



PREGÃO ELETRÔNICO

EDITAL Nº 102/2024

LICITAÇÃO NÃO DIFERENCIADA

PREGÃO ELETRÔNICO Nº: 102/2024.

PROCESSO LICITATÓRIO Nº: 01331/2024.

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº: 01331/2024.

DOTAÇÕES:

10.02.12.365.1001.4.049.449052.01.2120000 / Secretaria Municipal de Educação / Manutenção e Desenvolvimento do Ensino / Fonte: 01 – Tesouro;

10.02.12.365.1001.4.049.449052.05.2800000 / Secretaria Municipal de Educação / Manutenção e Desenvolvimento do Ensino / Fonte: 05 – Transferências e Convênios Federais - Vinculados;

10.02.12.365.1002.4.049.449052.01.2130000 / Secretaria Municipal de Educação / Manutenção e Desenvolvimento do Ensino / Fonte: 01 – Tesouro;

10.02.12.365.1002.4.049.449052.05.2810000 / Secretaria Municipal de Educação / Manutenção e Desenvolvimento do Ensino / Fonte: 05 – Transferências e Convênios Federais - Vinculados;

10.02.12.361.1003.4.049.449052.01.2200000 / Secretaria Municipal de Educação / Manutenção e Desenvolvimento do Ensino / Fonte: 01 – Tesouro;

10.02.12.361.1003.4.049.449052.05.2820000 / Secretaria Municipal de Educação / Manutenção e Desenvolvimento do Ensino / Fonte: 05 – Transferências e Convênios Federais - Vinculados.

ENDEREÇO ELETRÔNICO: www.novobbmnet.com.br

DATA DO INÍCIO DO PRAZO PARA ENVIO DA

PROPOSTA ELETRÔNICA: 20/08/2024.

DATA E HORA DA ABERTURA DA SESSÃO PÚBLICA:

09/09/2024 às 09 horas.

A **PREFEITURA MUNICIPAL DE AMPARO/SP**, CNPJ: 43.465.459/0001-73, por seu(ua) pregoeiro(a) nomeado(a) pela Portaria SMA nº 001/24 de lavra do Ilmo. Sr. Prefeito Municipal de Amparo, publicada em 04 de janeiro de 2024 e alterada pela Portaria SMA nº 026/24, publicada em 11 de março de 2024, pelo presente torna público que se acha aberta, nesta unidade, licitação na modalidade PREGÃO, a ser realizada por intermédio do sistema eletrônico de contratações denominado “Bolsa Brasileira de Mercadorias – BBMNet”, com utilização de recursos de tecnologia da informação, denominada **PREGÃO ELETRÔNICO**, do tipo **MENOR PREÇO** com critério de julgamento **MENOR PREÇO POR LOTE** – Processo Licitatório nº 01331/2024, objetivando a **“Constituição de sistema de registro de preços para eventual aquisição futura de mobiliários e outros destinados às áreas administrativas da Secretaria Municipal de Educação e às escolas da rede municipal de ensino pelo período de 12 (doze) meses, conforme Edital e Anexos”** para atendimento da Secretaria Municipal de Educação, que será regida pela Lei Federal nº 14.133, de 1 de abril de 2021 e Decreto Municipal nº 6.847, de 20 de dezembro 2023, e demais legislações aplicáveis e ainda de acordo com as condições estabelecidas neste Edital.

As propostas deverão obedecer às especificações deste instrumento convocatório e seus anexos e serão encaminhadas por meio eletrônico. Para participar do pregão o interessado deverá previamente se credenciar junto a Bolsa Brasileira de Mercadorias, provedora do sistema, através de corretora de mercadorias associada, até uma hora antes do horário limite fixado no Edital para o término do acolhimento da proposta inicial de preços, com a apresentação do termo de credenciamento e documentos cadastrais.

A sessão pública de processamento do Pregão Eletrônico será realizada no endereço eletrônico www.novobbmnet.com.br, no dia e hora mencionados no preâmbulo deste Edital e será conduzida pelo (a) pregoeiro(a) com o auxílio da equipe de apoio, designados nos autos do processo em epígrafe e indicados no sistema pela autoridade competente.

O pregão eletrônico será realizado em sessão pública, por meio da Internet, mediante condições de segurança, criptografia e autenticação, em todas as suas fases através do Sistema de pregão eletrônico (licitações) da Bolsa Brasileira de Mercadorias.

1. DO OBJETO

A presente licitação tem como objeto a constituição de sistema de registro de preços para eventual aquisição futura de mobiliários e outros destinados às áreas administrativas da Secretaria Municipal de Educação e às escolas da rede municipal de ensino pelo período de 12 (doze) meses, conforme Edital e Anexos.

2. DA PARTICIPAÇÃO NA LICITAÇÃO

2.1. Poderão participar deste Pregão os interessados que atenderem a todas as exigências, inclusive quanto à documentação constante deste Edital e seus Anexos, observando-se as devidas ressalvas e benefícios conferidos às microempresas e empresas de pequeno porte, conforme a Lei Complementar 123/2006, e estarem previamente credenciados no Plataforma BBMNET Licitações Eletrônicas da Bolsa Brasileira de Mercadorias, no endereço www.novobbmnet.com.br.

2.2. A participação no certame dar-se-á por meio da digitação da senha pessoal e intransferível do representante credenciado e subsequente encaminhamento da proposta de preços, por meio do sistema eletrônico no sítio www.novobbmnet.com.br opção "**Login**" opção "**Licitação Pública**" "**Sala de Negociação**".

2.2.1. Os procedimentos para credenciamento e obtenção da chave e senha de acesso poderão ser iniciados diretamente no site de licitações no endereço eletrônico www.novobbmnet.com.br, acesso "credenciamento".

2.2.2. As dúvidas e esclarecimentos sobre credenciamento no sistema eletrônico poderão ser dirimidas através da central de atendimento aos licitantes, por telefone, WhatsApp, Chat ou e-mail, disponíveis no endereço eletrônico www.novobbmnet.com.br.

2.2.3. Qualquer dúvida dos interessados em relação ao acesso no sistema BBMNET Licitações poderá ser esclarecida através dos canais de atendimento da Bolsa Brasileira de Mercadorias, de segunda a sexta-feira, das 8 às 18 horas (horário de Brasília) através dos canais informados no site www.novobbmnet.com.br.

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

2.4. Será concedido tratamento favorecido para as microempresas e empresas de pequeno porte, para as sociedades cooperativas mencionadas no artigo 16 da Lei Federal nº 14.133/2021, para o agricultor familiar, o produtor rural pessoa física e para o microempreendedor individual - MEI, nos limites previstos da Lei Complementar nº 123, de 2006.

2.5. Cada representante credenciado poderá representar apenas uma licitante, em cada pregão.

2.6. Como requisito para participação no pregão eletrônico o licitante deverá manifestar em campo próprio do sistema, que cumpre plenamente os requisitos de habilitação e que sua proposta está em conformidade com as exigências do instrumento convocatório.

2.7. Não poderão disputar esta licitação:

2.7.1. Aquele que não atenda às condições deste Edital e seu(s) anexo(s);

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

2.7.3. 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;

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

2.7.5. 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;

2.7.6. Empresas declaradas inidôneas em qualquer esfera de Governo;

2.7.7. Que tenha sido decretada a sua falência ou estejam em processo de liquidação ou recuperação judicial, salvo se a licitante apresentar comprovante da homologação/deferimento pelo juízo competente do plano de recuperação judicial/extrajudicial em vigor;

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

2.7.9. 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;

2.7.10. Agente público do órgão ou entidade licitante;

2.7.11. Pessoas jurídicas reunidas em consórcio, devido as dimensões e falta de complexidade do objeto;

2.7.12. Organizações da Sociedade Civil de Interesse Público - OSCIP, atuando nessa condição;

2.7.13. 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 Federal n.º 14.133/2021.

2.8. O impedimento de que trata o subitem 2.7.4 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.

2.9. A critério da Administração e exclusivamente a seu serviço, o autor dos projetos e a empresa a que se referem os subitens 2.7.2 e 2.7.3 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.

2.10. Equiparam-se aos autores do projeto as empresas integrantes do mesmo grupo econômico.

2.11. O disposto nos subitens 2.7.2 e 2.7.3 não impede a licitação ou a contratação de serviço que inclua como encargo do contratado a elaboração do projeto básico e do projeto executivo, nas contratações integradas, e do projeto executivo, nos demais regimes de execução.

2.12. 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 Federal nº 14.133/2021.

2.13. A vedação de que trata o subitem 2.7.10 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.

3. DA APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA E DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

3.1. Os licitantes encaminharão, exclusivamente por meio do sistema eletrônico, a proposta com o preço ou o percentual de desconto, conforme o critério de julgamento adotado, até data e horário definidos, conforme indicação na primeira página deste Edital.

3.2. A proposta de preço deverá conter os seguintes elementos:

3.2.1. Preço unitário e total por item e por lote, em moeda corrente nacional, em algarismos, apurados à data de sua apresentação, sem inclusão de qualquer encargo financeiro ou previsão inflacionária. Nos preços propostos deverão estar incluídos, além do lucro, todas as despesas e custos, como por exemplo: transportes, tributos de qualquer natureza e todas as despesas, diretas ou indiretas, relacionadas com o fornecimento do objeto da presente licitação, bem como a desoneração da folha de pagamento, em cumprimento à Lei Federal nº 12.546/2011 e suas alterações, quando aplicável.

3.2.2. As propostas não poderão impor condições e deverão limitar-se ao objeto desta licitação, sendo desconsideradas quaisquer alternativas de preço ou qualquer outra condição não prevista no Edital e seus anexos.

3.2.3. Não será admitida cotação inferior à quantidade prevista neste Edital.

3.2.4. O prazo de validade da proposta será de 90 (noventa) dias.

3.2.5. O preço ofertado permanecerá fixo e irrevogável pelo período de 12 (doze) meses.

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

3.3.1. Cumpre plenamente os requisitos de habilitação;

3.3.2. Está ciente e concorda com as condições contidas no Edital e seus anexos, bem como de que a proposta apresentada está em conformidade com o Edital e que o valor ofertado compreende a integralidade dos custos para atendimento dos direitos trabalhistas assegurados na Constituição Federal, nas leis trabalhistas, nas normas infralegais, nas convenções coletivas de trabalho e nos termos de ajustamento de conduta vigentes na data de sua entrega em definitivo;

3.3.3. Não emprega menor de 18 anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de 16 anos, salvo menor, a partir de 14 anos, na condição de aprendiz, nos termos do artigo 7º, XXXIII, da Constituição Federal;

3.3.4. Não possui, em sua cadeia produtiva, empregados executando trabalho degradante ou forçado, observando o disposto nos incisos III e IV do art. 1º e no inciso III do art. 5º da Constituição Federal;

3.3.5. Cumpre as exigências de reserva de cargos para pessoa com deficiência e para reabilitado da Previdência Social, previstas no art. 93 da Lei 8.213/1991.

3.4. O licitante organizado em cooperativa deverá declarar, ainda, em campo próprio do sistema eletrônico, que cumpre os requisitos estabelecidos no artigo 16 da Lei Federal nº 14.133/2021.

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

3.5.1. No item exclusivo para participação de microempresas e empresas de pequeno porte, a assinalação do campo “nenhuma”, impedirá o prosseguimento no certame, para aquele item;

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

3.6. A falsidade da declaração de que trata os subitens 3.2 ao 3.4 sujeitará o licitante às sanções previstas na Lei Federal nº 14.133/2021, e neste Edital.

3.7. Não haverá ordem de classificação na etapa de apresentação da proposta e dos documentos de habilitação pelo licitante, o que ocorrerá somente após os procedimentos de abertura da sessão pública e da fase de envio de lances.

3.8. Serão disponibilizados para acesso público os documentos que compõem a proposta dos licitantes convocados para apresentação de propostas, a partir da fase de julgamento e aceitação das propostas.

3.9. Caberá ao licitante interessado em participar da licitação acompanhar as operações no sistema eletrônico durante o processo licitatório e se responsabilizar pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da inobservância de mensagens emitidas pela Administração ou de sua desconexão.

3.10. O licitante deverá comunicar imediatamente ao provedor do sistema qualquer acontecimento que possa comprometer o sigilo ou a segurança, para providências.

4. DO PREENCHIMENTO E ENVIO DA PROPOSTA

4.1. As licitações aptas para o recebimento de propostas estão disponíveis na Plataforma BBMNET no menu “**Sala de Disputa**”, no campo das licitações na coluna (menu) da etapa “**Aberto para receber propostas**”.

4.1.1. O licitante interessado poderá utilizar filtros de buscas e selecionar o lote/item de interesse e, posteriormente preencher os campos exigidos no sistema e finalizar no comando “enviar proposta”.

4.1.2. O licitante deverá enviar a sua proposta mediante o preenchimento prévio das informações exigidas no Sistema.

4.1.3. O Acesso para participar das licitações está condicionado ao cadastro prévio do interessado na Plataforma BBMNET Licitações.

4.2. Todas as especificações do objeto contidas na proposta vinculam o licitante.

4.3. Nos valores propostos estarão inclusos todos os custos operacionais, encargos previdenciários, trabalhistas, tributários, comerciais e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente na execução do objeto.

4.4. Os preços ofertados, tanto na proposta inicial, quanto na etapa de lances, serão de exclusiva responsabilidade do licitante.

4.5. 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.

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

4.7. Os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta ou os documentos de habilitação anteriormente inseridos no sistema, dentro do período em que o sistema esteja aberto para o

recebimento de proposta. Os documentos de habilitação não poderão ser excluídos ou alterados a partir do prazo em que recebimentos das propostas estiver encerrado.

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

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

4.10. O prazo de validade da proposta não será inferior a 90 (noventa) dias, a contar da data de sua apresentação.

4.11. Eventual sobrepreço ou superfaturamento da proposta ou lance poderá ser objeto de apuração de responsabilidade.

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

4.13. Quando for exigido pelo Pregoeiro, o licitante deverá preencher a ficha técnica do produto ou serviços, juntamente com as informações adicionais. A ficha técnica, quando obrigatória, será enviada através de comando próprio disponível no Sistema ao licitante.

4.13.1. O licitante não poderá em hipótese nenhuma se identificar na ficha técnica, **sob pena de desclassificação.**

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

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

5.2. Os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta ou os documentos de habilitação, quando for o caso, anteriormente inseridos no sistema, até a etapa de abertura da sessão pública.

5.3. Serão desclassificadas as propostas:

- a) Cujo objeto não atenda as especificações, prazos e condições fixados neste Edital.
- b) Que apresentem preço baseado exclusivamente em proposta das demais licitantes.
- c) Que por ação da licitante ofertante contenham elementos que permitam a sua identificação.



- 5.3.1.** A desclassificação se dará por decisão motivada do(a) pregoeiro(a).
- 5.4.** Quando autorizado e devidamente justificado pelo pregoeiro, os licitantes poderão alterar a proposta anteriormente inserida no sistema durante a fase de análise de propostas.
- 5.4.1. Será desclassificada a proposta que identifique o licitante.**
- 5.4.2.** A desclassificação será sempre fundamentada e registrada no sistema, com acompanhamento em tempo real por todos os participantes.
- 5.4.3.** A não desclassificação da proposta não impede o seu julgamento definitivo em sentido contrário, levado a efeito na fase de aceitação.
- 5.5.** O sistema ordenará automaticamente as propostas classificadas, sendo que somente estas participarão da fase de lances.
- 5.6.** O sistema disponibilizará campo próprio para troca de mensagens entre o Pregoeiro e os licitantes, bem como as mensagens automáticas enviadas pelo próprio sistema.
- 5.7.** Iniciada a etapa competitiva, os licitantes deverão encaminhar lances exclusivamente por meio de sistema eletrônico, sendo imediatamente informados do seu recebimento e do valor consignado no registro.
- 5.8.** O lance deverá ser ofertado pelo unitário do LOTE.
- 5.9.** Os licitantes poderão oferecer lances sucessivos, observando o horário fixado para abertura da sessão e as regras estabelecidas no Edital.
- 5.10.** O licitante somente poderá oferecer lance *de valor inferior ou percentual de desconto superior* ao último por ele ofertado e registrado pelo sistema.
- 5.11.** Os lances deverão ser formulados em valores distintos e decrescentes, inferiores à proposta de menor preço, ou em valores distintos e decrescentes inferiores ao do último valor apresentado pela própria licitante ofertante, observada, em ambos os casos, a redução mínima entre eles de:

TABELA REDUÇÃO DE PREÇOS POR LOTE	
LOTE 01	R\$ 100,00
LOTE 02	R\$ 100,00
LOTE 03	R\$ 100,00
LOTE 04	R\$ 100,00
LOTE 05	R\$ 100,00
LOTE 06	R\$ 100,00
LOTE 07	R\$ 100,00
LOTE 08	R\$ 100,00
LOTE 09	R\$ 100,00
LOTE 10	R\$ 10,00
LOTE 11	R\$ 1,00

5.12. A fase de lances será no formato ABERTO: No Pregão Eletrônico no **MODO DE DISPUTA “ABERTO”**, os licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos, com prorrogações.

5.12.1. 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 dois minutos do período de duração da sessão pública.

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

5.12.3. O pregoeiro tem a ação de iniciar a fase de lances, depois todo processo é automático, conforme explanado acima.

5.12.4. O pregoeiro tem a ação somente de iniciar a fase de lances, depois todo processo é automático, conforme explanado acima, inclusive sobre a informação de “dou-lhe uma” e “dou-lhe duas”, não sendo mais responsabilidade do pregoeiro após o início da etapa de lances até a sua finalização.

5.12.5. Iniciada a fase de fechamento de lances, os licitantes são avisados via chat na sala de negociação, a linha do lote/item também indica essa fase (na coluna Situação) e, no caso de uma Prorrogação Automática, o ícone de “*Dou-lhe uma*”, “*Dou-lhe duas*”, é exibido.

5.13. Serão aceitos lances inferiores, iguais ou superiores ao lance de menor valor já ofertado.

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

5.15. No caso de desconexão com o Pregoeiro, no decorrer da etapa competitiva do Pregão, o sistema eletrônico poderá permanecer acessível aos licitantes para a recepção dos lances.

5.16. Quando a desconexão do sistema eletrônico para o pregoeiro persistir por tempo superior a 3 (três) horas a sessão pública será suspensa e reiniciada somente após decorridas vinte e quatro horas da comunicação do fato pelo Pregoeiro aos participantes, no sítio eletrônico utilizado para divulgação.

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

5.18. Encerrada a etapa de lances, o sistema identificará as microempresas e empresas de pequeno porte participantes, procedendo à comparação com os valores da primeira colocada para o fim de aplicar-se o disposto nos arts. 44 e 45 da Lei Complementar nº 123, de 2006.

5.18.1. 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.

5.18.2. O licitante com proposta mais bem classificada nos termos do subitem anterior terá o direito de encaminhar uma última oferta para desempate, obrigatoriamente em valor inferior ao da primeira colocada, no prazo de 5 (cinco) minutos controlados pelo sistema, contados após a comunicação automática para tanto.

5.18.3. Caso a microempresa ou a empresa de pequeno porte classificada em primeiro lugar 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.

5.18.4. Não se aplicará o desempate de que tratam os arts. 44 e 45 da Lei Complementar nº 123/2006, quando a primeira colocada também tiver se declarado microempresa ou empresa de pequeno porte.

5.18.5. Havendo empate entre propostas ou lances, o critério de desempate será aquele previsto no art. 60 da Lei Federal nº 14.133/2021, nesta ordem:

5.18.5.1. disputa final, hipótese em que os licitantes empatados poderão apresentar nova proposta em ato contínuo à classificação;

5.18.5.2. avaliação do desempenho contratual prévio dos licitantes, para a qual deverão preferencialmente ser utilizados registros cadastrais para efeito de atesto de cumprimento de obrigações previstos nesta Lei;

5.18.5.3. desenvolvimento pelo licitante de ações de equidade entre homens e mulheres no ambiente de trabalho, conforme regulamento;

5.18.5.4. desenvolvimento pelo licitante de programa de integridade (*compliance*), conforme orientações dos órgãos de controle.

5.18.6. Persistindo o empate, será assegurada preferência, sucessivamente, aos bens e serviços produzidos ou prestados por:

5.18.6.1. empresas estabelecidas no território do Estado ou do Distrito Federal do órgão ou entidade da Administração Pública estadual ou distrital licitante ou, no caso de licitação realizada por órgão ou entidade de Município, no território do Estado em que este se localize;

5.18.6.2. empresas brasileiras;

5.18.6.3. empresas que invistam em pesquisa e no desenvolvimento de tecnologia no País;

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

5.19. Encerrada a etapa de envio de lances da sessão pública, na hipótese da proposta do primeiro colocado permanecer acima do preço máximo ou inferior ao desconto definido para a contratação, o pregoeiro poderá negociar condições mais vantajosas, após definido o resultado do julgamento.

5.19.1. A negociação poderá ser feita com os demais licitantes, segundo a ordem de classificação inicialmente estabelecida, quando o primeiro colocado, mesmo após a negociação, for desclassificado em razão de sua proposta permanecer acima do preço máximo definido pela Administração.

5.19.2. A negociação será realizada por meio do sistema, podendo ser acompanhada pelos demais licitantes.

5.19.3. O resultado da negociação será divulgado a todos os licitantes e anexado aos autos do processo licitatório.

5.20. 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.

5.20.1. A inexequibilidade, na hipótese de que trata o **caput**, só será considerada após diligência do pregoeiro, que comprove:

5.20.1.1. que o custo do licitante ultrapassa o valor da proposta; e

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

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

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

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

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

5.23.2. Considera-se erro no preenchimento da planilha passível de correção a indicação de recolhimento de impostos e contribuições na forma do Simples Nacional, quando não cabível esse regime.

5.23.3. O(a) pregoeiro(a) solicitará ao licitante mais bem classificado que, no prazo estipulado pelo mesmo em sessão, envie a proposta adequada ao último lance ofertado após a negociação realizada, em campo próprio do Sistema, acompanhada, se for o caso, dos documentos complementares, quando necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados.

5.23.4. É facultado ao pregoeiro prorrogar o prazo estabelecido, a partir de solicitação fundamentada feita no chat pelo licitante, antes de findo o prazo.

6. DA FASE DE HABILITAÇÃO

6.1. Encerrada a etapa de lances e negociação, será iniciado o procedimento de habilitação.

6.2. Caso o licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar enquadre-se no tratamento favorecido às ME/EPPs, o pregoeiro obedecerá ao disposto nos arts. 42 e 43 da Lei Complementar nº 23/06.

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

6.4. Habilitação Jurídica

a) Registro empresarial na Junta Comercial, no caso de empresário individual ou Empresa Individual de Responsabilidade Limitada – EIRELI, devendo ser apresentada a constituição da empresa e todas as suas alterações.

b) Ato constitutivo, estatuto ou contrato social atualizado, consolidado e registrado na Junta Comercial, em se tratando de sociedade empresária ou cooperativa, devendo o estatuto, no caso das cooperativas, estar adequado à Lei Federal nº 12.690/2012.

c) Documentos de eleição ou designação dos atuais administradores, tratando-se de sociedades empresárias ou cooperativas.

d) Ato constitutivo atualizado e registrado no Registro Civil de Pessoas Jurídicas, tratando-se de sociedade não empresária, acompanhado de prova da diretoria em exercício.

e) Decreto de autorização, tratando-se de sociedade empresária estrangeira em funcionamento no País, e ato de registro ou autorização para funcionamento expedido pelo órgão competente, quando a atividade assim o exigir.

f) Registro perante a entidade estadual da Organização das Cooperativas Brasileiras, em se tratando de sociedade cooperativa.

6.5. Regularidade Fiscal e Trabalhista

a) Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas do Ministério da Fazenda (CNPJ).

b) Prova de inscrição no cadastro de contribuintes **estadual ou municipal**, se houver, relativo à sede ou domicílio do licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto da licitação.

c) Certidão Negativa ou Certidão Positiva com Efeitos de Negativa de Débitos Tributários **inscritos** na Dívida Ativa emitida pela Fazenda Estadual da sede ou domicílio da licitante, com prazo de validade em vigor.

d) Certificado de regularidade de débito para com o Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (FGTS), com prazo de validade em vigor.

e) Certidão Negativa ou Certidão Positiva com Efeitos de Negativa de Débitos relativos aos Tributos Federais e à Dívida Ativa da União, expedida pela Secretaria da Receita Federal, com prazo de

validade em vigor, conforme Portaria conjunta RFB/PGFN nº 1.751 de 02/10/2014, com prazo de validade em vigor.

f) Prova de inexistência de Débitos Inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de Certidão Negativa ou Positiva com Efeitos 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.

g) Certidão Negativa ou Certidão Positiva com Efeitos de Negativa de Débitos Mobiliários expedida pela Fazenda Municipal do domicílio ou da sede da licitante, ou outra equivalente, na forma da Lei.

6.5.1. Considera-se Positiva com Efeitos de Negativa a Certidão de que conste a existência de créditos não vencidos; em curso de cobrança executiva em que tenha sido efetivada a penhora, ou cuja exigibilidade esteja suspensa por moratória, ou depósito de seu montante integral, ou reclamações e recursos, nos termos das leis reguladoras do processo tributário administrativo ou concessão de medida liminar em mandado de segurança.

6.6. Qualificação Econômico-Financeira

a) Certidão Negativa de Falência e Concordata expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica.

b) Certidão Negativa de recuperação judicial ou extrajudicial expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica. Nas hipóteses em que a certidão encaminhada for positiva, deve a licitante apresentar comprovante da homologação/deferimento pelo juízo competente do plano de recuperação judicial/extrajudicial em vigor.

6.6.1. Se a licitante for cooperativa ou sociedade não empresária, a certidão mencionada no subitem **6.6 alínea “a”**, deverá ser substituída por certidão cujo conteúdo demonstre a ausência de insolvência civil, expedida pelo distribuidor competente.

6.7. Qualificação Técnica

6.7.1. Apresentar no mínimo 01 (um) Atestado(s) ou Certidão(ões) de Capacidade Técnica, em nome da licitante, fornecido(s) por pessoa jurídica de direito público ou privado, que comprove(m) aptidão para desempenho de atividade pertinente e compatível com o objeto da licitação.

6.8. Documentação Complementar

6.8.1. A(s) empresa(s) classificada(s) em primeiro lugar para os itens que fizerem exigência de documentação técnica conforme especificações descritas no **Anexo II – Termo de Referência**, deverá(ão) apresentá-la (laudos, e/ou relatórios de ensaio, e/ou certificado (selo) e/ou certificações etc) em **até 05 (cinco) dias úteis** a contar do término da sessão pública.

6.8.1.1. As documentações deverão ser entregues no Balcão do Departamento de Suprimentos, localizado na Prefeitura Municipal de Amparo, situada a Avenida Bernardino de Campos, nº 705, Centro, CEP: 13.900-400, Amparo/SP, aos cuidados do(a) pregoeiro(a) responsável pelo certame.



6.8.1.2. A entrega e a aprovação da documentação técnica terão efeito de habilitação da empresa licitante no presente certame, ou seja, em caso de não entrega ou reprovação a empresa licitante será declarada inabilitada no pregão.

6.9. Outras Comprovações Obrigatórias:

6.9.1. Apresentar declaração subscrita por representante legal da licitante, elaboradas em papel timbrado, conforme modelo **Anexo III – Modelo Arquivo Declarações (Fase Habilitação)** do Edital, atestando que cumpre as exigências.

6.9.2. Apresentar declaração subscrita por representante legal da licitante, em conformidade com o modelo constante do **Anexo IV - Declaração de Elaboração Independente de Proposta e Atuação Conforme ao Marco Legal Anticorrupção**, afirmando que sua proposta foi elaborada de maneira independente e que conduz seus negócios de forma a coibir fraudes, corrupção e a prática de quaisquer outros atos lesivos à Administração Pública, nacional ou estrangeira, em atendimento à Lei Federal nº 12.846/2013 e ao Decreto Estadual nº 60.106/2014.

6.10. Os documentos exigidos para fins de habilitação serão apresentados por meio eletrônico, via Sistema BBMNET, em prazo estipulado pelo pregoeiro responsável pelo certame.

6.10.1. Havendo dúvida sobre a veracidade do documento, será exigida a apresentação dos originais não digitais.

6.11. Os documentos exigidos para fins de habilitação poderão ser substituídos por registro cadastral emitido por órgão ou entidade pública, desde que o registro tenha sido feito em obediência ao disposto na Lei Federal nº 14.133/2021.

6.12. Eventual inabilitação do licitante será considerada para fins de apuração da veracidade das informações prestadas na declaração de cumprimento aos requisitos de habilitação, conforme o art. 63, I, da Lei Federal nº 14.133/2021.

6.13. A verificação pelo pregoeiro, em sítios eletrônicos oficiais de órgãos e entidades emissores de certidões constitui meio legal de prova, para fins de habilitação.

6.14. Os documentos adicionais exigidos para habilitação serão enviados por meio do sistema, em formato digital, no prazo estipulado pelo pregoeiro.

6.15. Após a vinculação dos documentos para habilitação, não será permitida a substituição ou a apresentação de novos documentos, salvo em sede de diligência:

6.15.1. complementação de informações acerca dos documentos já apresentados pelos licitantes e desde que necessária para apurar fatos existentes à época da abertura do certame; e

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

6.16. Na análise dos documentos de habilitação, a comissão de contratação poderá sanar erros ou falhas, que não alterem a substância dos documentos e sua validade jurídica, mediante decisão

fundamentada, registrada em ata e acessível a todos, atribuindo-lhes eficácia para fins de habilitação e classificação.

6.17. Na hipótese de o licitante não atender às exigências para habilitação, o pregoeiro examinará a proposta subsequente e assim sucessivamente, na ordem de classificação, até a apuração de uma proposta que atenda ao presente Edital.

6.18. Disposições Gerais

6.18.1. As certidões deverão estar com seu prazo de validade em vigor. Se este prazo não constar de lei específica ou do próprio documento, será considerado o prazo de validade de 90 (noventa) dias, a partir da data de sua expedição.

6.18.2. Os documentos apresentados para a habilitação deverão estar em nome da licitante e, preferencialmente, com número de CNPJ. Se a licitante for matriz, todos os documentos deverão estar em nome da matriz. Se for filial, todos os documentos deverão estar em nome da filial, exceto aqueles que, pela própria natureza ou por determinação legal, forem comprovadamente emitidos apenas em nome da matriz ou cuja validade abranja todos os estabelecimentos da empresa.

6.18.3. Não serão aceitos, para habilitação das licitantes, protocolos de pedido de certidões. No caso de impossibilidade de emissão das certidões por inatividade do órgão emitente ou em caso fortuito ou força maior, serão aceitos os respectivos protocolos cuja validade estará suspensa até a devida comprovação de regularidade, cessados os motivos que levaram a não apresentação das certidões.

6.18.4. Todos os documentos expedidos pela licitante deverão estar subscritos por seu representante legal ou procurador, com identificação clara do subscritor.

6.18.5. Destaca-se que todas as conversas/intimações serão feitas pelo(s) endereço(s) de *e-mail*(s) descrito(s) na proposta do licitante, sendo que qualquer modificação deverá ser comunicada por escrito no endereço de *e-mail* alcarneiro@amparo.sp.gov.br, caso o processo não tenha sido homologado, ou caso seja, no endereço contratos@amparo.sp.gov.br, onde deve ser solicitado protocolo de recebimento, e toda e qualquer notificação será feita através do(s) endereço(s) de *e-mail*(s) informado(s).

7. DOS RECURSOS

7.1. A interposição de recurso contra a decisão proferida pelo pregoeiro observará o disposto no art. 165 da Lei Federal nº 14.133/2021.

7.2. Divulgado o vencedor ou, se for o caso, saneada a irregularidade fiscal e trabalhista nos moldes do Art. 43 da Lei Complementar nº 123 de 14 de dezembro de 2006, alterada pela Lei Complementar nº 147, de 7 de agosto de 2014, o(a) pregoeiro(a) informará às licitantes, por meio de mensagem lançada no sistema, que poderão interpor recurso, no prazo de 10 (dez) minutos e motivadamente, por meio eletrônico, utilizando para tanto, exclusivamente, campo próprio disponibilizado no sistema.

7.3. Havendo interposição de recurso, na forma indicada no subitem **7.2**, o(a) pregoeiro(a), por mensagem lançada no sistema, informará aos recorrentes que poderão apresentar memoriais contendo as razões de recurso, no prazo de **03 (três) dias** após o encerramento da sessão pública, e às demais

licitantes que poderão apresentar contrarrazões, em igual número de dias, os quais começarão a correr do término do prazo para apresentação de memoriais, sendo-lhes assegurada vista imediata dos autos.

7.3.1. Os memoriais de recurso e as contrarrazões serão oferecidos exclusivamente por meio eletrônico, no sítio, www.novobmnet.com.br opção **RECURSO**, e a apresentação de documentos relativos às peças antes indicadas, se houver, será efetuada mediante protocolo, na Central de Atendimento ao Cidadão, localizada na Avenida Bernardino de Campos, 705, Centro, CEP 13900-400, Amparo/SP, das 08h00 às 16h00, aos cuidados do Pregoeiro responsável pelo certame, observados os prazos estabelecidos.

7.4. A falta de interposição de recurso importará a decadência do direito de recurso e o Pregoeiro adjudicará o objeto do certame ao vencedor, na própria sessão, propondo à autoridade competente a homologação do procedimento licitatório.

7.5. Na hipótese de interposição de recurso, o Pregoeiro encaminhará os autos devidamente fundamentado à autoridade competente.

7.6. O recurso contra decisão do Pregoeiro terá efeito suspensivo e o seu acolhimento resultará na invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento.

7.7. Uma vez decididos os recursos administrativos eventualmente interpostos e, constatada a regularidade dos atos praticados, a autoridade competente, no interesse público, adjudicará o objeto do certame à licitante vencedora e homologará o procedimento licitatório.

7.8. O acesso à fase de manifestação da intenção de recurso será assegurado aos licitantes.

7.9. Não será concedido prazo para recursos sobre assuntos meramente protelatórios ou quando não justificada a intenção de interpor o recurso pelo proponente.

7.9.1. Em decorrência da interposição motivada de recurso (s) meramente procrastinatório (s), mediante instauração de processo administrativo, será aplicada multa correspondente a 10% (dez por cento), do valor oferecido pelo licitante que apresentou o menor preço. O valor da multa será sobre o (s) item (ns) que o(s) recurso(s) afetar(ão).

7.10. O recurso terá efeito suspensivo e o seu acolhimento importará a invalidação dos atos insuscetíveis de aproveitamento.

7.11. A Prefeitura reserva-se o direito de revogar a presente licitação por conveniência e oportunidade ou anulá-la por ilegalidade, sem que isso decorra aos proponentes direito de reclamação ou indenização.

7.12. A Ata de Registro de Preços será formalizada e terá suas cláusulas e condições reguladas pelas legislações pertinentes.

7.13. Constitui condição para a celebração da ata de registro de preços:

a) Somente no caso de empresa em situação de recuperação judicial: apresentação de cópia do ato de nomeação do administrador judicial da Contratada, ou se o administrador for pessoa jurídica,

o nome do profissional responsável pela condução do processo **e, ainda**, declaração recente, último relatório ou documento equivalente do juízo ou do administrador, de que a **LICITANTE** está cumprindo o plano de recuperação judicial.

b) Somente no caso de empresa em situação de recuperação extrajudicial: apresentação de comprovação documental de que está cumprindo as obrigações do plano de recuperação extrajudicial.

7.14. Farão parte integrante da Ata todos os elementos apresentados pela licitante vencedora que tenham servido de base para o julgamento da licitação, bem como as condições estabelecidas neste Edital, independentemente de transcrição.

7.15. Se a vencedora se recusar a assinar a Ata, no prazo de 02 (dois) dias úteis, sem justificativa por escrito aceita por esta Prefeitura, será convocado outra licitante, observada a ordem de classificação, para celebrar a Ata, e assim sucessivamente.

7.16. Nestes casos a vencedora estará sujeita às penalidades previstas neste Edital

8. DOS PRAZOS PARA ASSINATURA E CONDIÇÕES DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

8.1. Homologada a licitação os preços serão registrados em Ata.

8.2. O Departamento de Suprimentos convocará os fornecedores classificados em primeiro lugar para, dentro do prazo de 05 (cinco) dias úteis, a contar da data de recebimento da notificação, assinar a Ata de Registro de Preços, cuja minuta integra este Edital, sob pena de decair do direito ao registro de preços.

8.3. O prazo para assinatura da Ata poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, quando solicitado pelo vencedor durante o seu transcurso e desde que ocorra motivo justificado e aceito pelo Departamento de Suprimentos.

8.4. Não sendo assinada a Ata de Registro de Preços, poderá o órgão licitante convocar todos os demais licitantes classificados para outra sessão, na qual o(a) pregoeiro(a) negociará o preço com o segundo classificado decidirá sobre a aceitabilidade e, se for o caso abrirá o envelope “documentos de habilitação”, e assim sucessivamente, até a obtenção de um preço aceitável, cujo autor seja habilitado, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital e na Lei Federal nº 14.133/2021, observada a ampla defesa e o contraditório.

8.5. Colhidas as assinaturas será providenciada a imediata publicação da ata.

8.6. Durante a vigência da Ata de Registro de Preços, a Administração poderá convocar os adjudicatários remanescentes, na ordem de classificação, para assinar a Ata de Registro de Preços e entregar os produtos no respectivo preço registrado, na seguinte hipótese:

8.7. Inexecução contratual pelo primeiro colocado por qualquer motivo e conseqüentemente cancelamento da Ata, inclusive em caso fortuito ou de força maior.

8.8. Os adjudicatários convocados terão o mesmo prazo estabelecido no **subitem 8.2** para assinar a Ata de Registro de Preços com o saldo do quantitativo e o período remanescente da Ata anterior.

8.9. Os detentores das Atas não se eximirão das penalidades correspondentes, na hipótese de inexecução contratual.

8.10. A existência do preço registrado não obriga a Prefeitura a efetuar as aquisições que dele poderão advir, facultada a utilização de outros meios, respeitada a legislação vigente, sendo assegurado à detentora da Ata de Registro de Preços preferência em igualdade de condições.

8.11. Constituem motivos para o cancelamento da Ata de Registro de Preços as seguintes situações:

- a) O fornecedor não cumprir as exigências do instrumento convocatório que deu origem ao registro de preços;
- b) O fornecedor não formalizar contrato decorrente do registro de preços ou não tenha retirado o instrumento equivalente no prazo estabelecido, sem a aceitação da justificativa pela Administração;
- c) O fornecedor der causa à rescisão administrativa do contrato decorrente do registro de preços;
- d) Em qualquer das hipóteses de inexecução total ou parcial do contrato decorrente do registro de preços;
- e) Os preços registrados se apresentarem superiores aos praticados pelo mercado;
- f) Por razões de interesse público, devidamente fundamentadas.
- g) Pelo fornecedor quando, mediante solicitação formal, comprovar estar impossibilitado definitivamente de cumprir exigências do instrumento convocatório que deu origem ao registro de preços.

8.11.1. A comunicação do cancelamento do preço registrado nos casos previstos no subitem 8.11 deste Edital, será feita mediante comunicado escrito ao fornecedor e que fará parte integrante dos autos que deram origem ao registro de preços.

8.11.1.1. No caso de não localização do fornecedor, a comunicação será feita mediante publicação no Diário Oficial do Município, por 2 (duas) vezes consecutivas, considerando-se cancelado o preço registrado a partir da última publicação.

8.11.1.2. A solicitação do fornecedor para cancelamento do preço registrado deverá ser formulada com antecedência mínima de 60 (sessenta) dias corridos anteriores ao término do prazo de validade do registro de preços, facultada à Administração a aplicação das penalidades previstas no edital, caso não aceitas as razões do pedido.

8.11.2. Os preços registrados poderão ser suspensos nos seguintes casos:

- a) Pela Administração, por meio de Edital, quando por ela julgado que o fornecedor esteja temporariamente impossibilitado de cumprir as exigências da concorrência que deu origem ao

registro de preços ou, ainda, por interesse do Município, ressalvadas as contratações já levadas a efeito até a data da decisão.

b) Pelo fornecedor, quando mediante solicitação por escrito, comprovar estar temporariamente impossibilitado de cumprir as exigências da concorrência que deu origem ao registro de preços.

8.12. No caso de descumprimento do **subitem 8**, sem justificativa aceita pela Municipalidade, serão aplicadas as sanções previstas no **Item 13 - Das Infrações Administrativas e Sanções**.

8.13. Tratando-se de microempresa ou empresa de pequeno porte, cuja documentação de regularidade fiscal tenha indicado restrições à época da fase de habilitação, deverá comprovar a regularidade, no prazo de 05 (cinco) dias úteis, cujo termo inicial corresponderá ao momento em que o proponente for declarado vencedor do certame, prorrogável por igual período, a critério desta Prefeitura, sob pena de a contratação não se realizar, decaindo do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital e na legislação dada pelo art. 43, § 1º da Lei Complementar nº 147, de 7 de agosto de 2014.

8.14. As microempresas e as empresas de pequeno porte, por ocasião da participação em certames licitatórios, deverão apresentar toda a documentação exigida para efeito de comprovação de regularidade fiscal e trabalhista, mesmo que esta apresente alguma restrição.

a) Não ocorrendo a regularização prevista no **subitem 8.13**, retomar-se-ão, em sessão pública, os procedimentos relativos a esta licitação, sendo assegurado o exercício do direito de preferência na hipótese de haver participação de demais microempresas e empresas de pequeno porte, cujas propostas de preços se encontrem no intervalo estabelecido no **subitem 5.18.1** do Edital.

b) Na hipótese de nenhuma microempresa e empresa de pequeno porte atender aos requisitos deste Edital, será convocada outra empresa na ordem de classificação das ofertas, com vistas à contratação.

8.15. A empresa contratada se obriga a manter, durante toda a execução, compatibilidade com as obrigações assumidas, assim como todas as condições de habilitação e qualificação, exigidas na licitação, apresentando oportunamente documentação revalidada se, no curso do contrato, algum documento perder a validade.

8.16. A Ata de Registro de Preços terá vigência de 12 (doze) meses, com início a contar da data de sua assinatura, podendo ser prorrogada por mais 12 (doze) meses, com base no art. 84 da Lei Federal nº 14.133/2021.

9. DO FORNECIMENTO

9.1. A detentora da ata de Registro de Preços ficará obrigada a:

9.1.1. Fornecer o objeto deste certame, conforme solicitação expedida pela Secretaria Requisitante, nos moldes dos **Anexos I e II** deste Edital, sem que isso implique acréscimo no preço constante da proposta.

9.2. A Prefeitura Municipal de Amparo/SP não está obrigada a adquirir uma quantidade mínima do objeto, ficando ao seu exclusivo critério a definição da quantidade e do momento da aquisição.

9.3. O quantitativo total expresso no Formulário Proposta é estimativo e representam as previsões da Prefeitura Municipal de Amparo/SP para as compras durante o prazo de 12 (doze) meses.

9.4. A existência do preço registrado não obriga a Prefeitura Municipal de Amparo a firmar as aquisições que dele poderão advir, facultada a utilização de outros meios, respeitada a legislação vigente.

10. DO PRAZO E DO LOCAL DE ENTREGA DO OBJETO

10.1. Prazo de entrega: As entregas serão parciais, previamente informadas através da emissão da Ordem de Compra pelo Departamento de Suprimentos, devendo ser efetuadas em até 10 (dez) dias corridos após o recebimento das referidas ordens de compra.

10.2. Local de entrega: As entregas ocorrerão nos locais indicados pela Secretaria Municipal de Educação, sendo permitida a indicação dos endereços relacionados no **Item 6.1. do Anexo II** – Termo de Referência.

10.3. Vigência da ata de registro de preços: A ata de registro de preços terá vigência de 12 (doze) meses, podendo ser prorrogada por igual período se acordado entre as partes, conforme Lei Federal 14.133/2021.

11. DAS CONDIÇÕES DE RECEBIMENTO

11.1. O objeto da presente licitação será recebido nos locais e endereços indicados no **Item 6.1. do Anexo II** – Termo de Referência, acompanhado da respectiva nota fiscal/fatura.

11.2. Constatadas irregularidades no objeto contratual, o Contratante poderá:

a) Se disser respeito à especificação, rejeitá-lo no todo ou em parte, determinando sua substituição ou rescindindo a contratação, sem prejuízo das penalidades cabíveis.

b) Na hipótese de substituição, a Contratada deverá fazê-la em conformidade com a indicação da Administração, de imediato a partir da notificação por escrito, mantido o preço inicialmente contratado.

c) Se disser respeito à diferença de quantidade ou de partes, determinar sua complementação ou rescindir a contratação, sem prejuízo das penalidades cabíveis.

d) Na hipótese de complementação, a Contratada deverá fazê-la em conformidade com a indicação do Contratante, de imediato a partir da notificação por escrito, mantido o preço inicialmente contratado.

12. DAS CONDIÇÕES DE PAGAMENTO E REAJUSTE

12.1. Condições de pagamento: Os pagamentos serão efetuados a cada entrega, após atesto da Secretaria solicitante e em até 15 (quinze) dias do recebimento da Nota Fiscal.

12.2. Considerando o disposto na Instrução Normativa RFB nº 1.234/2012, alterada pela Instrução Normativa RFB nº 2.145/2023, publicada em 27 de junho de 2023, e ainda o Decreto Municipal nº 6.788 de 14 de setembro de 2023, todos os pagamentos à pessoa física ou jurídica pelo fornecimento de bens ou prestação de serviços em geral, inclusive obras de engenharia, ficam obrigados a, quando sujeitos a retenção, destacar a retenção do imposto de renda no corpo do documento fiscal, observando os percentuais estabelecidos no Anexo I da IN 1.234/2012 (art. 3º-A, IN 1.234/2012). Quando não houver incidência de retenção do IR na fonte, conforme elencados no artigo 4º da Instrução Normativa RFB nº 1.234/2012, deverão apresentar, juntamente ao documento fiscal, declaração conforme anexos II, III e IV da referida instrução.

12.2.1. O fornecedor/prestador de serviços que emitir documento fiscal sem observar o disposto acima, será notificado para correção das informações no documento, em um prazo de 03 (três) dias úteis.

12.2.2. O prazo para pagamento da Nota Fiscal será contado a partir do recebimento do documento devidamente corrigido, ou acompanhado da declaração de não incidência, quando for o caso.

12.2.3. Pessoas jurídicas optantes pelo Simples Nacional/MEI, não estão sujeitas à retenção de imposto de renda

12.3. Caso ocorra a necessidade de providências complementares por parte da contratada, a fluência do prazo de pagamento será interrompida, reiniciando-se a contagem a partir da data em que forem cumpridas.

12.4. A Contratada deverá apresentar, no ato da entrega da nota fiscal, Certidão válida de comprovação do recolhimento de encargos e tributos (FGTS, INSS e CNDT) correspondente ao mês de entrega, de acordo com o que preconizam o Art. 195, §3 da C.F; Art. 31 da Lei nº 8.212 de 24/07/91, Art. 2º da Lei nº 9.012 de 31/03/95 e Art. 71 da Lei nº 9032 de 24/04/95.

12.5. Ocorrendo atraso no pagamento por culpa do Município de Amparo, o valor devido será atualizado pelo Índice Nacional de Preços ao Consumidor – INPC, divulgado pelo Instituto Brasileiro de Geografia – IBGE, ou outro índice que vier a substituí-lo

12.6. Os preços registrados poderão ser alterados ou atualizados em decorrência de eventual redução daqueles praticados no mercado ou por fato que eleve os custos dos bens ou serviços registrados, nas seguintes situações:

a) 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;

b) 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; ou;

c) Na hipótese de previsão no edital ou no aviso de contratação direta de cláusula de reajustamento ou repactuação sobre os preços registrados, nos termos do disposto na Lei nº 14.133, de 2021.

12.7. Quando o preço registrado se tornar superior ao preço praticado no mercado, por motivo superveniente, o órgão gerenciador convocará os fornecedores a negociarem a redução dos preços aos valores de mercado.

12.8. Os fornecedores que não aceitarem reduzir seus preços aos valores de mercado serão liberados do compromisso assumido, sem aplicação de penalidade.

12.8.1. Na hipótese do subitem 12.8, o órgão gerenciador convocará os fornecedores do cadastro de reservas, na ordem de classificação, para verificar se aceitam reduzir seus preços aos valores de mercado.

12.8.2. Ocorrendo a redução dos preços registrados, o órgão gerenciador comunicará, no prazo de 10 (dez) dias úteis, os órgãos participantes que tiverem firmado contratos decorrentes da ata de registro de preços, para que avaliem a conveniência e a oportunidade de diligenciar negociação com vistas à alteração contratual.

12.8.3. Se não obtiver êxito nas negociações, o órgão gerenciador procederá ao cancelamento da ata de registro de preços, e adotará as medidas cabíveis para a obtenção de contratação mais vantajosa.

12.9. Ainda na hipótese de o preço de mercado tornar-se superior ao registrado e a detentora ou as demais empresas participantes do cadastro de reserva não puder cumprir as obrigações estabelecidas na ata, será facultado ao fornecedor requerer ao órgão gerenciador a alteração do preço registrado, mediante comprovação de fato superveniente que o impossibilite de cumprir o compromisso.

12.9.1. Para fins do disposto no subitem 12.10, a detentora encaminhará, juntamente com o pedido de alteração, a documentação comprobatória ou planilha de custos que demonstre a inviabilidade do preço registrado em relação às condições inicialmente pactuadas.

12.9.1.1. Na hipótese de comprovação de fato superveniente, o órgão gerenciador atualizará o preço registrado, de acordo com a realidade dos valores praticados pelo mercado, por meio de pesquisa realizada com base no art. 23 da Lei nº 14.133, de abril de 2021 e na in n. 65/2021 (seges-me) comunicando, no prazo de 10 (dez) dias úteis, os órgãos participantes que tiverem firmado contratos decorrentes da ata de registro de preços, para que avaliem a conveniência e a oportunidade de diligenciar negociação com vistas à alteração contratual.

12.9.1.2. Na hipótese de não comprovação da existência de fato superveniente que inviabilize o preço registrado, o pedido será indeferido pelo órgão gerenciador e a detentora fica obrigada a cumprir as obrigações estabelecidas na ata, sob pena de cancelamento do seu registro e não da ata, sem prejuízo da aplicação das sanções previstas na Lei nº 14.133, de 2021.

12.9.1.3. Na hipótese de cancelamento do registro da detentora, o gerenciador convocará os fornecedores do cadastro de reserva, na ordem de classificação, para verificar se aceitam manter seus preços registrados, observadas as condições de habilitação.

12.10. Na hipótese de prorrogação da ata de registro de preços, os preços poderão sofrer reajustes, qual terá como parâmetro para atualização monetária o índice INPC (índice nacional de preços ao

consumidor) devidamente fundamentada por escrito pela detentora da ata de registro de preços e observados os demais requisitos constantes da Lei nº 14.133, de 2021.

13. DAS INFRAÇÕES ADMINISTRATIVAS E SANÇÕES

13.1. Comete infração administrativa, nos termos da lei, o licitante que, com dolo ou culpa:

13.1.1. Deixar de entregar a documentação exigida para o certame ou não entregar qualquer documento que tenha sido solicitado pelo/a pregoeiro/a durante o certame;

13.1.2. Salvo em decorrência de fato superveniente devidamente justificado, não mantiver a proposta em especial quando:

13.1.2.1. não enviar a proposta adequada ao último lance ofertado ou após a negociação;

13.1.2.2. recusar-se a enviar o detalhamento da proposta quando exigível;

13.1.2.3. injustificadamente, pedir para ser desclassificado quando encerrada a etapa competitiva; ou

13.1.2.4. apresentar proposta e/ou amostra (se houver) em desacordo com as especificações do Edital;

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

13.1.3.1. recusar-se, sem justificativa, a assinar o contrato ou a ata de registro de preço, ou a aceitar ou retirar o instrumento equivalente no prazo estabelecido pela Administração;

13.1.4. Apresentar declaração ou documentação falsa exigida para o certame ou prestar declaração falsa durante a licitação;

13.1.5. Fraudar a licitação;

13.1.6. comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude de qualquer natureza, em especial quando:

13.1.6.1. agir em conluio ou em desconformidade com a lei;

13.1.6.2. induzir deliberadamente a erro no julgamento;

13.1.6.3. apresentar amostra (se houver) falsificada ou deteriorada;

13.1.7. praticar atos ilícitos com vistas a frustrar os objetivos da licitação;

13.1.8. praticar ato lesivo previsto no art. 5º da Lei n.º 12.846, de 2013.

13.2. Com fulcro na Lei nº 14.133, de 2021, a Administração poderá, garantida a prévia defesa, aplicar aos licitantes e/ou adjudicatários as seguintes sanções, sem prejuízo das responsabilidades civil e criminal:

13.2.1. advertência;

13.2.2. multa;

13.2.3. impedimento de licitar e contratar e;

13.2.4. declaração de inidoneidade para licitar ou contratar, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida sua reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade.

13.3. Na aplicação das sanções serão considerados os elementos previstos no art. 156, § 1º, da Lei 14.133/2021.

13.4. As sanções de advertência, impedimento de licitar e contratar e declaração de inidoneidade, bem como a sanção de multa aplicada em percentual de 0,5% a 30% incidente sobre o valor da proposta, respeitarão o devido processo legal, obedecerão ao prazo de defesa previsto nos arts. 156 e seguintes, da Lei Federal nº 14.133/2021.

13.5. A recusa injustificada do adjudicatário em assinar o contrato ou a ata de registro de preço, ou em aceitar ou retirar o instrumento equivalente no prazo estabelecido pela Administração, caracterizará o descumprimento total da obrigação assumida.

14. DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E DO PEDIDO DE ESCLARECIMENTO

14.1. Qualquer pessoa é parte legítima para impugnar o Edital ou solicitar esclarecimentos, devendo protocolar o pedido no prazo de até 03 (três) dias úteis antes da data da abertura do certame.

14.2. A resposta à impugnação ou ao pedido de esclarecimento será divulgado em sítio eletrônico oficial no prazo de até 03 (três) dias úteis, limitado ao último dia útil anterior à data da abertura do certame.

14.3. As solicitações de esclarecimentos e pedidos de impugnação poderão ser feitos diretamente na plataforma www.novobmmnet.com.br, em campo específico licitacoes@amparo.sp.gov.br e alcarneiro@amparo.sp.gov.br.

14.4. Serão admitidos impugnações, recursos e solicitações de esclarecimento por intermédio de e-mail licitacoes@amparo.sp.gov.br e alcarneiro@amparo.sp.gov.br desde que os documentos estejam assinados digitalmente, através de certificado digital emitido por uma autoridade certificadora vinculada à ICP-Brasil.

14.5. Os documentos digitais deverão ser produzidos ou reproduzidos no formato PDF, padrão ISO 19005-3:2012 (PDF/A - versões PDF 1.4 ou superior) e caso forem compactados serão aceitos com a extensão “.zip”.

14.6. A decisão sobre o pedido de providências ou de impugnação será proferida pela autoridade subscritora do ato convocatório do Pregão no prazo e observada a forma a que alude o parágrafo único do art. 164º da Lei nº 14.133, de 1 de abril de 2021.

14.7. Acolhida a petição contra o ato convocatório, será designada nova data para a realização do certame, exceto quando, inquestionavelmente, a alteração no Edital não afetar a formulação da proposta.

15. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

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

15.2. Em caso de divergência entre disposições deste Edital e de seus anexos ou demais peças que compõem o processo, prevalecerá as deste Edital.

15.3. As normas disciplinadoras desta licitação serão interpretadas em favor da ampliação da disputa, respeitada a igualdade de oportunidade entre as licitantes, desde que não comprometam o interesse público, a finalidade e a segurança da contratação.

15.4. Das sessões públicas de processamento do Pregão serão lavradas atas circunstanciadas a serem assinadas pelo (a) pregoeiro(a) e pela equipe de apoio.

15.5. O sistema manterá sigilo quanto à identidade das licitantes, para o(a) pregoeiro(a) até a etapa de negociação com o autor da melhor oferta e para os demais até a etapa de habilitação.

15.6. O resultado deste Pregão e os demais atos pertinentes a esta licitação, sujeitos à publicação, serão divulgados eletronicamente no sítio eletrônico www.amparo.sp.gov.br.

15.7. Foro. Para dirimir quaisquer questões decorrentes da licitação, não resolvidas na esfera administrativa, será competente o foro da cidade de Amparo, Estado de São Paulo.

15.8. Mudança de marca e/ou procedência. O Município só aceitará a mudança de marca e/ou procedência do item cotado, somente com a aprovação de funcionário responsável pela Secretaria requisitante, desde que a qualidade do produto seja igual ou superior ao cotado pela licitante e o preço não seja superior ao contratado.

15.9. Para substituição da marca e/ou procedência ofertada, a licitante vencedora deverá comprovar a inviabilização de fornecimento da marca e/ou procedência, ou seja, comprovar que se deve a fato superveniente não imputável a licitante vencedora. Exemplo clássico: Descontinuidade de fabricação do produto, que deverá restar comprovada, por meio de documentos, que o produto efetivamente foi retirado de linha. Caso a nova marca e/ou procedência não atenda as necessidades do Município, ou seja, não preste ao atendimento do interesse público, a substituição não será possível.

15.10. O valor estimado ou o valor máximo aceitável para a contratação, possuirá caráter sigiloso e será disponibilizado exclusiva e permanentemente aos órgãos de controle externo e interno. O caráter sigiloso do valor estimado ou do valor máximo aceitável para a contratação será fundamentado no § 3º do art. 7º da Lei nº 12.527, de 18 de novembro de 2011, e no art. 20 do Decreto nº 7.724, de 16 de maio de 2012.

15.11. A participação de único licitante, por si só, não impede a continuidade do certame ou impõe obrigatoriamente a revogação do procedimento licitatório, desde que, no momento oportuno e cumulativamente:

a) Após negociação obrigatória o preço que se revele vantajoso à Administração seja o corrente no mercado, necessário e razoavelmente inferior ao estimado na fase interna do procedimento licitatório, e, compatível com o mercado.

b) No caso de o único participante ter apresentado orçamento para compor o valor estimativo, na fase interna, sem prejuízo da observância do imposto na **alínea “a”**, o preço da licitação não poderá ser superior àquele orçado pelo licitante vencedor para composição do valor estimado de referência à futura contratação, salvo se defasado.

c) Seja justificada a impossibilidade de repetição.

15.12. A contagem dos prazos constantes do Edital e daqueles decorrentes do curso do certame, iniciam e terminam em dias úteis em que haja expediente na Prefeitura Municipal de Amparo/SP.

15.13. Os casos omissos do presente Pregão serão solucionados pelo (a) pregoeiro (a).

15.14. Integram o presente Edital:

- Anexo I – Memorial Descritivo.
- Anexo II – Termo de Referência.
- Anexo III – Modelo de Arquivo Declarações (Fase Habilitação).
- Anexo IV – Declaração de Elaboração Independente de Proposta e Atuação Conforme ao Marco Legal Anticorrupção.
- Anexo V – Modelo Padrão de Proposta Comercial.
- Anexo VI – Termo de Ciência e de Notificação.
- Anexo VII – Minuta da Ata de Registro de Preços.

Amparo, 19 de agosto de 2024

Regina Célia Aparecido Doné
Secretária Adjunta de Administração

ANEXO I MEMORIAL DESCRITIVO

Processo Licitatório nº 01331/2024.

Pregão Eletrônico nº 102/2024.

1.1. Do Objeto: Constituição de sistema de registro de preços para eventual aquisição futura de mobiliários e outros destinados às áreas administrativas da Secretaria Municipal de Educação e às escolas da rede municipal de ensino pelo período de 12 (doze) meses.

1.2. O objeto consiste nos seguintes lotes:

LOTE 01			
ITEM	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	QTDE.	UNIDADE DE MEDIDA
1	CONJUNTO COLETIVO TAMANHO 1 (01 MESA E 04 CADEIRAS)	250	UN
2	MESINHA PRÉ ESCOLA	800	UN
3	CADEIRINHA PARA PRÉ-ESCOLA	3500	UN
4	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 5	600	UN
5	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 4	500	UN
6	CONJUNTO REFEITÓRIO PARA BERÇÁRIO (BANCO COM ENCOSTO)	60	UN
7	CONJUNTO REFEITÓRIO BANCO SEM ENCOSTO	60	UN
8	CONJUNTO REFEITÓRIO PRÉ-ESCOLA	100	UN
9	CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL - 01 (uma) MESA E 06 (seis) CADEIRAS	50	UN
10	CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO - 01 (uma) MESA E 06 (seis) CADEIRAS	50	UN
11	MESAS DE COMPUTADOR COM ESTAÇÃO FRONTAL	130	UN
12	MESAS DE COMPUTADOR SIMPLES E DUPLA	130	UN
13	CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE UMA MESA E UMA CADEIRA	100	UN

LOTE 02			
ITEM	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	QTDE.	UNIDADE DE MEDIDA
1	NICHO BAIXO FECHADO	220	UN
2	NICHO FECHADO ALTO	90	UN
3	NICHO BAIXO ABERTO	250	UN
4	NICHO ORGANIZADOR DE BRINQUEDOS COM GAVETÃO	75	UN
5	NICHO COM 09 VÃOS	25	UN



6	MÓDULO DESMONTÁVEL 02	4500	UN
7	NICHO COM 15 VÃOS	25	UN
8	NICHO COM EXPOSITOR DE LIVROS	200	UN
9	NICHO ORGANIZADOR LÚDICO MULTIFUNCIONAL	200	UN
10	MODULOS LUDICOS COM 04 LUGARES	50	UN
11	NICHO ORGANIZADOR PORTA CARTOLINAS COM CAIXAS PLÁSTICAS	50	UN
12	NICHOS COLORIDOS - SALA DE AULA/BIBLIOTECA/SALA DOS PROFESSORES	160	UN
13	NICHO ORGANIZADOR COM GAVETAS E RODÍZIO	55	UN
14	PENDURADOR DE MOCHILA INFANTIL (SALA DE AULA)	1000	UN

LOTE 03

ITEM	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	QTDE.	UNIDADE DE MEDIDA
1	QUADRO ESCOLAR EM PAINEL MDF QUADRICULADO 1200 MM x 2500 MM . DESCRIÇÃO DE ACORDO COM TERMO DE REFERÊNCIA.	400	UN
2	QUADRO ESCOLAR BRANCO 2500 MM x 1200 MM. DESCRIÇÃO DE ACORDO COM TERMO DE REFERÊNCIA.	110	UN

LOTE 04

ITEM	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	QTDE.	UNIDADE DE MEDIDA
1	LOUSA DE VIDRO MAGNÉTICO (0,90 x 0,60)	110	UN
2	LOUSA CAVALETE DE CHÃO: MERENDA/ SALA DE AULA/ RECREAÇÃO/ SALA DE LEITURA	100	UN
3	QUADRO BRANCO PLANEJAMENTO SEMANAL	110	UN
4	MURAL / PAINEL DE ACRÍLICO (BRANCO)	110	UN
5	QUADRO DE AVISOS ACRÍLICO COM 7 DISPLAYS	85	UN
6	QUADRO MURAL EM FELTRO	85	UN
7	CAVALETE DE MESA COM PRANCHETA PARA PAPEL A4 – AULA DE ARTES	530	UN

LOTE 05

ITEM	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	QTDE.	UNIDADE DE MEDIDA
1	CADEIRA GIRATÓRIA COM BRAÇOS	400	UN
2	CADEIRA GIRATÓRIA SEM BRAÇOS	300	UN
3	CADEIRA FIXA ESTOFADA	300	UN
4	SOFÁ POLTRONA 01 LUGAR	50	UN
5	SOFÁ POLTRONA 02 LUGARES	30	UN
6	SOFÁ POLTRONA 03 LUGARES	30	UN
7	POLTRONA AMAMENTAÇÃO	20	UN

8	LONGARINA 3 LUGARES PLASTICA	80	UN
9	CADEIRA MULTIUSO	300	UN

LOTE 06			
ITEM	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	QTDE.	UNIDADE DE MEDIDA
1	PUFF MEIA LUA	100	UN
2	PUFF QUADRADO	100	UN
3	PUFF ESPECIAL OVAL	100	UN
4	PUFF REDONDO	100	UN
5	PUFF PARA BIBLIOTECA / SALA DE LEITURA / SALA DE AULA	50	UN
6	PUFF BOLA COLORIDA	100	UN
7	PUFF DE BICHINHO	80	UN
8	ASSENTO PUFF COLORIDO	85	UN
9	PUFF EM FORMATO DE LEGUME - PIMENTA VERMELHA	50	UN
10	PUFF EM FORMATO DE FRUTA - MAÇÃ	100	UN
11	PUFF EM FORMATO DE DADO - NUMÉRICO	100	UN
12	PUFF EM FORMATO DE DADO - ALFABÉTICO	100	UN
13	PUFF EM FORMATO DE LEGUME - PIMENTA AMARELA	50	UN

LOTE 07			
ITEM	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	QTDE.	UNIDADE DE MEDIDA
1	MESA DE TRABALHO	150	UN
2	MESA EM L	120	UN
3	MESA DE REUNIÃO	45	UN
4	GAVETEIRO VOLANTE COM QUATRO GAVETAS	170	UN
5	MESA REDONDA	40	UN
6	BALCÃO ATENDIMENTO	15	UN
7	MESA 1 METRO	50	UN
8	MESA 1,4 METRO	50	UN

LOTE 08			
ITEM	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	QTDE.	UNIDADE DE MEDIDA
1	ARMÁRIO DE AÇO COR CINZA	270	UN
2	ARMÁRIO ESCANINHO: PROFESSORES/ FUNCIONÁRIOS/ ALUNOS (12 PORTAS)	115	UN
3	ARQUIVO DE AÇO	95	UN
4	BIBLIOCANTO	4500	UN
5	ESTANTE DE AÇO	170	UN
6	ESTANTE BIBLIOTECA DUPLA FACE	120	UN



LOTE 09			
ITEM	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	QTDE.	UNIDADE DE MEDIDA
1	KIT PARA BANDEIRAS: BASE + MASTROS + PONTEIRAS (4 MASTROS)	15	UN
2	KIT PARA BANDEIRAS: BASE + MASTROS + PONTEIRAS (3 MASTROS)	65	UN
3	CONJUNTO DE BANDEIRAS INTERNAS	65	UN
4	BANDEIRA NACIONAL DE USO EXTERNO	65	UN
5	BANDEIRA PAULISTA DE USO EXTERNO	65	UN
6	BANDEIRA MUNICIPAL DE USO EXTERNO	65	UN

LOTE 10			
ITEM	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	QTDE.	UNIDADE DE MEDIDA
1	BANCO LÁPIS	220	UN

LOTE 11			
ITEM	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	QTDE.	UNIDADE DE MEDIDA
1	DISPENSER PARA SABÃO/ÁLCOOL GEL	50	UN

Observação:

a) As especificações completas de cada item estão descritas no Anexo II - Termo de Referência, as quais devem ser atendidas integralmente.

b) Atenção às descrições, pois alguns itens solicitam instalação.

ANEXO II TERMO DE REFERÊNCIA

UNIDADE SOLICITANTE: Secretaria Municipal de Educação

1. OBJETO

Registro de preços para aquisição e distribuição de mobiliários e outros destinados as áreas administrativas da Secretaria Municipal de Educação e às escolas da rede municipal de ensino, conforme especificações técnicas e demais condições constantes neste Termo de Referência.

2. JUSTIFICATIVA E OBJETIVO DA CONTRATAÇÃO

Se faz necessária a aquisição de mobiliário para composição das áreas administrativas da Secretaria e de salas de aula, no intuito de suprir a crescente demanda nas unidades da Rede Municipal, para o bom andamento e funcionamento da Secretaria Municipal de Educação e das unidades de ensino, proporcionando conforto aos alunos, professores e servidores em geral, melhor eficiência no ensino-aprendizagem dos alunos e qualidade de trabalho para os profissionais da educação. Diante do exposto, a importância e necessidade desta secretaria em contratar os itens nos quantitativos solicitados.

Vide Estudo Técnico Preliminar anexo a este Termo de Referência.

3. DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO

A descrição dos itens, quantidades e especificações serão registradas de acordo com o Anexo A deste Termo de Referência.

Todos os produtos deverão ser novos, 1º uso, em suas embalagens originais, lacrados e ainda de boa qualidade e procedência e de acordo com todos os padrões e normas de fabricação, comercialização, qualidade, acondicionamento, rotulagem, manuseio e demais legislações legais aplicáveis e definidas em Decretos, Regulamentos e Dispositivos Legais emitidos pelas autoridades governamentais, em âmbito Municipal, Estadual e Federal pertinentes ao presente objeto contratual, inclusive, sempre quando for o caso, dentro das normas da Associação Brasileira de Normas Técnicas - ABNT; Normas e Instruções de Segurança, Higiene e Medicina do Trabalho e Código de Defesa do Consumidor, Inmetro e Anvisa e Ministério da Agricultura;

4. REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO E SELEÇÃO DO FORNECEDOR

Para o atendimento das necessidades desta Contratação, ressalta-se a observação dos seguintes itens:

- * Atendimento de todas as leis, normas e instruções vigentes;
- * Atendimentos às especificações contidas no Termo de Referência;
- * Critérios e práticas de sustentabilidade - Atendimento da Instrução Normativa nº 01, de 19 de janeiro de 2010.
- * Duração do instrumento contratual: 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 conforme disposto no art. 84 da Lei 14.133/2021.

As participantes deverão comprovar, por meio de atestado(s) de capacidade técnica emitidos por pessoas jurídicas de direito público ou privado, devidamente registrados nas entidades profissionais competentes, que reúnem condições de atender à demanda do Município, nos moldes da Súmula nº 24 do Tribunal de Contas do Estado de São Paulo.

4.1. SUBCONTRATAÇÃO

4.1.1. Não será admitida a subcontratação do objeto licitatório.

5. OBRIGAÇÕES DO CONTRATADO

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

5.1.1. Efetuar a entrega do objeto em perfeitas condições, conforme especificações, prazo e local constantes no Edital e seus anexos, acompanhado da respectiva nota fiscal, na qual constarão as indicações referentes a: marca, fabricante, modelo, procedência e prazo de garantia ou validade, quando for o caso;

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

5.1.3. Substituir, reparar ou corrigir, a suas expensas, no prazo fixado neste Termo de Referência, o objeto com avarias ou defeitos;

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

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

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

5.2. Responsabilizar-se pelo recolhimento e descarte de bens adquiridos cujos componentes necessitem de destinação especial devido a sua natureza, nos termos da Lei nº 12.305/2010, regulamentada pelo Decreto nº 7.404/2010.

6. FORMA DE EXECUÇÃO DO OBJETO

6.1.1. LOCAIS E CONDIÇÕES DE ENTREGA

Os materiais deverão ser entregues no prazo de até 10 (dez) dias corridos, contados a partir da emissão da Autorização de Fornecimento que será enviada por e-mail ao fornecedor;

6.1.2. Forma de Entrega: Parcelada, conforme necessidade da Secretaria Municipal de Educação;

6.1.3. Os materiais deverão ser entregues nos locais indicados pela Secretaria de Educação, através das Ordens de Compra, sendo permitida a indicação das seguintes unidades:

UNIDADE	LOGRADOURO	Nº	CEP	BAIRRO
Secretaria de Educação	Avenida Bernardino de Campos	705	13900-400	Centro
Almoxarifado da	Rua Joaquim Moreira	30	13903-380	Jd. Moreirinha



Educação				
CIME Bairro Da Areia Branca	Rod. Eng. Constâncio Cintra - SP360 - KM118	s/n	13900-000	Bairro da Areia Branca
CIME Bambi	Rua Argentina	72	13904-070	Jd. América
CIME Branca De Neve	Av. Paraná	60	13902-230	Jd. Brasil
CIME Chapeuzinho Vermelho	Rua França	170	13905-080	Jd. Camandocaia
CIME Cinderela	Av. Dr Roberto Amparo Pastana Câmara	7375	13905-531	Jd. Europa
CIME Garibaldi	Rua Tiê	184	13903-402	Jd. Das Aves
CIME Maria Ivete Forner Zuchi	Rua João Barbi	61	13904-802	Vale Verde
CIME Nicolau Consoli	Rua Luiz Antonio Moreira Persicano	175	13905-655	Jd. Modelo
CIME Peter Pan	Pça. Américo Ferreira de Camargo	35	13903-279	Jd. São Sebastião
CIME Pica Pau	Rua Henrique Frederico	298	13908-200	Distr. Arcadas
CIME Pinoquio	Pça. Nelson José Urbano	43	13909-009	Distr. Três Pontes
CIME Plinio Morato De Oliveira	Rod. SP352 - KM148,5	s/n	13900-000	Bairro Brumado
CIME Polichinelo	Rua Princesa Isabel	181	13901-210	Jd. Santo Antonio
CIME Profª Beatriz Silveira Monteiro	Rua Antonio Olívio Nardini	160	13905-465	Jd. Silvestre I
CIME Profª Jacyra Ribeiro Guilardi	Rod. Municipal	379	13900-000	Bairro da Boa Vereda
CIME Profª Maria Lucia De Siqueira	Av. José de Giuseppe	401	13905-775	Santa Maria do Amparo
EMEF Gasparzinho	Rua José Araújo Cintra	20	13900-460	Pça. Pádua Salles
EMEF Profª Clarinda De Almeida Mello	Rua Antonio Micheli	77	13905-783	Quintas de São Thiago
EMEF Profª Floripes Bueno Da Silva	Rod. João Beira - SP95 - KM45,2	s/n	13900-000	Jd. Silvestre I
EMEF Profª Gislene Aparecida Da Costa Correa	Av. Arlindo Fava	215	13905-470	Jd. Silvestre II
EMEF Raul De Oliveira Fagundes	Rua Maria Cecília Ribieri	105	13902-040	Jd. Santana
EMEI Bairro Dos Pedrosos	Rod. Eng. Constâncio Cintra - SP360 - KM111	s/n	13900-000	Bairro dos Pedrosos
EMEI Cebolinha	Rua Dep. Narciso Pieroni	625	13900-262	Jd. Santana
EMEI Prof. Silvio Vichi	Rua Alcides Postali	420	13905-620	Jd. São Dimas
EMEI Sossego Da Mamãe	Rua Prudente de Moraes	247	13900-270	Jd. Público
EMEI Tio Patinhas	Rua Rio Sena	300	13904-340	Jd. Figueira
EMEF Maria Cristina Rodrigues Simões	Rua Alemanha	s/n	13905-110	Jd. Camandocaia

7. GESTÃO E FISCALIZAÇÃO DO CONTRATO

7.1. O contrato será fiscalizado pelas servidoras:

IASMIM MATIAS BARBOSA DOS SANTOS - CPF: 426.619.548-64 - GESTORA

ELOÁ APARECIDA FERREIRA - CPF: 302.692.078-99 - FISCAL

7.2. Os produtos serão recebidos provisoriamente pelo Diretor da Unidade Escolar ou por seu Substituto Legal, para posterior verificação e autorização de pagamento pela Secretaria Municipal de Educação.

Caso o objeto a ser entregue esteja em desacordo com as especificações contidas na proposta de preços, a Secretaria Municipal de Educação rejeitará o recebimento do mesmo.

8. MEDIÇÃO E PAGAMENTO

8.1. Os pagamentos serão realizados à vista, através de transferência bancária, em até 15 (quinze) dias após a efetiva entrega dos materiais e recebimento da Nota Fiscal;

8.2. O fornecedor deverá indicar no corpo do documento fiscal:

8.2.1. Número da Autorização de Fornecimento;

8.2.2. Número do Empenho;

8.2.3. Número e Tipo da Licitação;

8.2.4. Dados bancários para efetivação do pagamento

9. ESTIMATIVA DO PREÇO

A estimativa de preço será obtida através de pesquisa de preços de mercado a ser realizada pelo Departamento de Suprimentos da Secretaria Municipal de Administração.

10. ALINHAMENTO COM PLANO DE CONTRATAÇÕES ANUAL (PCA)

10.1. Será feito remanejamento orçamentário dentro da gestão de recursos da Secretaria de Educação, visto que o Plano Anual de Contratações para o exercício de 2024 não previa a presente contratação/aquisição.

10.2. A necessidade de compra de mobiliário foi apresentada à gestão após a formalização do PAC.

11. ADEQUAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

As despesas com a execução da referida ata de registro de preços correrão por conta do orçamento do exercício de 2024, nas dotações orçamentárias abaixo especificadas, e nas suas correspondentes nos exercícios subsequentes:

10.02.12.365.1001.4.049.449052.01.2120000; Secretaria Municipal de Educação / Manutenção e Desenvolvimento do Ensino / Fonte: 01 – Tesouro;

10.02.12.365.1001.4.049.449052.05.2800000; Secretaria Municipal de Educação / Manutenção e Desenvolvimento do Ensino / Fonte: 05 – Transferências e Convênios Federais - Vinculados;

10.02.12.365.1002.4.049.449052.01.2130000; Secretaria Municipal de Educação / Manutenção e Desenvolvimento do Ensino / Fonte: 01 – Tesouro;

10.02.12.365.1002.4.049.449052.05.2810000; Secretaria Municipal de Educação / Manutenção e Desenvolvimento do Ensino / Fonte: 05 – Transferências e Convênios Federais - Vinculados;

10.02.12.361.1003.4.049.449052.01.2200000; Secretaria Municipal de Educação / Manutenção e Desenvolvimento do Ensino / Fonte: 01 – Tesouro;

10.02.12.361.1003.4.049.449052.05.2820000. Secretaria Municipal de Educação / Manutenção e Desenvolvimento do Ensino / Fonte: 05 – Transferências e Convênios Federais – Vinculados.

ANEXO A - DA DESCRIÇÃO DOS ITENS

LOTE 01	
Descritivo	Qde
<p>CONJUNTO COLETIVO TAMANHO 1 (01 MESA E 04 CADEIRAS) - Conjunto coletivo para crianças com altura compreendida entre 0,93 e 1,16m, composto de uma mesa e quatro cadeiras. - Mesa com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, e na face inferior em laminado melamínico de baixa. MESA: Largura: 800 mm ; profundidade: 800 m m ; Altura: 460 mm ; Espessura: 25,8 m m ; Tolerância: até + 2 m m para largura e profundidade e +/- 1m m para espessura. Pressão (BP), montado sobre estrutura tubular de aço. Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em com pensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. CADEIRA: Largura do assento: 340 mm; Profundidade do assento: 260 m m ; Espessura do assento: 7,2 m m a 9,1m m ; Largura do encosto: 350 mm ; Altura do encosto: 155 mm ; Espessura do encosto: 7,0 mm a 9,3 mm ; Altura do assento ao chão: 260 mm ; Tolerância: até + 2 mm para largura e profundidade, +/- 1m m para espessura e +/- 10m m para altura do assento ao chão. MESA: Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8m m de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor branca. Topos encabeçados com fita de bordo Termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem , acabamento de superfície texturizado, na cor laranja, coladas com adesivo "Hot Melting" . Estrutura da mesa com posta de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, Secção circular diâmetro de 38m m (1 1/2"), em chapa 16 (1,5m m) ; - Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40m m , em chapa 16 (1,5m m). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca m áquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2" , cabeça chata, fenda simples. Sapatas em Polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor laranja, fixadas à estrutura através de encaixe. Nas partes metálicas deve ser aplicado Tratamento anti-ferruginoso. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor laranja. Alternativamente o Assento e o encosto poderão ser fabricados em com pensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo cinco lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm Cada. Quando fabricado em com pensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8m m de espessura, Acabamento texturizado, na cor laranja. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8m m de espessura, acabamento texturizado, na cor laranja. Bordos em se la dor seguido de verniz poliuretano. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com Costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo" , diâmetro de 4,8m m , comprimento 2mm . Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo" , diâmetro de 4,8m m , comprimento 16mm . Fixação do encosto em Com pensado</p>	250

moldado à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8m m , comprimento 18m m . Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, Injetadas na cor laranja, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Mesa: - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira – Fita de borda e suas aplicações – Requisitos e métodos de ensaios.

- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - **CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA** comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;

- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) –

<p>Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>	
<p>MESINHA PRÉ ESCOLA - Mesa em formato quadrado para utilização coletiva - classe dimensional 3, indicado para indivíduos com estatura de 1,19 a 1,42 metros. Mesa em formato quadrado, com tampo confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com espessura de 18mm (±2mm) com acabamento em laminado melamínico de baixa pressão na face inferior e de alta pressão na face superior. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas em PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, bordos arredondados com raio de no mínimo 2,5mm e fitas de bordo com espessura mínima de 2,5mm. Fixação à estrutura através de buchas americanas e parafusos. A estrutura metálica da mesa é fabricada em tubo de aço carbono, colunas em tubos de seção circular com diâmetro 1 ½” e espessura de no mínimo 1,50mm, travessas dobradas em formato de “U” invertido em tubos de seção circular com diâmetro de 7/8” e espessura de 1,50mm, unidas por meio de solda MIG. O fechamento dos tubos e o contato com o piso é através de ponteiros injetadas em material plástico de acordo com a bitola do tubo. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster eletrostática lisa/brilhante ou micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Tampo largura: 800mm (±3mm); Tampo profundidade: 800mm (±3mm); Altura do tampo até o chão: 590mm (±10mm). INFORMAÇÕES DE ACABAMENTO DO PRODUTO: Poderá ser mencionado as cores dos acabamento para tampo e estrutura.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>Mesa: - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira – Fita de bordo e suas aplicações – Requisitos e métodos de ensaios.</p> <p>- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser</p>	800

apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;

- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)

Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;

CADEIRINHA PARA PRÉ-ESCOLA - Cadeira de uso individual – classe dimensional 3, indicado para indivíduos com estatura de 1,19 a 1,42 metros. Cadeira infantil composta por concha com assento e encosto em peça única confeccionada em polímero termoplástico injetado (polipropileno) pigmentado em alta pressão do tipo monobloco, superfície de contato com o usuário lisa e isenta de alojamentos, conformada anatomicamente, dotada de abas laterais arredondadas, base de fixação dotadas de montantes circulares com diâmetro interno mínimo de 3mm, espessura média de 4mm em toda a extensão da peça. A estrutura metálica da cadeira é formada por tubos de aço carbono, de seção circular com diâmetro de 7/8” e espessura de 1,50mm, sendo, os pés, separados em, frontais e traseiros, pertencentes a uma única peça dobrada em formato orgânico unidos através de solda, angulados a 60° (±3°) entre si. Apoios em formato de “U” confeccionados em chapa de aço carbono de espessura 1,20mm (#18) são encaixados a estrutura, antes da fixação da concha, sendo a concha, fixada à estrutura através de parafusos para material plástico. Para acabamento e fechamento dos tubos, são instaladas ponteiras injetadas em material plástico correspondente ao diâmetro do tubo. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos

3.500



elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática lisa/brilhante ou micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Altura do Assento ao chão: 350 mm (± 10 mm); Largura: 435 mm (± 10 mm); Profundidade: 400 mm (± 10 mm); Altura: 622 mm (± 10 mm). INFORMAÇÕES DE ACABAMENTO DO PRODUTO: Poderá ser mencionado as cores dos acabamento para assento e encosto e estrutura.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)

Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.

CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 5 – **Altura do aluno: de 1,46m a 1,76m:** Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 105.

DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 710 mm (+/-10). Cadeira Altura do assento até o chão: 430 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 392 (+/-5mm); Encosto Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm);

600

DESCRIPTIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1mm); com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, seção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros; e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (***) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos através de ponteiros em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor Verde (referência PANTONE (*) 3415 C), acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento / encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8” (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (***) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos com ponteiros e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expensor, para fixação.

GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.

Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.

Obs. 1: A(s) declaração(ões) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.

- Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos, assento e encosto.

- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)

Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.

<p>CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 4</p> <p>– Altura do aluno: de 1,33m a 1,59m: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 105.</p> <p>DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 640 mm (+/-10); Cadeira Altura do assento até o chão: 380 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 392 (+/-5mm) Encosto; Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm).</p> <p>DESCRITIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1mm); com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno</p>	500
--	-----

copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos através de ponteiras em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor vermelho (referência PANTONE (*) 186 C) acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento/encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8” (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos com ponteiras e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expansor, para fixação.

GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.

Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.

Obs. 1: A(s) declaração(ões) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.

- Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos, assento e encosto.

- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)

Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.

CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (uma) MESA e 01 (uma) CADEIRA:

100

Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira.

DIMENSÕES: Mesa: 650mm (largura) x 1200mm (comprimento) x 18,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Cadeira: Largura do assento: 484 mm (+/-5); Profundidade do assento: 442 mm (+/-5); Largura do encosto: 431 mm (+/-5); Altura do encosto: 255 mm (+/-5);

DESCRITIVO: MESA: Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão, na cor CINZA. Dimensões acabadas (painel) de 250mm (largura) x 1119 mm ±5 (comprimento) x 18mm (espessura). Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com 3mm de espessura na cor CINZA fixada com adesivo "Hot Melting". Estrutura: pedestais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior curvada em "U" confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 31,75mm (1 1/4") e trava sob o tampo na parte frontal, em secção circular de Ø 31,75mm com "abertura tipo boca de lobo" sem amassamento nas pontas com solda em todo contorno, em chapa 16 – (1,5mm). Travessa intermediária tubular 25x60x1,2mm OBLONGULAR. Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos e porcas metálicas para aglomerado, Ø 6,0mm, comprimento 45mm, cabeça panela, fenda Phillips, rosca máquina. Fixação do painel à

estrutura através de parafusos auto sheep-board M 4.5 x 16, zincados e aletas confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas. Fixação das sapatas aos pés através de rebites de “repuxo”, Ø 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe reforçadas por rebites. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor CINZA. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina.

CADEIRA: Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018; Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

Obs.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

Obs.2: Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

Obs. 3: Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (***) 7040. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Mesa: - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira – Fita de borda e suas aplicações – Requisitos e métodos de ensaios.

Cadeira: - Certificado Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018 - Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2006 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio

Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.

- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - **CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA** comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;

- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45 Obs.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)

Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.

CONJUNTO REFEITÓRIO PARA BERÇÁRIO (BANCO COM ENCOSTO) - Conjunto para utilização coletiva composto por 01 (uma) mesa e 02 (dois) bancos com encosto – classe dimensional 3, indicado para indivíduos com estatura de 1,19 a 1,42 metros. **MESA:** formato retangular com tampo confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com espessura de 25mm (± 2 mm), com acabamento em laminado melamínico de baixa pressão na face inferior e de alta pressão na face superior. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas em PVC, com espessura de 3mm ($\pm 0,5$ mm), na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A estrutura metálica da mesa é fabricada em tubo de aço carbono, colunas em tubo de seção circular com diâmetro de 1½” e espessura mínima de 1,50mm, travessas em tubo de seção retangular de 50x20mm com espessura mínima de 1,50mm e em tubo de seção quadrada de 40x40mm com espessura mínima de 1,50mm, suportes sob o tampo confeccionados em chapa de aço carbono de no mínimo 1,90mm unidos através de solda MIG. A fixação do tampo à estrutura é feita por meio de buchas americanas, parafusos de rosca máquina e reforçada por parafusos do tipo “chip board”. O fechamento dos tubos e o contato com o piso é através de ponteiras injetadas em material plástico de acordo com a bitola do tubo. **BANCO:** formato retangular com assento confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard), com espessura de 25mm (± 2 mm), com acabamento em laminado melamínico de baixa pressão na face inferior e de alta pressão na face superior e encosto confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard), com espessura de 18mm (± 2 mm), com acabamento em laminado melamínico de baixa pressão na face posterior e de alta pressão na face frontal. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas em PVC, com espessura de 3mm ($\pm 0,5$ mm), na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A estrutura metálica do banco é fabricada em tubo de aço carbono, colunas em tubo de seção circular com diâmetro de 1½” e espessura mínima de 1,50mm, travessas em tubo de seção retangular de 50x20mm com espessura mínima de 1,50mm e em tubo de seção quadrada de 40x40mm com espessura mínima de 1,50mm, suportes sob o tampo confeccionados em chapa de aço carbono de no mínimo 1,90mm unidos através de solda MIG, a fixação do assento à estrutura é feita por meio de buchas americanas, parafusos e reforçada por parafusos do tipo “chipboard”. O fechamento dos tubos e o contato com o piso é através de ponteiras injetadas em material plástico de acordo com a bitola do tubo. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster eletrostática lisa e brilhante polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. **DIMENSÕES APROXIMADAS:** MESA: Tampo largura: 1500 mm (± 3 mm); Tampo profundidade: 700 mm (± 3 mm); Altura do tampo até o chão: 590 mm (± 10 mm). BANCO: Altura do Assento ao chão: 350 mm (± 10 mm); Assento largura: 1350 mm (± 3 mm); Assento Profundidade: 300 mm (± 3 mm); Altura total: 660 mm

60

(±10 mm). INFORMAÇÕES DE ACABAMENTO DO PRODUTO: Poderá ser mencionado as cores dos acabamento para tampo e estrutura.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - **CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA** comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;

- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)

Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.

CONJUNTO REFEITÓRIO BANCO SEM EMCOSTO - Conjunto para utilização coletiva composto por 01 (uma) mesa e 02 (dois) bancos com encosto – classe dimensional 3, indicado para indivíduos com estatura de 1,19 a 1,42 metros. MESA: formato retangular com tampo confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com espessura de 25mm (±2mm), com acabamento em laminado melamínico

60

de baixa pressão na face inferior e de alta pressão na face superior. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas em PVC, com espessura de 3mm ($\pm 0,5$ mm), na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A estrutura metálica da mesa é fabricada em tubo de aço carbono, colunas em tubo de seção circular com diâmetro de 1½” e espessura mínima de 1,50mm, travessas em tubo de seção retangular de 50x20mm com espessura mínima de 1,50mm e em tubo de seção quadrada de 40x40mm com espessura mínima de 1,50mm, suportes sob o tampo confeccionados em chapa de aço carbono de no mínimo 1,90mm unidos através de solda MIG. A fixação do tampo à estrutura é feita por meio de buchas americanas, parafusos de rosca máquina e reforçada por parafusos do tipo “chip board”. O fechamento dos tubos e o contato com o piso é através de ponteiras injetadas em material plástico de acordo com a bitola do tubo. BANCO: formato retangular com assento confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard), com espessura de 25mm (± 2 mm), com acabamento em laminado melamínico de baixa pressão na face inferior e de alta pressão na face superior. A estrutura metálica do banco é fabricada em tubo de aço carbono, colunas em tubo de seção circular com diâmetro de 1½” e espessura mínima de 1,50mm, travessas em tubo de seção retangular de 50x20mm com espessura mínima de 1,50mm e em tubo de seção quadrada de 40x40mm com espessura mínima de 1,50mm, suportes sob o tampo confeccionados em chapa de aço carbono de no mínimo 1,90mm unidos através de solda MIG, a fixação do assento à estrutura é feita por meio de buchas americanas, parafusos e reforçada por parafusos do tipo “chipboard”. O fechamento dos tubos e o contato com o piso é através de ponteiras injetadas em material plástico de acordo com a bitola do tubo. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster eletrostática lisa e brilhante polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: MESA: Tampo largura: 1500 mm (± 3 mm); Tampo profundidade: 700 mm (± 3 mm); Altura do tampo até o chão: 590 mm (± 10 mm). BANCO: Altura do Assento ao chão: 350 mm (± 10 mm); Assento largura: 1350 mm (± 3 mm); Assento Profundidade: 300 mm (± 3 mm). INFORMAÇÕES DE ACABAMENTO DO PRODUTO: Poderá ser mencionado as cores dos acabamento para tampo e estrutura.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;

- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)

Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.

CONJUNTO REFEITÓRIO PRÉ-ESCOLA Conjunto para utilização coletiva composto por 01 (uma) mesa e 02 (dois) bancos – classe dimensional 4, indicado para indivíduos com estatura de 1,33 a 1,59 metros. **MESA:** formato retangular com tampo confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com espessura de 25mm (±2mm), com acabamento em laminado melamínico de baixa pressão na face inferior e de alta pressão na face superior. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas em PVC, com espessura de 3mm, na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A estrutura metálica da mesa é fabricada em tubo de aço carbono, colunas em tubo de seção circular com diâmetro de 1½” e espessura mínima de 1,50mm, travessas em tubo de seção retangular de 50x20mm com espessura mínima de 1,50mm e em tubo de seção quadrada de 40x40mm com espessura mínima de 1,50mm, suportes sob o tampo confeccionados em chapa de aço carbono de no mínimo 1,90mm unidos através de solda MIG. A fixação do tampo à estrutura é feita por meio de buchas americanas, parafusos de rosca máquina e reforçada por parafusos do tipo “chip board”. O fechamento dos tubos e o contato com o piso é através de ponteiras injetadas em material plástico de acordo com a bitola do tubo. **BANCO:** formato retangular com assento confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com

100

espessura de 25mm (± 2 mm), com acabamento em laminado melamínico de baixa pressão na face inferior e de alta pressão na face superior. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas em PVC, com espessura de 3mm, na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A estrutura metálica do banco é fabricada em tubo de aço carbono, colunas em tubo de seção circular com diâmetro de 1½” e espessura mínima de 1,50mm, travessas em tubo de seção retangular de 50x20mm com espessura mínima de 1,50mm e em tubo de seção quadrada de 40x40mm com espessura mínima de 1,50mm, suportes sob o tampo confeccionados em chapa de aço carbono de no mínimo 1,90mm unidos através de solda MIG, a fixação do assento à estrutura é feita por meio de buchas americanas, parafusos e reforçada por parafusos do tipo "clipboard". O fechamento dos tubos e o contato com o piso é através de ponteiras injetadas em material plástico de acordo com a bitola do tubo. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster eletrostática lisa/brilhante ou micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: MESA: Tampo largura: 1500 mm (± 3 mm); Tampo profundidade: 700 mm (± 3 mm); Altura do tampo até o chão: 640 mm (± 3 mm). BANCO: Altura do Assento ao chão: 380 mm (± 10 mm); Assento largura: 1350 mm (± 3 mm); Assento Profundidade: 350 mm (± 3 mm).

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - **CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA** comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;

- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 -

Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)

Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.

CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL - 01 (uma) MESA E 06 (seis) CADEIRAS:

50

Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 6 (seis) cadeiras empilháveis.

DIMENSÕES: Mesa: Tampo: Comprimento 2000mm (+/-5mm) x Largura 800mm (+/-5mm); Altura 594mm (+/-10mm) – Cadeira: Altura do Assento ao chão: 350 mm (+/-10mm); Largura do assento: 474 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 310mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm);

DESCRITIVO: Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. **CONSTITUINTES:** Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor a definir, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, seção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, seção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm). Fixação do tampo à estrutura através de: Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples. Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. Ponteiros/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe.

CADEIRAS: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir.

Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em

chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor.

Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (***) 7040. ACABAMENTO: Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “Hot Melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;

- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o

encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)

Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.

CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO - 01 (uma) MESA E 06 (seis) CADEIRAS:

50

Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 6 (seis) cadeiras empilháveis.
 DIMENSÕES: Mesa: Tampo: Comprimento 2000mm (+/-5mm) x Largura 800mm (+/-5mm); Altura 760mm (+/-10mm) –Cadeira: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10mm); Largura do assento: 484 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 432 mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm);
 DESCRITIVO: Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. CONSTITUINTES: Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor a definir, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm). Fixação do tampo à estrutura através de: Parafusos rosca

máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples. Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. Ponteiros/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe.

CADEIRAS: Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018; Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir.

Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor.

Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.

Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - **CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA** comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser

apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;

- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)

Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.

MESAS DE COMPUTADOR COM ESTAÇÃO FRONTAL - ALTURA DO ALUNO DE 1,46 A 1,76 - Altura do tampo 710mm, Largura total: 160cm, Profundidade: 120cm. Cores diversas.

Tampo Confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todas faces, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação dos Tamos são fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Tampo com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das

130

configurações disponíveis na mesa. Tampo possui um sistema para acesso a pontos de rede e tomadas através de moldura confeccionada em plástico. Suporte de tomadas confeccionado em chapa de aço carbono de 0,65mm para 3 tomadas, 2 rj e 2 tomadas redondas, fixadas ao tampo por meio de parafusos autoatarrachantes 4.8x13. Calha berço para acomodar a fiação dos pontos de energia e dados. Pés Laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x50x1.5mm usinado a laser em corpo único. Com berço de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 2mm. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT, gaveteiro fixo com 02 gavetas. Dimensões: 300L x 423P x 235A. Laterais confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm no contorno frontal, colados as laterais através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Montante de fixação confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Fixado às laterais por cavilha e parafuso chipboard com fita de borda de 0.5mm em uma fase. Frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. A primeira gaveta possui furação para o encaixe da fechadura. Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, correições de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, correições fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. Fechadura com acabamento cromado e cilindro de 17mm de diâmetro. Fixação frontal da fechadura e travamento apenas da primeira gaveta por trava de chapa de aço. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto e rotação de 180°. Correição de 350mm de comprimento confeccionadas em chapa de aço com roldanas em nylon de fácil instalação e fixado às laterais da gaveta e do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chapa Philips com acabamento bicromatizado. As gavetas possuem canais, onde são encaixadas aos trilhos, formando um sistema deslizante. Puxadores confeccionados em

polímero. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - **CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA** comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;

- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)

Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.

MESAS DE COMPUTADOR SIMPLES E DUPLA - ALTURA DO ALUNO DE 1,46 A 1,76 - Altura do tampo 710mm, Largura total: 160cm, Profundidade: 120cm. Cores diversas. Tampo Confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todas faces, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação dos Tamos são fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Tamos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Cada tampo possui um sistema para acesso a pontos de rede e tomadas através de moldura confeccionada em plástico. Suporte de tomadas confeccionado em chapa de aço carbono de 0,65mm para 3 tomadas, 2 rj e 2 tomadas redondas, fixadas ao tampo por meio de parafusos autoatarrachantes 4.8x13. Calha leito para acomodar a fiação dos pontos de energia e dados. Pés Laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x50x1.5mm usinado a laser em corpo único. Com berço de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 2mm. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1”. Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tamos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT, com 2 gaveteiros fixo com 02 gavetas. Dimensões: 300L x 423P x 235A. Laterais confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm no contorno frontal, colados as laterais através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Montante de fixação confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Fixado às laterais por cavilha e parafuso chipboard com fita de borda de 0.5mm em uma fase. Frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. A primeira gaveta possui furação para o encaixe da fechadura.

130

Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corredeças de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeças fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. Fechadura com acabamento cromado e cilindro de 17mm de diâmetro. Fixação frontal da fechadura e travamento apenas da primeira gaveta por trava de chapa de aço. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto e rotação de 180°. Corredeça de 350mm de comprimento confeccionadas em chapa de aço com roldanas em nylon de fácil instalação e fixado às laterais da gaveta e do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chapa Philips com acabamento bicromatizado. As gavetas possuem canais, onde são encaixadas aos trilhos, formando um sistema deslizante. Puxadores confeccionados em polímero. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Biombo reto para plataforma nas dimensões: 1200mm (L) x 330mm (A). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melânico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Fixado ao tampo da mesa por um suporte de fixação plástico com parafuso estrutural e friso em perfil de alumínio extrudado.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - **CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA** comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;

- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500

horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)

Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.

LOTE 02

Descritivo	Qde
<p>NICHO BAIXO FECHADO</p> <p>Nicho baixo fechado 2 portas, dotado de 2 prateleiras em MDP, em conformidade com a norma ABNT NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários: Tampo em MDP, com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 810mm (largura) x 500 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça inferior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 482 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça laterais direita e esquerda em MDP, com espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 482 mm (largura) x 632 mm (altura) x 18 mm (espessura). Peça posterior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 614 mm (altura) x 18 mm (espessura). Duas portas em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 400 mm (largura) x 630 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Duas prateleiras em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Topos de todas as peças encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", acabamento texturizado, na mesma cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão dos painéis, exceto prateleiras, que receberão bordo colorido na parte frontal, e portas que</p>	220

receberão bordos coloridos nos quatro lados a definir. Colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo “Hot Melting”. Dimensões acabadas de 18 mm (largura) x 3 mm (espessura), ou de 18 mm (largura) x 0,45 mm (espessura) de acordo com seu posicionamento. Fitas de espessura de 3 mm deverão ter seus bordos usinados com raio de 3mm. Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 x 40 mm, em chapa 14 (1,9 mm). Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Quatro rodízios industriais de duplo giro com freio de rolagem, para carga nominal de 50kg, diâmetro da roda de 50mm, fixação ao móvel em eixo vertical metálico galvanizado com rosca e porca galvanizada. Altura total de 70mm. Giro estruturado por duas pistas de esferas de aço inoxidável. Carcaça em chapa de aço galvanizado estampado. Rodízios dotados de eixo horizontal em aço inoxidável. Rodas em polipropileno injetado na cor cinza, e bandas de rodagem em poliuretano injetado na cor CINZA. Travas metálicas com pedal injetado em polipropileno ou ABS. Espaçador/amortecedor em borracha termoplástica TPE, injetados em cores (a definir.. Puxador em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado em cores (a definir), dotado de porca M6, sobre injetada. Dobradiças de caneco com abertura de 1100 em aço niquelado, caneco de 12,5mm e fechamento automático, montagem sobreposta. Fechadura universal metálica, acabamento cromado, dotada de contra porca, com posição de fechamento a 90o, fornecida com chaves articuladas em duplicata. Aplicação na porta direita. Fecho de caixa reto em latão cromado, com 50 mm de comprimento, dotado de lingueta de bloqueio reta. Aplicação na porta esquerda. Fixações:

- Fixação dos painéis que compõe o corpo do armário com dispositivos conectores cilíndricos excêntricos, com pinos de aço e buchas de poliamida coláveis (Minifix ou equivalente);
- Fixação da base metálica ao corpo do armário através de parafusos rosca métrica M6 X 30 mm e buchas de poliamida M6 x 11 mm coláveis;
- Suportes metálicos, cromados para fixação das prateleiras;
- Fixação dos espaçadores / amortecedores e puxadores através de parafusos de rosca métrica M6, cabeça redonda, fenda Philips.

Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente com adesivo à base de PUR através de processo de colagem “Hot Melting”. Após a colagem, as fitas de bordo de 3mm de espessura devem receber acabamento fresado, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - **CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA** comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos

<p>os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. <p>Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2</p> <ul style="list-style-type: none"> - Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359-2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.</p>	
<p>NICHO FECHADO ALTO</p> <p>Produto Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13961:2010 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC: Armário Alto com duas portas confeccionado em madeira prensada de MDP (medium density particle board) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão; Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento; Corpo: Composto por tampo e base com espessura de 25mm, com borda de 2,0mm de espessura. Laterais,</p>	90

fundo, prateleiras e portas com 18mm de espessura e acabamento em borda de 1mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato e cavilhas. Portas: Duas portas de abrir, com dobradiças em zamak, abertura 270°. Fechadura tipo cremona com varão para travamento das portas, acompanhando 2 chaves escamoteáveis. Puxadores embutidos em alumínio anodizado e acabamento com ponteira em polipropileno com dimensões 174mm x 44mm x 15mm (C x A x P). As portas devem estar de acordo com a Norma ABNT NBR 13961:2010 referente ao ensaio de estabilidade com as cargas verticais nas partes móveis. Prateleiras: Três prateleiras, sendo 1 (uma) fixa e 2 (duas) ajustáveis com sistema de travamento através de suportes de prateleira em zamack. Rodapé: Rodapé de aço carbono tubular retangular de 20mm x 30mm. Para controle do desnível do piso possui 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon injetado na superfície de contato ao chão, e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,0mm para bordos de 2,0mm e 1,00mm para bordos de 1,0mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termofixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura entre 40 a 100 microns e aderência x0/y0, aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina, sendo expostas a uma atmosfera especificada na NBR 8094, com grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri1. Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0 a 25,0mm de diâmetro (conforme NBR 14006:2008). As bordas de portas, prateleiras e outros elementos construtivos do armário acessíveis ao usuário, bem como puxadores, devem ser arredondados e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). O armário deve resistir às forças que possam provocar elevação de um ou mais pontos de apoio, o que leva ao tombamento do armário, de acordo com os ensaios de estabilidade, previsto no item 6.2.3 da ABNT NBR 13961:2010. Cores: Estrutura: Cor Cinza. DIMENSÕES: Altura: 1610mm (+/-3mm); Largura: 904mm (+/-3mm); Profundidade: 506mm (+/-3mm).

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal

certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008.

- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A

Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Paineis de partículas de média densidade – parte 2

Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2

- Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira.
- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359-2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019)

Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.

NICHO BAIXO ABERTO

NICHO BAIXO COM 2 PRATELEIRAS, em conformidade com a norma ABNT NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários: Tampo em MDP, com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 810mm (largura) x 500 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça inferior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 482 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça laterais direita e esquerda em MDP, com espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão

250

- BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 482 mm (largura) x 632 mm (altura) x 18 mm (espessura). Peça posterior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 614 mm (altura) x 18 mm (espessura). Duas prateleiras em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Topos de todas as peças encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", acabamento texturizado, na mesma cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão dos painéis, exceto prateleiras, que receberão bordo colorido na parte frontal. Colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo "Hot Melting". Dimensões acabadas de 18 mm (largura) x 3 mm (espessura), ou de 18 mm (largura) x 0,45 mm (espessura) de acordo com seu posicionamento. Fitas de espessura de 3 mm deverão ter seus bordos usinados com raio de 3 mm. Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40 mm, em chapa 14 (1,9 mm). Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Quatro rodízios industriais de duplo giro com freio de rolagem, para carga nominal de 50kg, diâmetro da roda de 50mm, fixação ao móvel em eixo vertical metálico galvanizado com rosca e porca galvanizada. Altura total de 70mm. Giro estruturado por duas pistas de esferas de aço inoxidável. Carcaça em chapa de aço galvanizado estampado. Eixo horizontal em aço inoxidável. Rodas em polipropileno injetado na cor cinza, e bandas de rodagem em poliuretano injetado na cor CINZA. Travas metálicas com pedal injetado em polipropileno ou ABS. Espaçador/amortecedor em borracha termoplástica TPE, injetados (a definir). - Fixação dos painéis que compõe o corpo da estante com dispositivos conectores cilíndricos excêntricos, com pinos de aço e buchas de poliamida coláveis (Minifix ou equivalente); - Fixação da base metálica ao corpo da estante através de parafusos rosca métrica M6 X 30 mm e buchas de poliamida M6 x 11 mm coláveis; - Suportes metálicos, cromados para fixação das prateleiras; - Fixação dos espaçadores / amortecedores através de parafusos de rosca métrica M6, cabeça redonda, fenda Philips. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente com adesivo à base de PUR através de processo de colagem "Hot Melting". Após a colagem, as fitas de bordo de 3mm de espessura devem receber acabamento fresado, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA

PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008.

- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A

Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2

Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2

- Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359-2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019)

Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.

NICHO ORGANIZADOR DE BRINQUEDOS COM GAVETÃO

Medidas aproximadas – 84 x 45 x 96cm (LPA). Móvel todo produzido em MDF com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces, formado por três nichos, sendo dois na parte superior med. aprox. 39,5cm de largura e outro no inferior medindo 79,5cm de largura, fundo fechado com interno revestido em formica colorida.

75

Carrinho de brinquedos – Medidas aproximadas – 78x43x42cm (LPA). Produzido em MDF com 1,5cm de espessura, revestido nas faces longitudinais em fórmica colorida, bordas superiores em spline, e laterais com acabamento côncavo. Bordas em fita de PVC com 0,2cm de espessura e arestas arredondadas.

A montagem dispositivo rápido sem aparência externa de parafusos.

Quatro rodízios de Ø 5cm em gel translúcido com capacidade de carga de 50 kg cada. Dois rodízios com trava e dois com giro livre, fixados ao móvel através de parafusos e buchas metálicas americana.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - **CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA** comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008.
- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A

Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Paineis de partículas de média densidade – parte 2

Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2

- Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.

NICHO COM 09 VÃOS

Medidas – 90 x 45 x 114cm (LPA).

Estante aberta, produzida em MDF branco 1,5cm de espessura, sendo a base em 1,8cm de espessura, revestida nas duas faces. Móvel com duas prateleiras e duas divisórias verticais, formando nove nichos iguais. Fundo fechado e inserido entre as laterais. acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP(polipropileno) ou PE(polietileno), com “primer” na face de colagem, com medidas nominais de 22(largura)x2mm(espessura) colado em máquina e com hot melt de alta temperatura e com arestas arredondadas. O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento.

25

A montagem do móvel deverá ser feita com dispositivos de montagem rápida, não apresentando externamente parafusos. Pés em alumínio fundido medindo 10cm de altura, com regulagem e fixados ao móvel, através de buchas metálicas americana e parafusos.

Medidas – 90 x 45 x 114cm (LPA).

Medidas dos vãos Dimensão dos vãos 27 x 43 x 32 cm (LPA)

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - **CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA** comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008.

- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A

Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2

Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2

- Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.

MÓDULO DESMONTÁVEL 02

CARACTERÍSTICAS: ideal para área de repouso infantil, Permite empilhamento, duas bordas inteiriças injetadas em polipropileno virgem (PP não reciclado) texturizada, cada borda contendo duas cavidades em suas extremidades, cavidade superior para empilhamento de máximo de 35mm e mínimo 15mm dessa forma evitando o aprisionamento das mãos ou pés das crianças, formato das cavidades posicionado de forma a proporcionar maior estabilidade do Módulo evitando tombamentos e acidentes, furos para escoar líquidos que permitam higienização total com água. Os pés devem possuir acabamento antiderrapante não removível a fim de evitar acidentes. O tecido deve ser fixado nas bordas. As bordas devem de 40mm a 45mm e espessura de 2 a 4 mm. A estrutura lateral deve ser formada por duas barras de alumínio de liga 6063 ou outro metal superior, com espessura mínima de 1,55mm

4.500

e máxima de 1,65mm, resistente à corrosão, inclusive por tensão e umidade. A barra de alumínio devesse encaixar na cabeceira de forma que não se solte por no mínimo 40 mm. A tela deve ser vazada e composta de tecido 100% poliéster lavável, com tratamento antifungo, antibacteriano, antichama, antioxidante e isento de ftalatos. Acabamento soldado por termofusão em toda extensão uniformemente, sem rebarbas ou defeitos pontiagudos ou cortantes. Largura mínima da solda 20mm. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS* Altura mínima 100mm a 120mm; * Largura: 550mm a 620mm; * Comprimento: 1350mm a 1400mm.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO referente a NBR: 8094:1983 – material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à nevoa salina – método de ensaio mínimo de 96 horas de exposição.
- Laudo de laboratório referente a NBR NM 300-2/2004 – segurança de brinquedos – parte 2 inflamabilidade –referente a tela
- Laudo de laboratório referente a ensaio da tela: - Ftalatos; - referente ao crescimento de microrganismo na superfície da tela de bactérias mesófilas, areobias, fungos e leveduras; - de resistência a luz ultravioleta; - resistência a corrosão por exposição a névoa salina;
- Laudo de ensaio da resistência das ponteiros de borracha conforme NBR 14006:2008 ITEM 6.4.7
- Laudo de laboratório atestando a resistência a carga distribuída de 100kg por 7 dias – não ocasionando deformações permanentes.
- Laudo de laboratório de bordas cortantes, pontas agudas e avaliação de partes pequenas conforme a NBR NM 300-1:2004 (versão corrigida:2011)
- Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO ensaio de rolagem atendendo a NBR15413-1:2013 ITEM 7.3 portaria do INMETRO N°75/2021, ANEXO II – item 6 e tabela 6
- Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO conforme EN747-2:2015 ITEM 5.5 – Durabilidade de estrutura e fixação

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.

NICHO COM 15 VÃOS

Produzido em MDF branco, com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces. Construído com oito nichos aberto revestidos internamente por laminado melamínico colorido, e sete nichos aberto sem fundo, bordas revestidas com fita de PVC flexível colorida com 0,20cm de espessura colada em máquina no sistema hot melting de alta temperatura, e arestas arredondadas. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida, vb sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas aproximadas – 169x35x104cm (LPA)

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

25



- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - **CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA** comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008.
- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.
- Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A
- Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2
- Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2
- Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.

NICHO COM EXPOSITOR DE LIVROS

expositor de livros, produzido em MDF branco, com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces. Laterais moldadas. Parte central deverá ter três módulos suspensos, montados em cascata. Sob a estrutura da cascata, o móvel deverá ter duas divisórias verticais, formando assim, três nichos, sendo o nicho central, dividido por uma prateleira horizontal, que irá formar o quarto nicho. Os dois nichos posicionados nas laterais, são constituídos por dois pares de corredeiras plásticas em forma de u em peça única, confeccionada em polipropileno poliestireno alto impacto na virgem, isento de cargas minerais, injetada na cor bege com espessura mínima de 3 mm, para inserção de caixas plásticas coloridas confeccionada em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais com espessuras mínimas de 2,20 mm, medindo 31,2 x 42,7 x 7,5cm (LPA), no total máximo de quatro caixas. