser apresentado para produtos que utilizem madeira na sua composição, em nome do fabricante do produto. • Possibilidade de solicitação de amostra - Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.			
13	PUFF HEXAGONAL DESCRITIVO O Puff Hexagonal deverá ser constituído estruturalmente por travessas dispostas verticalmente e de forma escalonada, fabricadas em madeira de eucalipto, as quais são fixadas, em suas extremidades, em chapas inteiriças de MDF, com 12 mm de espessura, que garantem a geometria final da versão. As estruturas são envolvidas lateralmente por papelão, o qual garante o fechamento dos vazios deixados pelo escalonamento das travessas e serve como suporte de sustentação para o revestimento. Na parte superior das estruturas é fixada uma almofada, com geometria definida de acordo com a versão, de espuma flexível à base de poliuretano (PU). Esta almofada possui densidade controlada de 33kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%. Deverá possuir sapatas em polipropileno fabricadas pelo processo de injeção, que evita o contato direto do MDF com a superfície de apoio, fixadas ao conjunto por parafusos autoatarraxantes. Deverá possuir revestimento com tecido poliéster ou vinil colorido pelo processo de tapeçamento e possuir altura final de 456 mm. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos e documentos, a não apresentação dos laudos e documentos acarretará a desclassificação do licitante: • Certificado de Cadeia de Custódia FSC - Deverá apresentar certificado de cadeia de custódia FSC, em razão do uso de madeira, emitido em nome do fabricante. • Certificado de Garantia - Emitido exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos, em favor do revendedor cadastrado no fabricante, assegurando os efeitos da garantia. • Solicitação de Amostra - Juntamente com os documentos, poderá ser solicitada uma unidade do produto em caráter de amostra, a critério da administração.	769		
TOTAL DO LOTE				
TOTAL GERAL				

Certificamos que nossa proposta possui **validade de 120 (cento e vinte) dias**, contados da data de sua emissão, e que, caso sejamos declarados vencedores do certame, **comprometemo-nos a assinar a Ata de Registro de Preços** junto ao **Consórcio Intermunicipal Norte Mineiro de Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhanha, Cochá, Peruaçu, Japoré e São Francisco - CIMVALES**, que figura



Consórcio Intermunicipal Norte Mineiro de Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhanha, Cochá, Peruaçu, Japoré e São Francisco.

como **Órgão Gerenciador**, no prazo de **05 (cinco) dias úteis**, contados a partir da data da notificação formal expedida pela **Secretaria Executiva do Consórcio CIMVALES**.

Estamos cientes de que se trata de **licitação compartilhada**, na qual o **Consórcio CIMVALES** atua exclusivamente como **Órgão Gerenciador**, responsável pela condução do procedimento e pela formalização da **Ata de Registro de Preços**, sendo de competência de cada **Município Consorciado – Bonito de Minas, Cônego Marinho, Januária, Itacarambira, São João das Missões, Manga, Montalvânia, Juvenília, Miravânia e Chapada Gaúcha –**, na qualidade de **Órgão Participante**, a **celebração dos respectivos Contratos Administrativos de Expectativa de Contratação**.

Os contratos individuais serão firmados conforme as necessidades e solicitações específicas de cada Município, **pautando-se na contratação destinada à aquisição eventual e parcelada de mobiliário escolar, mobiliário administrativo, móveis de aço, cadeiras, longarinas, mobiliário para bibliotecas, salas de professores, secretarias, diretorias, arquivos, refeitórios e demais ambientes das unidades educacionais dos municípios integrantes do CIMVALES**, conforme detalhado no Anexo I - Termo de Referência.

Estamos igualmente cientes de que a **execução dos serviços** dar-se-á mediante **ordem de execução** ou **autorização formal** emitida pela **Autoridade Máxima de cada Município Consorciado**, observadas as condições, prazos e limites definidos na Ata de Registro de Preços e em seus respectivos contratos administrativos.

Por final apresentados os dados bancários da nossa empresa (banco.....agencia..... conta corrente nº.....),

Por final, certificamos que o nosso representante para contato é o Sr..... celular
(.....)..... email.....

Sendo o quanto tínhamos para o momento, antecipamos sinceros agradecimentos mui

Atenciosamente

Nome e Assinatura do Signatário ou Representante Legal

Atenção: A proposta de preços, juntamente com toda a documentação de habilitação exigida no edital, deverá ser digitalizada e inserida no site www.bll.org.br sob pena de desqualificação da proposta e inabilitação da proponente licitante.



