



TERMO DE REFERÊNCIA

1. CONDIÇÕES GERAIS DA CONTRATAÇÃO

1.1. OBJETO

1.2. O presente Termo de Referência tem por objeto estabelecer as condições e requisitos para o “Registro de preços para futura aquisição de Mobiliários” como mesas, cadeiras e conjunto refeitório adulto e infantil, com a finalidade de atender a demanda das 96 Unidades Escolares, sob a responsabilidade da Secretaria Municipal de Educação/FME, para serem entregues conforme especificações, condições, quantidades e exigências estabelecidas neste Termo de Referência.

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	CATMAT	UNIDADE	QUANT.
L1	CONJUNTO RETANGULAR PARA ALUNO TAMANHO ADULTO - Conjunto formado por mesa e cadeira. • Cadeira: A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos redondos com $\varnothing$ 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. Deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e ter revestimento eletroestático epóxi em pó. Nas pontas dos tubos dos pés, a estrutura deve apresentar ponteiros plásticos de termoplástico de engenharia. O assento deve ser em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado de 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de encaixe na parte da frente da cadeira e ser fixado em sua parte traseira por dois parafusos auto atarraxantes para plástico de dimensões 5 x 25mm. Na parte frontal deve apresentar borda arredondada com raio para evitar obstrução da circulação sanguínea. Medidas: 395 mm de largura, 420 mm de profundidade com altura do assento até o chão de 460mm. O encosto deve ser inteiriço, sem aberturas, ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e ser moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com espessura de parede média de 3,5mm. Possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, sem presença de rebites ou parafusos. Suas dimensões são 375 mm de largura por 195 mm de altura. Mesa: Tampo injetado em termoplástico de engenharia, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. Deve se fixar ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões do tampo são de 620 mm de largura e 485 mm de profundidade, com 760 mm de altura e ter espessura de parede média de 4 mm contendo um porta objetos retangular em sua parte posterior. Apresentar um porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico de engenharia com superfície texturizada, aberto em todos os lados. Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,5mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesa	617861	CONJ	5.856



MUNICÍPIO DE ITABORAÍ
ESTADO DO RIO DE JANEIRO
SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO
FUNDO MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

	devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,5 mm que devem ser soldados 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 das pernas da mesa ao tampo deve se dar por meio de 2 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e recebem pintura epóxi em pó.			
2	CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO INFANTIL Conjunto formado por mesa e cadeira. Cadeira: A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos redondos com Ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. Deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e ter revestimento eletroestático epóxi em pó. Nas pontas dos tubos dos pés, a estrutura deve apresentar ponteiros plásticos de termoplástico de engenharia. O assento deve ser em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado de 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de encaixe na parte da frente da cadeira e ser fixado em sua parte traseira por dois parafusos auto atarraxantes para plástico de dimensões 5 x 25 mm. Na parte frontal deve apresentar borda arredondada com raio para evitar obstrução da circulação sanguínea. Medidas: 395 mm de largura, 305 mm de profundidade com altura do assento até o chão de 355 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem aberturas, ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e ser moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com espessura de parede média de 3,5 mm. Possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, sem presença de rebites ou parafusos. Suas dimensões são 375 mm de largura por 195 mm de altura. Mesa: tampo injetado em termoplástico de engenharia, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. Deve se fixar ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões do tampo são de 620 mm de largura e 485 mm de profundidade, com 590 mm de altura e ter espessura de parede média de 4 mm contendo um porta objetos retangular em sua parte posterior. Apresentar um porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico de engenharia com superfície texturizada, aberto em todos os lados. Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,5mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesa devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,5 mm que devem ser soldados 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 das pernas da mesa ao tampo deve se dar por meio de 2 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e recebem pintura epóxi em pó. APRESENTAR A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO: • Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO comprovando que o mobiliário está de acordo com a ABNT 14006 de 2008, modelo 5 de	633004	CONJ	139



MUNICÍPIO DE ITABORAÍ
ESTADO DO RIO DE JANEIRO
SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO
FUNDO MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

	certificação. • Relatório de ensaio do esforço de tração de 8000kgf em região de solda. • Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO que ateste a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo com resultado de no mínimo 80 J/M. • Laudo emitido por laboratório que demonstre a análise quantitativa de materiais por Espectroscopia por Infravermelho. • Laudo de Ergonomia, comprovando através de imagem e medidas que o mobiliário ofertado atende à Norma Regulamentadora NR 17 , acompanhado por cópia de documento de identidade profissional CREA e ART paga com comprovação de autenticidade, comprovando habilitação e especialização em Ergonomia ou Engenharia Segurança do Trabalho, para emissão do respectivo laudo. • Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 . • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 que determine a resistência à tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO 178:2010 quanto à resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. • Catálogo técnico do produto, com imagens e cotas comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. • Certificado de Conformidade emitido por OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, atendendo às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar juntamente com o certificado o relatório de ensaio. • Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, com Firma Reconhecida e Registrada em Cartório. • Certificado de Conformidade do Fabricante de acordo com NBR ISO 9001/2015 • Certificado de Qualidade do Fabricante dos itens de acordo com NBR ISO 14001/2015.			
3	CONJUNTO INFANTIL RECREATIVO O conjunto deve possuir seis mesas, seis cadeiras e mesa central. Cadeiras: A estrutura, deve ser fabricada em tubos de aço industrial 1008/1020, pernas e travessas em tubo quadrado de 20 x 20 mm com espessura de parede de 1,06 mm. As peças devem ser unidas entre si pelo processo de soldagem MIG. Toda estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e ter revestimento eletroestático epóxi em pó. Para o acabamento nas pontas dos tubos dos pés, a estrutura deve apresentar ponteiras plásticas injetadas em termoplástico de engenharia. O assento deve ser confeccionado em termoplástico de engenharia injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e possuir dimensões de 330 mm de largura, 320 mm de profundidade, com espessura de parede média de 3 mm. Deve apresentar cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de cinco encaixes localizados em sua face inferior. O encosto deve ser inteiriço, fabricado em termoplástico de engenharia injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 330 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura de parede média de 3 mm. Possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira, e ser travada por dois pinos fixadores injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto. Mesa: Todas as peças que compõe a mesa devem ser fabricadas em termoplástico de engenharia injetado. A estrutura da mesa, na parte superior deve apresentar formato análogo a um triângulo, ser menor na parte frontal e maior na parte posterior que fica próximo ao corpo do usuário. Apresentar contra	630555	CONJ	92



MUNICÍPIO DE ITABORAÍ
ESTADO DO RIO DE JANEIRO
SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO
FUNDO MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

tampo que deve ser integrado à estrutura, devendo formar um único componente injetado em polipropileno copolímero, pigmentado, com acabamento texturizado, e com espessura mínima de parede de 3,5 mm. Devem fazer parte da estrutura dois componentes que devem funcionar como tampas, fechando as aberturas formadas pelo desenho da mesa. Estes componentes devem ser injetados em polipropileno copolímero, pigmentado, com 3,5 mm de espessura mínima de parede, e devem ser encaixados ao conjunto da mesa e ser fixados por parafusos auto atarraxantes para plástico de dimensões 5 x 16 mm. Possuir 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. Apresentar 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 em suas laterais, possibilitando a formação de círculos com seis mesas, dentre outras configurações. O tampo deve ser encaixado a estrutura da mesa e ser fixado por parafusos auto atarraxantes para plástico de dimensões 5 x 16 mm. O tampo deve ser utilizado como brinquedo de gangorra individual, que quando virada 90° com a frente apoiada no chão proporciona movimento de balanço. Mesa Central: Deve ser constituída de duas peças plásticas localizadas em suas extremidades e um tubo central. As peças plásticas devem ser confeccionadas em polipropileno copolímero injetadas com acabamento superficial liso sem brilho e com espessura mínima de parede de 3 mm. As peças, em visão superior, apresentam formato sextavado propiciando a união de seis mesas, que formam um círculo. Possuir divisórias, sendo seis referenciadas às faces externas e uma à região central. Na parte oposta as divisões, a peça deve apresentar um ressalto de 40 mm para encaixe do tubo central. As peças plásticas devem ser encaixadas no tubo, uma em cada extremidade, sobre pressão. A estrutura central deve ser fabricada em tubo de aço industrial 1008/1020 com diâmetro de 38,1 mm e espessura de parede de 0,9 mm. APRESENTAR A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO: • Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO que ateste a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo com resultado de no mínimo 80 J/M. • Laudo emitido por laboratório que demonstre a análise quantitativa de materiais por Espectroscopia por Infravermelho. • Laudo de Ergonomia, comprovando através de imagem e medidas que o mobiliário ofertado atende à Norma Regulamentadora NR 17 , acompanhado por cópia de documento de identidade profissional CREA e ART paga com comprovação de autenticidade, comprovando habilitação e especialização em Ergonomia ou Engenharia Segurança do Trabalho, para emissão do respectivo laudo. · Certificado de Conformidade emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO, de acordo com a NBR NM 300:2004 – Versão 2011 – Segurança de Brinquedos e Portaria INMETRO nº 302, de 12/07/2021. • Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 . • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 que determine a resistência à tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto à resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. • Catálogo técnico do produto, com imagens e cotas comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. • Certificado de Conformidade emitido por OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, atendendo às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D			
---	--	--	--



MUNICÍPIO DE ITABORAÍ
ESTADO DO RIO DE JANEIRO
SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO
FUNDO MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

	2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar juntamente com o certificado o relatório de ensaio. • Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, com Firma Reconhecida e Registrada em Cartório. · Cadastro Técnico Federal de Atividade Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais – CTF/APP em nome do fabricante do produto. • Certificado de Conformidade do Fabricante de acordo com NBR ISO 9001/2015 • Certificado de Qualidade			
4	CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO 8 LUGARES Mesa: A extremidade superior dos pés deve possuir formato cônico com objetivo de fixar-se, por interferência, aos alojamentos presentes na parte inferior do tampo. O tampo deve ser injetado em termoplástico de engenharia e possuir rasgos longitudinais e transversais distribuídos ao longo de sua superfície. Apresentar chapa de laminado melamínico de alta pressão em sua face superior, o qual é colado com adesivo bicomponente. Este laminado deve possuir espessura de 0,8 mm e acabamento texturizado na cor cinza. A superfície inferior do tampo deve conter os alojamentos para os pés posicionados convenientemente um em cada extremidade. Em uma de suas laterais deve possuir dois acoplamentos que realizam a função “connect”, encaixando quatro mesas em suas extremidades laterais para conectar uma mesa à outra quando colocadas lado a lado, dando capacidade para 8 lugares. A Mesa deve possuir 735 mm de altura. Cadeiras: A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de aço 1010/1020, de secção redonda com $\varnothing$ 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados pelo processo de soldagem MIG. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés a estrutura deve receber ponteiras plásticas injetadas em termoplástico de engenharia. Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. Assento: deve ser produzido em termoplástico de engenharia fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possuir dimensões aproximadas de 400 mm (largura) x 420 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possuir aberturas longitudinais em sua superfície, que facilitam a transferência térmica. Deve ser fixado a estrutura por meio de encaixe em sua parte frontal e por dois parafusos para plástico 5 x 20 mm em sua parte traseira. A altura do assento ao chão deve ser de 460mm. Encosto: Deve ser fabricado em termoplástico de engenharia injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 398 mm (largura) x 250 mm (altura) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Deve ser unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que deve se encaixar na estrutura metálica. O travamento do encosto deve se dar por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Possuir ainda aberturas longitudinais em sua superfície, que facilita a transferência térmica. 3audo de laboratório acreditado pelo INMETRO que ateste a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo com resultado de no mínimo 80 J/M. • Laudo emitido por laboratório que demonstre a análise quantitativa de materiais por Espectroscopia por Infravermelho. • Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 . Laudo de Ergonomia de acordo com a NR 17 com imagem e medidas emitido por Médico do Trabalho, acompanhado por cópia de	633537	CONJ	180



MUNICÍPIO DE ITABORAÍ
ESTADO DO RIO DE JANEIRO
SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO
FUNDO MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

	documento de identidade profissional (CRM) que comprove habilitação e especialização em Medicina do Trabalho. • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 que determine a resistência à tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO 178:2010 quanto à resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. • Catálogo técnico do produto, com imagens e cotas comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. • Certificado de Conformidade emitido por OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, atendendo às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar juntamente com o certificado o relatório de ensaio. • Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, com Firma Reconhecida e Registrada em Cartório. • Certificado de Conformidade do Fabricante de acordo com NBR ISO 9001/2015 • Certificado de Qualidade do Fabricante dos itens de acordo com NBR ISO 14001/2015.			
5	CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL 8 LUGARES Mesa: A extremidade superior dos pés deve possuir formato cônico com objetivo de fixar-se, por interferência, aos alojamentos presentes na parte inferior do tampo. O tampo deve ser injetado em termoplástico de engenharia e possuir rasgos longitudinais e transversais distribuídos ao longo de sua superfície. Apresentar chapa de laminado melamínico de alta pressão em sua face superior, o qual é colado com adesivo bicomponente. Este laminado deve possuir espessura de 0,8 mm e acabamento texturizado na cor cinza. A superfície inferior do tampo deve conter os alojamentos para os pés posicionados convenientemente um em cada extremidade. Em uma de suas laterais deve possuir dois acoplamentos que realizam a função "connect", encaixando quatro mesas em suas extremidades laterais para conectar uma mesa à outra quando colocadas lado a lado, dando capacidade para 8 lugares. A mesa deve possuir 590 mm de altura. Cadeiras: A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de aço 1010/1020, de seção redonda com $\varnothing$ 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados pelo processo de soldagem MIG. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés a estrutura deve receber ponteiros plásticos injetados em termoplástico de engenharia. Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. Assento: deve ser produzido em termoplástico de engenharia fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possuir dimensões aproximadas de 400 mm (largura) x 420 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possuir aberturas longitudinais em sua superfície, que facilitam a transferência térmica. Deve ser fixado a estrutura por meio de encaixe em sua parte frontal e por dois parafusos para plástico 5 x 20 mm em sua parte traseira. A altura do assento ao chão deve ser de 355mm. Encosto: Deve ser fabricado em termoplástico de engenharia injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 398 mm (largura) x 250 mm (altura) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Deve ser unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que deve se encaixar na estrutura metálica. O travamento do encosto deve se dar por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Possuir ainda aberturas longitudinais em sua superfície, que facilita a	150942	CONJ	32



MUNICÍPIO DE ITABORAÍ
ESTADO DO RIO DE JANEIRO
SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO
FUNDO MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

	transferência térmica. APRESENTAR A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO: • Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO que ateste a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo com resultado de no mínimo 80 J/M. • Laudo emitido por laboratório que demonstre a análise quantitativa de materiais por Espectroscopia por Infravermelho. • Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 . • Laudo de Ergonomia de acordo com a NR 17 com imagem e medidas emitido por Médico do Trabalho, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CRM) que comprove habilitação e especialização em Medicina do Trabalho. • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 que determine a resistência à tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO 178:2010 quanto à resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. • Catálogo técnico do produto, com imagens e cotas comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. • Certificado de Conformidade emitido por OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, atendendo às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar juntamente com o certificado o relatório de ensaio. • Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, com Firma Reconhecida e Registrada em Cartório. • Certificado de Conformidade do Fabricante de acordo com NBR ISO 9001/2015 • Certificado de Qualidade do Fabricante dos itens de acordo com NBR ISO 14001/2015.			
--	---	--	--	--

1.3. O objeto desta contratação não se enquadra como sendo de bem de luxo, sendo classificado como bem de qualidade comum para fins de aquisição, conforme o Decreto Municipal nº 298/2023.

1.4 A Ata de Registro de Preços terá **prazo de vigência de 12 (doze) meses**, contado **a partir do primeiro dia útil subsequente à publicação deste instrumento no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP)**, podendo ser **prorrogada**, se cabível, nos termos do art. 94 da Lei nº 14.133/21, observado o disposto no art. 105 Lei nº 14.133, de 2021.

2. FUNDAMENTAÇÃO E DESCRIÇÃO DA NECESSIDADE DA CONTRATAÇÃO

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

2.2. A contratação se deve à necessidade de garantir o conforto físico e psicológico, sendo elementos essenciais e de suma importância para os alunos, uma vez que passam no mínimo 5 horas diárias nas escolas, favorecendo assim o desempenho do estudo, além do fato de que há ainda na rede mobiliários muito antigos e inadequados.



2.3. O objetivo da aquisição se deve à necessidade de garantir a compra de MOBILIÁRIOS, como mesas, cadeiras e conjunto refeitório adulto e infantil, necessário através de procedimento licitatório pelo Sistema de Registro de Preços objetivando a economicidade e agilidade nas suas aquisições, comprometendo o fornecedor a entrega dos materiais pelos preços acordados e no momento em que for solicitado, conforme conveniência desta secretaria.

2.4. Considerando que está solicitação de aquisição é exclusivamente em virtude da necessidade de manter um ambiente adequado e em condições de uso, pois após levantamento verificou-se mobiliários insuficientes, inadequados, desgastados e quebrados nas unidades escolares de tempo integral.

2.5. As quantidades foram estimadas de acordo com visitas realizadas em cada unidade escolar sendo avaliadas, dimensões dos espaços, novas turmas que serão abertas em escolas, números de usuários que nesse momento necessitam desse equipamento para que haja maior eficácia nos estudos realizados pelos alunos sobre responsabilidade da SEMED/FME.

2.6. O conceito de qualidade nessa perspectiva é caracterizado por um conjunto de fatores intra e extraescolares que se referem às condições de vida dos alunos e de suas famílias, ao seu contexto social, culturais, econômico, e sem dúvidas, à própria escola – professores, diretores, projeto pedagógico, recursos, instalações, estrutura organizacional, ambiente escolar e relações intersubjetivas no cotidiano escolar;

2.7. Hoje são 96 (noventa e seis) Unidades Escolares da SEMED/FME, onde tiveram varias manutenções profundas e ampliações do número de turmas, implementação do estudo integral e construção de novas unidades, sendo assim, necessários novos mobiliários, portanto o Registro de Preços e a melhor forma porque a secretaria irá comprar quando houver a necessidade durante a vigência da ata;

2.8. Salienta-se que os MOBILIÁRIOS devem ser de excelente qualidade, fabricados de acordo com as normas técnicas da ABNT e selos do INMETRO, visto que o uso é diário e essencial para a segurança e conforto dos alunos;

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

ITEM	PRODUTO	UNID	QUANT.
1	CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO ADULTO	CONJ	5.856
2	CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO INFANTIL	CONJ	139
3	CONJUNTO INFANTIL RECREATIVO	CONJ	92



MUNICÍPIO DE ITABORAÍ
ESTADO DO RIO DE JANEIRO
SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO
FUNDO MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

4	CONJUNTO REFEITÓRIO COM 8 LUGARES ADULTO	CONJ	180
5	CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL 8 LUGARES	CONJ	32

3.1 Descrição técnica e detalhamento do objeto:

ITEM	PRODUTO	DESCRIÇÃO
1	CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO ADULTO	• Cadeira: A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos redondos com $\varnothing$ 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. Deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e ter revestimento eletroestático epóxi em pó. Nas pontas dos tubos dos pés, a estrutura deve apresentar ponteiros plásticos de termoplástico de engenharia. O assento deve ser em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado de 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de encaixe na parte da frente da cadeira e ser fixado em sua parte traseira por dois parafusos auto atarraxantes para plástico de dimensões 5 x 25mm. Na parte frontal deve apresentar borda arredondada com raio para evitar obstrução da circulação sanguínea. Medidas: 395 mm de largura, 420 mm de profundidade com altura do assento até o chão de 460mm. O encosto deve ser inteiriço, sem aberturas, ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e ser moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com espessura de parede média de 3,5mm. Possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, sem presença de rebites ou parafusos. Suas dimensões são 375 mm de largura por 195 mm de altura. • Mesa: tampo injetado em termoplástico de engenharia, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. Deve se fixar ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões do tampo são de 620 mm de largura e 485 mm de profundidade, com 760 mm de altura e ter espessura de parede média de 4 mm contendo um porta objetos retangular em sua parte posterior. Apresentar um porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico de engenharia com superfície texturizada, aberto em todos os lados. Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,5mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesa devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,5 mm que devem ser soldados 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 das pernas da mesa ao tampo deve se dar por meio de 2 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e recebem pintura epóxi em pó. APRESENTAR A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO: • Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO comprovando que o mobiliário está de acordo com a ABNT 14006 de 2008, modelo 5 de certificação. • Relatório de ensaio do esforço de tração de 8000kgf em região de solda. • Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO que ateste a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo com resultado de no mínimo 80 J/M.



MUNICÍPIO DE ITABORAÍ
ESTADO DO RIO DE JANEIRO
SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO
FUNDO MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

		• Laudo emitido por laboratório que demonstre a análise quantitativa de materiais por Espectroscopia por Infravermelho. • Laudo de Ergonomia, comprovando através de imagem e medidas que o mobiliário ofertado atende à Norma Regulamentadora NR 17, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional CREA e ART paga com comprovação de autenticidade, comprovando habilitação e especialização em Ergonomia ou Engenharia Segurança do Trabalho, para emissão do respectivo laudo. • Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08. • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 que determine a resistência à tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO 178:2010 quanto à resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. • Catálogo técnico do produto, com imagens e cotas comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, atendendo às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar juntamente com o certificado o relatório de ensaio • Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, com Firma Reconhecida e Registrada em Cartório. • Certificado de Conformidade do Fabricante de acordo com NBR ISO 9001/2015. • Certificado de Qualidade do Fabricante dos itens de acordo com NBR ISO 14001/2015.
2	CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO INFANTIL	CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO INFANTIL Conjunto formado por mesa e cadeira. Cadeira: A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos redondos com $\varnothing$ 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. Deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e ter revestimento eletroestático epóxi em pó. Nas pontas dos tubos dos pés, a estrutura deve apresentar ponteiros plásticos de termoplástico de engenharia. O assento deve ser em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado de 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de encaixe na parte da frente da cadeira e ser fixado em sua parte traseira por dois parafusos auto atarraxantes para plástico de dimensões 5 x 25 mm. Na parte frontal deve apresentar borda arredondada com raio para evitar obstrução da circulação sanguínea. Medidas: 395 mm de largura, 305 mm de profundidade com altura do assento até o chão de 355 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem aberturas, ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e ser moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com espessura de parede média de 3,5 mm. Possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, sem presença de rebites ou parafusos. Suas dimensões são 375 mm de largura por 195 mm de altura. Mesa: tampo injetado em termoplástico de engenharia, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. Deve se fixar ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões do tampo são de 620 mm de largura e 485 mm de profundidade, com 590 mm de altura e ter espessura de parede média de 4 mm contendo um porta objetos retangular em sua parte posterior. Apresentar um porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico de engenharia com superfície texturizada, aberto em todos os lados. Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de



MUNICÍPIO DE ITABORAÍ
ESTADO DO RIO DE JANEIRO
SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO
FUNDO MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

		aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,5mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesa devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,5 mm que devem ser soldados 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 das pernas da mesa ao tampo deve se dar por meio de 2 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e recebem pintura epóxi em pó. APRESENTAR A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO: • Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO comprovando que o mobiliário está de acordo com a ABNT 14006 de 2008, modelo 5 de certificação. • Relatório de ensaio do esforço de tração de 8000kgf em região de solda. • Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO que ateste a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo com resultado de no mínimo 80 J/M. • Laudo emitido por laboratório que demonstre a análise quantitativa de materiais por Espectroscopia por Infravermelho. • Laudo de Ergonomia, comprovando através de imagem e medidas que o mobiliário ofertado atende à Norma Regulamentadora NR 17 , acompanhado por cópia de documento de identidade profissional CREA e ART paga com comprovação de autenticidade, comprovando habilitação e especialização em Ergonomia ou Engenharia Segurança do Trabalho, para emissão do respectivo laudo. • Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 . • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 que determine a resistência à tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto à resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. • Catálogo técnico do produto, com imagens e cotas comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. • Certificado de Conformidade emitido por OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, atendendo às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar juntamente com o certificado o relatório de ensaio. • Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, com Firma Reconhecida e Registrada em Cartório. • Certificado de Conformidade do Fabricante de acordo com NBR ISO 9001/2015 • Certificado de Qualidade do Fabricante dos itens de acordo com NBR ISO 14001/2015.
3	CONJUNTO INFANTIL RECREATIVO	CONJUNTO INFANTIL RECREATIVO O conjunto deve possuir seis mesas, seis cadeiras e mesa central. Cadeiras: A estrutura, deve ser fabricada em tubos de aço industrial 1008/1020, pernas e travessas em tubo quadrado de 20 x 20 mm com espessura de parede de 1,06 mm. As peças devem ser unidas entre si pelo processo de soldagem MIG. Toda estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e ter revestimento eletroestático epóxi em pó. Para o acabamento nas pontas dos tubos dos pés, a estrutura deve apresentar ponteiros plásticos injetados em termoplástico de engenharia. O assento deve ser confeccionado em termoplástico de engenharia injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e possuir dimensões de 330 mm de largura, 320 mm de profundidade, com espessura de parede média de 3 mm. Deve apresentar cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de cinco encaixes localizados em sua face inferior. O encosto deve ser inteiriço, fabricado em termoplástico de engenharia injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 330 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura de parede média de 3 mm. Possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira, e ser travada por dois pinos fixadores injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto. Mesa: Todas as peças que compõe a mesa devem ser fabricadas em termoplástico de engenharia injetado. A estrutura da mesa, na parte superior deve apresentar formato análogo a um triângulo, ser menor na parte frontal e maior na parte posterior que fica próximo ao corpo do usuário. Apresentar contra tampo que deve ser integrado à estrutura, devendo formar um único componente injetado em polipropileno copolímero, pigmentado,



MUNICÍPIO DE ITABORAÍ
ESTADO DO RIO DE JANEIRO
SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO
FUNDO MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

		com acabamento texturizado, e com espessura mínima de parede de 3,5 mm. Devem fazer parte da estrutura dois componentes que devem funcionar como tampas, fechando as aberturas formadas pelo desenho da mesa. Estes componentes devem ser injetados em polipropileno copolímero, pigmentado, com 3,5 mm de espessura mínima de parede, e devem ser encaixados ao conjunto da mesa e ser fixados por parafusos auto atarraxantes para plástico de dimensões 5 x 16 mm. Possuir 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. Apresentar 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 em suas laterais, possibilitando a formação de círculos com seis mesas, dentre outras configurações. O tampo deve ser encaixado a estrutura da mesa e ser fixado por parafusos auto atarraxantes para plástico de dimensões 5 x 16 mm. O tampo deve ser utilizado como brinquedo de gangorra individual, que quando virada 90° com a frente apoiada no chão proporciona movimento de balanço. Mesa Central: Deve ser constituída de duas peças plásticas localizadas em suas extremidades e um tubo central. As peças plásticas devem ser confeccionadas em polipropileno copolímero injetadas com acabamento superficial liso sem brilho e com espessura mínima de parede de 3 mm. As peças, em visão superior, apresentam formato sextavado propiciando a união de seis mesas, que formam um círculo. Possuir divisórias, sendo seis referenciadas às faces externas e uma à região central. Na parte oposta as divisões, a peça deve apresentar um ressalto de 40 mm para encaixe do tubo central. As peças plásticas devem ser encaixadas no tubo, uma em cada extremidade, sobre pressão. A estrutura central deve ser fabricada em tubo de aço industrial 1008/1020 com diâmetro de 38,1 mm e espessura de parede de 0,9 mm. APRESENTAR A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO: • Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO que ateste a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo com resultado de no mínimo 80 J/M. • Laudo emitido por laboratório que demonstre a análise quantitativa de materiais por Espectroscopia por Infravermelho. • Laudo de Ergonomia, comprovando através de imagem e medidas que o mobiliário ofertado atende à Norma Regulamentadora NR 17, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional CREA e ART paga com comprovação de autenticidade, comprovando habilitação e especialização em Ergonomia ou Engenharia Segurança do Trabalho, para emissão do respectivo laudo. • Certificado de Conformidade emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO, de acordo com a NBR NM 300:2004 – Versão 2011 – Segurança de Brinquedos e Portaria INMETRO nº 302, de 12/07/2021. • Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08. • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 que determine a resistência à tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO 178:2010 quanto à resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. • Catálogo técnico do produto, com imagens e cotas comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. • Certificado de Conformidade emitido por OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, atendendo às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar juntamente com o certificado o relatório de ensaio. • Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, com Firma Reconhecida e Registrada em Cartório. • Cadastro Técnico Federal de Atividade Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais – CTF/APP em nome do fabricante do produto. • Certificado de Conformidade do Fabricante de acordo com NBR ISO 9001/2015 • Certificado de Qualidade
4	CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO 8 LUGARES	• Mesa: A extremidade superior dos pés deve possuir formato cônico com objetivo de fixar-se, por interferência, aos alojamentos presentes na parte inferior do tampo. O tampo deve ser injetado em termoplástico de engenharia e possuir rasgos longitudinais e transversais distribuídos ao longo de sua superfície. Apresentar chapa de laminado melamínico de alta pressão em sua face superior, o qual é colado com adesivo bicomponente. Este laminado deve possuir espessura de 0,8 mm e acabamento texturizado na cor cinza. A superfície inferior do tampo deve conter os alojamentos para os pés posicionados convenientemente



MUNICÍPIO DE ITABORAÍ
ESTADO DO RIO DE JANEIRO
SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO
FUNDO MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

	um em cada extremidade. Em uma de suas laterais deve possuir dois acoplamentos que realizam a função “connect”, encaixando quatro mesas em suas extremidades laterais para conectar uma mesa à outra quando colocadas lado a lado, dando capacidade para 8 lugares. A Mesa deve possuir 735 mm de altura. • Cadeiras: A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de aço 1010/1020, de secção redonda com $\varnothing$ 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados pelo processo de soldagem MIG. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés a estrutura deve receber ponteiros plásticos injetados em termoplástico de engenharia. Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. • Assento: deve ser produzido em termoplástico de engenharia fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possuir dimensões aproximadas de 400 mm (largura) x 420 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possuir aberturas longitudinais em sua superfície, que facilitam a transferência térmica. Deve ser fixado a estrutura por meio de encaixe em sua parte frontal e por dois parafusos para plástico 5 x 20 mm em sua parte traseira. A altura do assento ao chão deve ser de 460mm. • Encosto: Deve ser fabricado em termoplástico de engenharia injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 398 mm (largura) x 250 mm (altura) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Deve ser unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que deve se encaixar na estrutura metálica. O travamento do encosto deve se dar por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Possuir ainda aberturas longitudinais em sua superfície, que facilita a transferência térmica. Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO que ateste a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo com resultado de no mínimo 80 J/M. APRESENTAR A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO: • Laudo emitido por laboratório que demonstre a análise quantitativa de materiais por Espectroscopia por Infravermelho. • Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 . Laudo de Ergonomia de acordo com a NR 17 com imagem e medidas emitido por Médico do Trabalho, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CRM) que comprove habilitação e especialização em Medicina do Trabalho. • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 que determine a resistência à tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto à resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. • Catálogo técnico do produto, com imagens e cotas comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. • Certificado de Conformidade emitido por OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, atendendo às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar juntamente com o certificado o relatório de ensaio. • Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, com Firma Reconhecida e Registrada em Cartório. • Certificado de Conformidade do Fabricante de acordo com NBR ISO 9001/2015 • • Certificado de Qualidade do Fabricante dos itens de acordo com NBR ISO 14001/2015.
--	---



5	CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL 8 LUGARES	CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL 8 LUGARES Mesa: A extremidade superior dos pés deve possuir formato cônico com objetivo de fixar-se, por interferência, aos alojamentos presentes na parte inferior do tampo. O tampo deve ser injetado em termoplástico de engenharia e possuir rasgos longitudinais e transversais distribuídos ao longo de sua superfície. Apresentar chapa de laminado melamínico de alta pressão em sua face superior, o qual é colado com adesivo bicomponente. Este laminado deve possuir espessura de 0,8 mm e acabamento texturizado na cor cinza. A superfície inferior do tampo deve conter os alojamentos para os pés posicionados convenientemente um em cada extremidade. Em uma de suas laterais deve possuir dois acoplamentos que realizam a função “connect”, encaixando quatro mesas em suas extremidades laterais para conectar uma mesa à outra quando colocadas lado a lado, dando capacidade para 8 lugares. A mesa deve possuir 590 mm de altura. Cadeiras: A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de aço 1010/1020, de secção redonda com $\varnothing$ 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados pelo processo de soldagem MIG. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés a estrutura deve receber ponteiras plásticas injetadas em termoplástico de engenharia. Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. Assento: deve ser produzido em termoplástico de engenharia fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possuir dimensões aproximadas de 400 mm (largura) x 420 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possuir aberturas longitudinais em sua superfície, que facilitam a transferência térmica. Deve ser fixado a estrutura por meio de encaixe em sua parte frontal e por dois parafusos para plástico 5 x 20 mm em sua parte traseira. A altura do assento ao chão deve ser de 355mm. Encosto: Deve ser fabricado em termoplástico de engenharia injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 398 mm (largura) x 250 mm (altura) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Deve ser unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que deve se encaixar na estrutura metálica. O travamento do encosto deve se dar por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Possuir ainda aberturas longitudinais em sua superfície, que facilita a transferência térmica. APRESENTAR A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO: • Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO que ateste a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo com resultado de no mínimo 80 J/M. • Laudo emitido por laboratório que demonstre a análise quantitativa de materiais por Espectroscopia por Infravermelho. • Relatório de ensaio de determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 . • Laudo de Ergonomia de acordo com a NR 17 com imagem e medidas emitido por Médico do Trabalho, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CRM) que comprove habilitação e especialização em Medicina do Trabalho. • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 que determine a resistência à tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto à resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. • Catálogo técnico do produto, com imagens e cotas comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. • Certificado de Conformidade emitido por OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, atendendo às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar juntamente com o certificado o relatório de ensaio. • Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, com Firma Reconhecida e Registrada em Cartório. • Certificado de Conformidade do Fabricante de acordo com NBR ISO 9001/2015 • Certificado de Qualidade do Fabricante dos itens de acordo com NBR ISO 14001/2015.
---	--	--



4. REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO

4.1 O objeto da licitação compreende a aquisição através de Registro de Preços.

4.2 Não será admitida a subcontratação do objeto licitatório. Isso significa que o fornecedor registrado deve ser responsável pela execução integral do objeto da Ata de Registro de Preço, desde a aquisição dos bens até a entrega ao órgão contratante, incluindo a montagem.

4.3 Após homologação do presente ato licitatório, a Ata de Registro de Preços terá validade de 12 (meses), sendo prorrogável 01 vez na forma do Art. 106, da Lei 14.133/21.

4.4 O critério de julgamento das propostas será o de menor preço por Item.

5. MODELO DE EXECUÇÃO DO OBJETO

5.1 Condições de Entrega

5.1.1 Os mobiliários deverão ser entregues **novos, em perfeito estado de conservação e funcionamento**, diretamente nas **Unidades Escolares da Rede Municipal de Ensino**, conforme **endereços e rota constantes do ANEXO III**, após a emissão da autorização de fornecimento.

5.1.2 As entregas deverão ocorrer de **segunda-feira a sexta-feira**, exceto feriados nacionais e municipais, no horário de **9h às 16h**, mediante **prévio agendamento** junto à Secretaria Municipal de Educação, com antecedência mínima de **02 (dois) dias úteis**, por meio do e-mail **materi-al@edu.itaborai.rj.gov.br**.

5.1.3 A procedência dos bens deverá ser comprovada por meio da **embalagem original, nota fiscal, certificados de garantia, manuais e acessórios**, conforme especificações do fabricante, devendo a Registrada/Contratada considerar, em sua proposta, todos os custos relativos à **logística de transporte, entrega e montagem**, quando aplicável.

5.1.4 Os mobiliários entregues **desmontados** deverão ser **montados no local da entrega**, conforme orientações do fabricante, com a finalidade de verificação da funcionalidade e identificação de eventuais defeitos, vícios ou avarias.

5.1.5 A **quantidade, qualidade e especificações técnicas** dos itens entregues deverão estar em estrita conformidade com o disposto nos **Anexos II e III**, sendo **vedado o fracionamento da entrega**, devendo o quantitativo total da ordem de fornecimento ser entregue de forma integral, conforme rota definida pelo Órgão Gestor.



5.1.6 Eventual **prorrogação do prazo de entrega**, por motivo devidamente justificado e comprovado, deverá ser solicitada **formalmente e por escrito**, até **02 (dois) dias úteis antes do término do prazo originalmente estipulado**, durante a vigência contratual, e dependerá de **autorização prévia da SEMED/FME**.

5.1.7 A Secretaria Municipal de Educação reserva-se o direito de **recusar o recebimento** de bens entregues fora do prazo, em desacordo com as especificações técnicas ou em condições inadequadas, podendo aplicar as **sanções administrativas cabíveis**, inclusive a rescisão contratual, nos termos da **Lei nº 14.133/21**.

5.1.8 Os bens poderão ser **rejeitados, no todo ou em parte**, quando não atenderem às especificações do Termo de Referência ou da proposta vencedora, devendo a Registrada/Contratada promover a **substituição às suas expensas**, no prazo de **05 (cinco) dias corridos**, contados da notificação, sem prejuízo da aplicação das penalidades legais.

5.2 O recebimento dos materiais observará as seguintes etapas:

a) **Recebimento Provisório** – realizado no prazo de até **05 (cinco) dias úteis**, pelo servidor designado para o acompanhamento e fiscalização da Ata de Registro de Preços, para verificação preliminar da conformidade dos materiais com as especificações técnicas;

b) **Recebimento Definitivo** – realizado no prazo de até **05 (cinco) dias úteis**, contados do recebimento provisório, após a verificação da qualidade, quantidade e adequação dos materiais, mediante emissão de **termo circunstanciado de aceitação**.

5.3 O **Termo de Recebimento Provisório (TRP)** deverá ser emitido no prazo máximo de **05 (cinco) dias úteis** após a entrega dos materiais.

5.4 Os bens serão considerados recebidos pelo Órgão Gestor por meio do **Fiscal do Contrato**, formalmente designado, que atestará a conformidade do objeto após o prazo de observação ou vistoria, nos termos da **alínea “b”, inciso II, do art. 140 da Lei nº 14.133/21**.

5.5 O recebimento provisório constitui **condição necessária**, mas **não suficiente**, para o recebimento definitivo, não implicando aceitação plena do objeto.

5.6 O recebimento provisório ou definitivo **não afasta a responsabilidade** da Registrada/Contratada pela perfeita execução contratual, nem exclui sua **responsabilidade civil** por eventuais danos decorrentes de execução inadequada.



5.7 As **inconformidades eventualmente constatadas** deverão ser registradas em documento anexo ao TRP e **sanadas até a emissão do recebimento definitivo**.

5.8 O item que apresentar **defeito, vício, inadequação ou desacordo com as especificações** deverá ser substituído no prazo de até **5 (cinco) dias**, contados da comunicação formal à Registrada/Contratada.

5.9 O recebimento dos mobiliários não exonera a Registrada/Contratada da obrigação de substituí-los caso, posteriormente, sejam constatados **vícios ocultos, defeitos ou má qualidade**, permanecendo sujeita às penalidades previstas na legislação aplicável.

5.10 É assegurado ao Órgão Gestor o direito de **recusar o recebimento definitivo** dos mobiliários que não atendam às especificações exigidas, apresentem indícios de violação da embalagem ou qualquer outra irregularidade.

5.11 O **atesto do recebimento definitivo** deverá ocorrer no prazo de até **05 (cinco) dias úteis**, admitida prorrogação em situações excepcionais, desde que devidamente justificadas e formalizadas.

6. DA GARANTIA E ASSISTÊNCIA TÉCNICA

6.1 A empresa deverá:

a) Apresentar certificado de garantia do fabricante de no mínimo 60 (sessenta) meses, a contar da emissão do termo de recebimento definitivo pela CONTRATANTE, para todo o mobiliário.

b) Prestar para a CONTRATANTE, assistência técnica e manutenções preventiva e corretiva de acordo com recomendações do fabricante, a vigorar durante a garantia;

c) Caso o fabricante não possua assistência técnica autorizada na cidade de Itaboraí, os custos com os reparos necessários, neles incluídas as despesas com frete, serão suportados pela Contratada.

d) O possível deslocamento de técnicos a esta cidade não deverá gerar nenhum tipo de ônus para a Contratante.

e) No caso de defeito durante o prazo de garantia do produto, a empresa deverá providenciar a sua substituição ou conserto no prazo de 30 (trinta) dias, contados da notificação de reparo ou substituição pela Contratante

7. MODELO DE GESTÃO DE CONTRATO



7.1 – 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 responderão pelas consequências de sua inexecução total ou parcial.

7.2 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.

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

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

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

8. FISCALIZAÇÃO

8.1. Não obstante a Fornecedora Registrada seja a única e exclusiva responsável pelo fornecimento dos Kits, o Órgão Gerenciador reserva-se ao direito de exercer a mais ampla e completa fiscalização sobre a execução da ARP, não restringindo em nada a responsabilidade da Fornecedora Registrada.

8.2. Nos termos da Lei Federal nº 14.133/21, o Órgão Gerenciador designará servidor (es) para acompanhar e fiscalizar a execução, da ARP e do contrato dela decorrente, anotando em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com a execução e determinando o que for necessário à regularização das irregularidades apontadas.

8.3. Quaisquer exigências da fiscalização, inerentes à ARP, deverão ser prontamente atendidas pela Fornecedora Registrada, sem ônus para o Órgão Gerenciador.

8.4. Ficam reservados à gestão e fiscalização o direito e a autoridade para resolver todo e qualquer caso singular, omissos ou duvidosos não previstos no processo administrativo oriundo deste Termo de Referência e tudo o mais que se relacione com o objeto licitado, desde que não acarrete ônus para o Órgão Gerenciador ou Participante ou modificação da contratação.



8.5. O Fiscal da ATA/Contrato deverá relatar ao Ordenador de Despesas as eventuais falhas e/ou defeitos observados nas mercadorias, de modo a municiar o gestor com as informações necessárias para efetuar a notificação das Fornecedoras Registradas visando à aplicação das devidas sanções administrativas por descumprimento de contrato.

8.6. De acordo com o Decreto Municipal nº 300, de 28 de dezembro de 2023 que regulamenta a gestão e a fiscalização da execução das obrigações decorrentes de Contratos e Atas de Registro de Preços, no âmbito do Poder Executivo do Município de Itaboraí.

9. Cabe ao gestor do contrato:

9.1. 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.

9.2. 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.

9.3. 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.

9.4. 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.

9.5. 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.



9.6. 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.

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

9.8. Cabe ao Fiscal do Contrato

9.8.1. O fiscal 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.

9.8.2. O fiscal 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.

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

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

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

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

10. INFRAÇÕES E SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

10.1. Comete infração administrativa, a Fornecedora Registrada que:

10.1.1. Inexecutar total ou parcialmente quaisquer das obrigações assumidas em decorrência da contratação;

10.1.2. Ensejar o retardamento da execução do objeto;

10.1.3. Falhar ou fraudar na execução do objeto;

10.1.4. Comportar-se de modo inidôneo; e

10.1.5. Cometer fraude fiscal.



10.2. Pela inexecução total ou parcial do objeto da ARP a Administração poderá aplicar ao Fornecedor Registrado as seguintes sanções:

10.2.1. Advertência, por faltas leves, assim entendidas aquelas que não acarretem prejuízos significativos para o contratante;

10.2.2. Multa moratória de 0,2% (zero vírgula dois por cento) por dia de atraso injustificado sobre o valor do pedido inadimplido, até o limite de 30 (trinta) dias de atraso; Multa moratória de 0,4% (zero vírgula quatro por cento) por dia de atraso injustificado sobre o valor do pedido inadimplido, do 31º (trigésimo primeiro) ao 60º (sexagésimo) dia de atraso. Multa moratória de 0,6% (zero vírgula seis por cento) por dia de atraso injustificado sobre o valor do pedido inadimplido, do 61º (sexagésimo primeiro) dia em diante, até o limite máximo de 150 (cento e cinquenta) dias, sem prejuízo das demais penalidades;

10.2.3. Multa compensatória de 5% (cinco por cento) sobre o valor total da Ata, no caso de inexecução total do objeto;

10.2.3.1. Em caso de inexecução parcial, a multa compensatória, no mesmo percentual do subitem acima, será aplicada de forma proporcional à obrigação inadimplida.

10.2.4. Impedimento de licitar e contratar com o órgão, entidade ou unidade administrativa pela qual a Administração Pública opera e atua concretamente, pelo prazo de até 2 (dois) anos;

10.2.5. Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que a Contratada ressarcir o contratante pelos prejuízos causados;

10.3. As sanções previstas nos **subitens 10.2.1, 10.2.4 e 10.2.5.** poderão ser aplicadas à Contratada juntamente com as de multa, descontando-a dos pagamentos a serem efetuados.

10.4. Também ficam sujeitas às penalidades do art. 155 e ss, da Lei 14.133/21, as empresas ou profissionais que:

- I - dar causa à inexecução parcial da Ata de Registro de Preço;
- II - dar causa à inexecução parcial da Ata de Registro de Preço que cause grave dano à Administração, ao funcionamento dos serviços públicos ou ao interesse coletivo;
- III - dar causa à inexecução total da Ata de Registro de Preço;
- IV - deixar de entregar a documentação exigida para o certame;
- V - não manter a proposta, salvo em decorrência de fato superveniente devidamente justificado;
- VI - não celebrar a Ata de Registro de Preço ou não entregar a documentação exigida para a contratação, quando convocado dentro



do prazo de validade de sua proposta;

VII - ensejar o retardamento da execução ou da entrega do objeto da licitação sem motivo justificado;

VIII - apresentar declaração ou documentação falsa exigida para o certame ou prestar declaração falsa durante a licitação ou a execução da Ata de Registro de Preço;

IX - fraudar a licitação ou praticar ato fraudulento na execução da Ata de Registro de Preço;

X - comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude de qualquer natureza;

XI - praticar atos ilícitos com vistas a frustrar os objetivos da licitação;

XII - praticar ato lesivo previsto no art. 5º da Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013.

10.5. A aplicação de qualquer das penalidades previstas realizar-se-á em processo administrativo que assegurará o contraditório e a ampla defesa ao Fornecedor Registrado, observando-se o procedimento previsto na Lei.

10.6. Caso o Órgão Gerenciador determine, a multa deverá ser recolhida no prazo máximo de 30 (trinta) dias corridos, a contar da data do recebimento da comunicação enviada pela autoridade competente.

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

10.8. As penalidades serão obrigatoriamente registradas no Tribunal de Contas do Estado do Rio de Janeiro, CNEP, SICAF e no Portal Nacional de Compras Públicas.

11. LIQUIDAÇÃO

11.1 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.

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



11.3 Para fins de liquidação, o setor competente deverá verificar se a nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente apresentado expressa os elementos necessários e essenciais do documento, tais como:

- a) 10.9.1 O prazo de validade;
- b) 10.9.2 A data da emissão;
- c) 10.9.3 Os dados do contrato e do órgão contratante;
- d) 10.9.4 O período respectivo de execução do contrato;
- e) 10.9.5 O valor a pagar; e
- f) 10.9.6 Eventual destaque do valor de retenções tributárias cabíveis.

11.4 Havendo erro na apresentação da nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente, ou circunstância que impeça a liquidação da despesa, esta ficará sobrestada até que o Contratado providencie as medidas saneadoras, reiniciando-se o prazo após a comprovação da regularização da situação, sem ônus ao Contratante;

11.5 A nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente deverá ser obrigatoriamente acompanhado da comprovação da regularidade fiscal, constatada por meio de consulta on-line ao SICAF ou, na impossibilidade de acesso ao referido Sistema, mediante consulta aos sítios eletrônicos oficiais ou à documentação mencionada no art. 68 da Lei nº 14.133, de 2021.

- a) A Administração deverá realizar consulta ao SICAF para:
- b) Verificar a manutenção das condições de habilitação exigidas;
- c) 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.

11.6 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.

11.7 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.



11.8 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.

11.9 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.

12. PRAZOS DE PAGAMENTO

12.1 A vigência da Ata será computada a partir do 1º (primeiro) dia útil subsequente a Publicação deste termo no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP), com possibilidade de prorrogação nos termos no art. 94 da Lei 14.133/21.

12.2 O pagamento será realizado no prazo máximo de até 30 (trinta) dias úteis, após o adimplemento da obrigação, mediante a apresentação de requerimento perante o Protocolo da Administração Municipal, acompanhado da nota fiscal devidamente atestada, além das certidões de regularidade fiscal, tributária, trabalhista e previdenciária do fornecedor registrado.

12.3 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 IPC-A de correção monetária.

13. FORMA DE PAGAMENTO

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

13.2 Considera-se ocorrido o recebimento da nota fiscal ou fatura no momento em que a fiscalização manifestar seu atesto.

13.3 No caso da SEMED/FME, a nota fiscal ou fatura deverá ser emitida em favor do Município de Itaboraí, CNPJ 28.741.080/0001-55.

13.4. Havendo erro na apresentação da Nota Fiscal ou dos documentos pertinentes à contratação ou ainda, circunstância que impeça a liquidação da despesa como, por exemplo, obrigação financeira pendente decorrente de penalidade imposta ou inadimplência, o pagamento ficará sobrestado até que o fornecedor registrado providencie as medidas saneadoras. Nesta hipótese, o prazo para pagamento iniciar-se-á após a comprovação da regularização da situação, não acarretando qualquer ônus para o órgão gerenciador.

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



em favor do fornecedor registrado.

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

13.7. O fornecedor registrado 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 diferenciado previsto na referida Lei Complementar.

13.8. Nos casos de eventuais atrasos de pagamento, desde que o fornecedor registrado não tenha concorrido, de alguma forma, para tanto, fica convencionado que a taxa de compensação financeira devida pelo órgão gerenciador, entre a data do vencimento e o efetivo adimplemento da parcela, é calculada mediante a aplicação da seguinte fórmula:

$EM = I \times N \times VP$, sendo:

EM = Encargos moratórios;

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

VP = Valor da parcela a ser paga.

I = Índice de compensação financeira = 0,00016438, assim apurado:

$I = (TX)$	$I =$	$\frac{(6 / 100)}{365}$	$I = 0,00016438$ TX = Percentual da taxa anual = 6%
------------	-------	-------------------------	--

14. ANTECIPAÇÃO DE PAGAMENTO

14.1. Não haverá a antecipação de pagamento por qualquer solicitação de fornecimento ou prestação de serviços indicados neste Termo de Referência

15. REAJUSTE

15.1 O Contrato poderá ser alterado nos casos previstos nos termos da Lei nº 14.133/2021, com a apresentação das devidas justificativas.

15.2 O preço consignado no contrato poderá ser reajustado, mediante negociação entre as partes e a formalização do pedido pela Contratada, observado o interregno mínimo de um ano, contado a partir da data limite para a apresentação da proposta, pela variação do Índice de Preço ao Consumidor Amplo (IPCA);

16. DOS PREÇOS

16.1 Nos preços deverão estar inclusas todas as incidências fiscais, tributárias, trabalhistas, previdenciárias e demais encargos, que correrão por sua conta e responsabilidade, estando também abrangidas as despesas de transporte, fretes, e demais despesas relacionadas a



execução da ARP.

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

17.1 Forma de seleção e critério de julgamento da proposta:

17.1.1 O fornecedor será selecionado por meio da realização de procedimento de **REGISTRO DE PREÇO**, com adoção do critério de julgamento pelo **MENOR PREÇO POR ITEM** amparado na Lei Federal nº 14.133/21.

18. FORMA DE FORNECIMENTO

18.1. O fornecimento do objeto será integral.

19. EXIGÊNCIAS DE HABILITAÇÃO

19.1. QUALIFICAÇÃO TÉCNICA

19.1.1 Além das exigências habituais relacionadas à comprovação da habilitação econômico financeira e jurídica das licitantes, com o intuito de garantir a seleção de fornecedores aptos a efetivamente atender as demandas da SEMED/FME, evitando-se o inadimplemento contratual e atrasos na execução do objeto deverão ser exigidos dos licitantes os seguintes documentos referentes à comprovação de aptidão técnica:

19.1.2 Atestado(s) de Capacidade Técnica, emitido(s) por pessoa jurídica de direito público ou privado, em que comprove que a licitante tenha fornecido objeto pertinente e em quantidade mínima de 50%, do valor total estimado no presente processo administrativo, nos mesmos termos do §2º, do Art. 67, da Lei nº. 14.133/21, devendo conter em seu texto as quantidades, itens e periodicidade do fornecimento, assim como deverão estar datado(s), assinado(s) e carimbado(s) pelos responsáveis legais das pessoas jurídicas que os fornecerem.

19.1.3 A licitante deverá disponibilizar, quando solicitadas, todas as informações necessárias à comprovação da legitimidade dos atestados solicitados.

19.2. Os atestados emitidos por pessoa jurídica de direito público deverão ser expedidos em papel timbrado do órgão e conter o nome legível, cargo e matrícula do signatário; atestados emitidos por pessoa jurídica de direito privado deverão estar acompanhados de documentos que comprovem a aptidão do signatário para responder pela pessoa jurídica atestante.

20. DISPOSIÇÕES GERAIS SOBRE HABILITAÇÃO

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



20.2 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.

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

20.4 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.

20.5 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.

21. ESTIMATIVA DO VALOR DA CONTRATAÇÃO

21.1 Observando que a estimativa referencial será mantida nos documentos específicos da fase de planejamento (ETP e pesquisa de preços referencial) e, após a consolidação da cotação detalhada, será incluída em anexo específico ao edital.

21.2 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:

21.3 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;

21.3.1 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;

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

21.3.3 Poderão ser repactuados, a pedido do interessado, conforme critérios definidos para a contratação.

22. ADEQUAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

22.1 Os recursos para a aquisição dos Mobiliários estão programados em dotações orçamentárias previstas no orçamento municipal para o exercício de 2026, na classificação abaixo:



MUNICÍPIO DE ITABORAÍ
ESTADO DO RIO DE JANEIRO
SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO
FUNDO MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

ORGÃO: 09

UNIDADE: 002 – FUNDO MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

PROGRAMA DE TRABALHO: 12.361.0009.2.108 – MANUTENÇÃO E OPERACIONALIZAÇÃO DA EDUCAÇÃO DO ENSINO FUNDAMENTAL

NATUREZA DA DESPESA: 44.90.52.00.00 – EQUIPAMENTOS E MATERIAL PERMANENTE

SUBELEMENTO DE DESPESA: 1.569.0024 /1500.1001 / 1.573.0042

23. DISPOSIÇÕES GERAIS

23.1. O presente Termo de Referência (TR) segue devidamente aprovado pelas autoridades competentes (ordenadores de despesas).

23.2. Integram este Termo de Referência, para todos os fins e efeitos, os seguintes Anexos:

ANEXO I – MEMORIA DE CALCULO

ANEXO II - QUANTITATIVO DE MOBILIARIO EM CADA UNIDADE

Anexo III – LISTA DE ENDEREÇOS DAS UNIDADES



MUNICÍPIO DE ITABORAÍ
ESTADO DO RIO DE JANEIRO
SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO
FUNDO MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

Itaboraí, 16 de janeiro de 2026.



Documento assinado digitalmente

PAOLA DA CONCEIÇÃO GRIJO PEREIRA

Data: 22/01/2026 14:46:42-0300

Verifique em <https://validar.iti.gov.br>

Paola da Conceição Grijó Pereira

Subsecretaria de Material, Patrimônio e Transporte

Matrícula 58.795

De acordo,

ASSINADO DIGITALMENTE

MAURÍLIO RODRIGUES DE SOUZA

A conformidade com a assinatura pode ser verificada em:
<http://serpro.gov.br/assinador-digital>



Maurício Rodrigues de Souza

Secretário Municipal de Educação

Mat.: 57.359