Consórcio Intermunicipal Norte Mineiro de Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhanha, Cochá, Peruaçu, Japoré e São Francisco.

**ANEXO V - DECLARAÇÃO DE CUMPRIMENTO DO INCISO XXXIII DO ART. 7º DA CONSTITUIÇÃO FEDERAL
CONFORME DISPÕE O INCISO VI DO ART. 68 DA LEI FEDERAL 14.133, DE 2021**

PROCESSO LICITATORIO Nº 012/2026

PREGÃO ELETRÔNICO PARA REGISTRO DE PREÇOS Nº 009/2026

SINTESE DO OBJETO: seleção da proposta apta a gerar o resultado de contratação mais vantajoso, objetivando “Registro de Preços” em observância no que couber o disposto no Decreto Federal nº 11.462, de 2023, que regulamenta o sistema de registro de preços no âmbito da União, pautando no **Eventual e futura contratação destinada à aquisição eventual e parcelada de mobiliário escolar, mobiliário administrativo, móveis de aço, cadeiras, longarinas, mobiliário para bibliotecas, salas de professores, secretarias, diretorias, arquivos, refeitórios e demais ambientes das unidades educacionais dos municípios integrantes do CIMVALES**, detalhado no termo de referência, onde o **Consórcio CIMVALES** figurará como **Órgão Gerenciador**, pautando na celebração da ata de registro de preços e, os Municípios os 10 (dez) Municípios que integrante o Consorcio CIMVALES, quais sejam os municípios de: **(Bonito de Minas, Cônego Marinho, Januária, Itacarrambi, São João das Missões, Manga, Montalvânia, Juvenília, Miravânia e Chapada Gaúcha)**, figurarão na qualidade de **Órgãos Participantes** e serão os responsáveis pela celebração dos eventuais contratos administrativos, conforme detalhado no anexo I - termo de referência, em atendimento à solicitação da Secretaria Executiva do Consorcio CIMVALES.

DECLARAÇÃO

A empresa (qualificar), por intermédio de seu representante legal o(a) Sr(a)....., portador(a) da Carteira de Identidade nº..... e do CPF nº, “Declara” para fins do disposto no inciso VI do art. 68 da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021, em atendimento ao disposto no inciso XXXIII do art. 7º da Constituição Federal de 1988., que não emprega menor de dezoito anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de dezesseis anos.

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

Local/data..... de de

(Assinatura representante legal)

Observação: Esta declaração deverá ser elaborada preferencialmente em papel timbrado da empresa, e deverá ser digitalizada e enviada junto com a documentação habilitação para o site www.bli.org.br, sob pena de desqualificação/inabilitação do licitante.



Consórcio Intermunicipal Norte Mineiro de Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhanha, Cochá, Peruaçu, Japoré e São Francisco.

ANEXO VI - DECLARAÇÃO DE INEXISTENCIA DE INIDONEIDADE PARA CONTRATAR COM A ADMINISTRAÇÃO PÚBLICA CONFORME DISPÕE O INCISO IV DO ART. 156 DA LEI 14.133 DE 2021

PROCESSO LICITATORIO Nº 012/2026

PREGÃO ELETRÔNICO PARA REGISTRO DE PREÇOS Xº 009/2026

SINTESE DO OBJETO: seleção da proposta apta a gerar o resultado de contratação mais vantajoso, objetivando “Registro de Preços” em observância no que couber o disposto no Decreto Federal nº 11.462, de 2023, que regulamenta o sistema de registro de preços no âmbito da União, pautando no **Eventual e futura contratação destinada à aquisição eventual e parcelada de mobiliário escolar, mobiliário administrativo, móveis de aço, cadeiras, longarinas, mobiliário para bibliotecas, salas de professores, secretarias, diretorias, arquivos, refeitórios e demais ambientes das unidades educacionais dos municípios integrantes do CIMVALES**, conforme detalhado no termo de referência, onde o **Consórcio CIMVALES** figurará como **Órgão Gerenciador**, pautando na celebração da ata de registro de preços e, os Municípios os 10 (dez) Municípios que integrante o Consorcio CIMVALES, quais sejam os municípios de: **(Bonito de Minas, Cônego Marinho, Januária, Itacarrambi, São João das Missões, Manga, Montalvânia, Juvenília, Miravânia e Chapada Gaúcha)**, figurarão na qualidade de **Órgãos Participantes** e serão os responsáveis pela celebração dos eventuais contratos administrativos, conforme detalhado no anexo I - termo de referência, em atendimento à solicitação da Secretaria Executiva do Consorcio CIMVALES.

..

DECLARAÇÃO

A empresa.....(.... qualificar.....), através do seu signatário/representante legal.....(.....qualificar.....), abaixo assinado, “**Declara**” que não está sob efeito de nenhuma “declaração de inidoneidade para contratar com a Administração Pública na esfera federal, estadual ou municipal, em observância ao disposto no art. 156, inciso IV da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de. Não obstante, “**Declara**” ainda, que está ciente que a falsidade das informações fornecidas pode acarretar pode ensejar em sanções administrativas, notadamente o disposto no art. 177 da supracitada Lei Federal.

Pôr ser a expressão da verdade firmo a presente declaração em uma via e para um só efeito.

Local/Data,.....de.....de

Assinatura do Declarante

Observação: Esta declaração deverá ser elaborada preferencialmente em papel timbrado da empresa, e deverá ser digitalizada e enviada junto com a documentação habilitação para o site www.bll.org.br, sob pena de desqualificação/inabilitação do licitante.



Consórcio Intermunicipal Norte Mineiro de Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhanha, Cochá, Peruaçu, Japoré e São Francisco.

ANEXO VII - DECLARAÇÃO DE INTEGRALIDADE DE CUSTO, CONFORME DISPÕE O ART. 62, § 1º DA LEI FEDERAL Nº 14.133, DE 1º DE ABRIL DE 2021

PROCESSO LICITATORIO Nº 012/2026

PREGÃO ELETRÔNICO PARA REGISTRO DE PREÇOS Nº 009/2026

SINTESE DO OBJETO: seleção da proposta apta a gerar o resultado de contratação mais vantajoso, objetivando “Registro de Preços” em observância no que couber o disposto no Decreto Federal nº 11.462, de 2023, que regulamenta o sistema de registro de preços no âmbito da União, pautando no **Eventual e futura contratação destinada à aquisição eventual e parcelada de mobiliário escolar, mobiliário administrativo, móveis de aço, cadeiras, longarinas, mobiliário para bibliotecas, salas de professores, secretarias, diretorias, arquivos, refeitórios e demais ambientes das unidades educacionais dos municípios integrantes do CIMVALES, conforme** detalhado no termo de referência, onde o **Consórcio CIMVALES** figurará como **Órgão Gerenciador**, pautando na celebração da ata de registro de preços e, os Municípios os 10 (dez) Municípios que integrante o Consorcio CIMVALES, quais sejam os municípios de: **(Bonito de Minas, Cônego Marinho, Januária, Itacarrambi, São João das Missões, Manga, Montalvânia, Juvenília, Miravânia e Chapada Gaúcha)**, figurarão na qualidade de **Órgãos Participantes** e serão os responsáveis pela celebração dos eventuais contratos administrativos, conforme detalhado no anexo I - termo de referência, em atendimento à solicitação da Secretaria Executiva do Consorcio CIMVALES.

DECLARAÇÃO

A empresa.....(.... qualificar.....), através do seu signatário/representante legal.....(.....qualificar.....), abaixo assinado, “**Declara**”, sob as penas da Lei, que a empresa interessada em participar do “Pregão Eletrônico nº 009/2026”, que a sua proposta de preço 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, conforme dispõe o art. 62, § 1º da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 202, onde, Não obstante, “**Declara**” ainda, que está ciente que a falsidade das informações fornecidas pode acarretar em sanções administrativas, notadamente o disposto no art. 177 da supracitada Lei Federal.

Pôr ser a expressão da verdade firmo a presente declaração em uma via e para um só efeito.

Local/Data,.....de.....de

Assinatura do Declarante

Observação: Esta declaração deverá ser elaborada preferencialmente em papel timbrado da empresa, e deverá ser digitalizada e enviada junto com a documentação habilitação para o site www.bl.org.br, sob pena de desqualificação/inabilitação do licitante.



Consórcio Intermunicipal Norte Mineiro de Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhonha, Cochá, Peruaçu, Japoré e São Francisco.

ANEXO VIII - DECLARAÇÃO DE PLENO REQUISITO DE HABILITAÇÃO CONFORME DISPÕE O CAPUT, INCISO I DO ART. 63 DA LEI FEDERAL Nº 14.133, DE 1º DE ABRIL DE 2021

PROCESSO LICITATORIO Nº 012/2026

PREGÃO ELETRÔNICO PARA REGISTRO DE PREÇOS Nº 009/2026

SINTESE DO OBJETO: seleção da proposta apta a gerar o resultado de contratação mais vantajoso, objetivando “Registro de Preços” em observância no que couber o disposto no Decreto Federal nº 11.462, de 2023, que regulamenta o sistema de registro de preços no âmbito da União, pautando no **Eventual e futura contratação destinada à aquisição eventual e parcelada de mobiliário escolar, mobiliário administrativo, móveis de aço, cadeiras, longarinas, mobiliário para bibliotecas, salas de professores, secretarias, diretorias, arquivos, refeitórios e demais ambientes das unidades educacionais dos municípios integrantes do CIMVALES** figurará como **Órgão Gerenciador**, pautando na celebração da ata de registro de preços e, os Municípios os 10 (dez) Municípios que integrante o Consorcio CIMVALES, quais sejam os municípios de: **(Bonito de Minas, Cônego Marinho, Januária, Itacarrambi, São João das Missões, Manga, Montalvânia, Juvenília, Miravânia e Chapada Gaúcha)**, figurarão na qualidade de **Órgãos Participantes** e serão os responsáveis pela celebração dos eventuais contratos administrativos, conforme detalhado no anexo I - termo de referência, em atendimento à solicitação da Secretaria Executiva do Consorcio CIMVALES.

DECLARAÇÃO

A empresa.....(.... qualificar.....), através do seu signatário/representante legal.....(.....qualificar.....), abaixo assinado, “**Declara**”, sob as penas da Lei, que a empresa interessada em participar do “Pregão Eletrônico nº 009/2026”, cumpre plenamente os requisitos de habilitação, conforme dispõe o caput, inciso I do art. 63 da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 202, onde, Não obstante, “**Declara**” ainda, que está ciente que a apresentação de documentação em desconformidade com o exigido no edital, pode acarretar pode ensejar em sanções administrativas, notadamente o disposto no art. 177 da supracitada Lei Federal.

Pôr ser a expressão da verdade firmo a presente declaração em uma via e para um só efeito.

Local/data..... de de

(Assinatura representante legal)

Observação: Esta declaração deverá ser elaborada preferencialmente em papel timbrado da empresa, e deverá ser digitalizada e enviada junto com a documentação habilitação para o site www.bli.org.br, sob pena de desqualificação/inabilitação do licitante.



Consórcio Intermunicipal Norte Mineiro de Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhanha, Cochá, Peruaçu, Japoré e São Francisco.

ANEXO X - DECLARAÇÃO INEXISTÊNCIA DE CONTRATAÇÃO COM ENTES PÚBLICOS NO ANO CALENDÁRIO, CUJO SOMATÓRIA DE VALORES, NÃO ULTRAPASSA A RECEITA BRUTA MÁXIMA DEFINIDA PARA EMPRESA DE PEQUENO PORTE, CONFORME DISPÕE O § 2º DO ART. 4º DA LEI FEDERAL Nº 14.133, DE 1º DE ABRIL DE 2021

PROCESSO LICITATORIO Nº 012/2026

PREGÃO ELETRÔNICO PARA REGISTRO DE PREÇOS Nº 009/2026

SINTESE DO OBJETO: seleção da proposta apta a gerar o resultado de contratação mais vantajoso, objetivando “Registro de Preços” em observância no que couber o disposto no Decreto Federal nº 11.462, de 2023, que regulamenta o sistema de registro de preços no âmbito da União, pautando no **Eventual e futura contratação destinada à aquisição eventual e parcelada de mobiliário escolar, mobiliário administrativo, móveis de aço, cadeiras, longarinas, mobiliário para bibliotecas, salas de professores, secretarias, diretorias, arquivos, refeitórios e demais ambientes das unidades educacionais dos municípios integrantes do CIMVALES**, conforme detalhado no termo de referência, onde o **Consórcio CIMVALES** figurará como **Órgão Gerenciador**, pautando na celebração da ata de registro de preços e, os Municípios os 10 (dez) Municípios que integrante o Consorcio CIMVALES, quais sejam os municípios de: **(Bonito de Minas, Cônego Marinho, Januária, Itacarrambi, São João das Missões, Manga, Montalvânia, Juvenília, Miravânia e Chapada Gaúcha)**, figurarão na qualidade de **Órgãos Participantes** e serão os responsáveis pela celebração dos eventuais contratos administrativos, conforme detalhado no anexo I - termo de referência, em atendimento à solicitação da Secretaria Executiva do Consorcio CIMVALES.

DECLARAÇÃO

A empresa.....(.... qualificar.....), através do seu signatário/representante legal.....(.....qualificar.....), abaixo assinado, “**Declara**”, sob as penas da Lei, que a empresa interessada em participar da Pregão Eletrônico para Registro de Preços nº 009/2026, a inexistência de contratação celebrada com Entes Públicos, no ano calendário, cuja somatória de valores extrapola a receita bruta máxima admitida para fins de enquadramento com empresa de pequeno porte, conforme dispõe o § 2º do art. 4º da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021.

Pôr ser a expressão da verdade firmo a presente declaração em uma via e para um só efeito.

Local/data..... de de

(Assinatura representante legal)

Observação: 1. Esta declaração deverá ser elaborada formalmente, e inserida no sistema www.bll.org.br juntamente com a documentação de habilitação, para na ocorrência de ser declarada vencedora a mesma será impressa e acostada ao processo.



Consórcio Intermunicipal Norte Mineiro de Desenvolvimento Regional dos Vales do Carinhonha, Cochá, Peruaçu, Japoré e São Francisco.

ANEXO XI - DECLARAÇÃO DE QUE CUMPRE AS EXIGENCIA DE RESERVA DE CARGOS CONFORME DISPÕE O ART. 63, INCISO IV DA LEI FEDERAL Nº 14.133, DE 2021

PROCESSO LICITATORIO Nº 012/2026

PREGÃO ELETRÔNICO PARA REGISTRO DE PREÇOS Nº 009/2026

SINTESE DO OBJETO: seleção da proposta apta a gerar o resultado de contratação mais vantajoso, objetivando “Registro de Preços” em observância no que couber o disposto no Decreto Federal nº 11.462, de 2023, que regulamenta o sistema de registro de preços no âmbito da União, pautando no **Eventual e futura contratação destinada à aquisição eventual e parcelada de mobiliário escolar, mobiliário administrativo, móveis de aço, cadeiras, longarinas, mobiliário para bibliotecas, salas de professores, secretarias, diretorias, arquivos, refeitórios e demais ambientes das unidades educacionais dos municípios integrantes do CIMVALES**, conforme detalhado no termo de referência, onde o **Consórcio CIMVALES** figurará como **Órgão Gerenciador**, pautando na celebração da ata de registro de preços e, os Municípios os 10 (dez) Municípios que integrante o Consorcio CIMVALES, quais sejam os municípios de: **(Bonito de Minas, Cônego Marinho, Januária, Itacarrambi, São João das Missões, Manga, Montalvânia, Juvenília, Miravânia e Chapada Gaúcha)**, figurarão na qualidade de **Órgãos Participantes** e serão os responsáveis pela celebração dos eventuais contratos administrativos, conforme detalhado no anexo I - termo de referência, em atendimento à solicitação da Secretaria Executiva do Consorcio CIMVALES.

DECLARAÇÃO

A empresa.....(.... qualificar.....), através do seu signatário/representante legal.....(....qualificar.....), abaixo assinado, “**Declara**”, sob as penas da Lei, que a empresa interessada em participar da Pregão Eletrônico para Registro de Preços nº 009/2026, que está ciente da obrigatoriedade de disponibilizar cargos de reserva para deficientes, conforme dispõe o art. 63, inciso IV da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021.

Pôr ser a expressão da verdade firmo a presente declaração em uma via e para um só efeito.

Local/data..... de de

(Assinatura representante legal)

Observação: 1. Esta declaração deverá ser elaborada formalmente, e inserida no sistema www.bli.org.br juntamente com a documentação de habilitação, para na ocorrência de ser declarada vencedora a mesma será impressa e acostada ao processo.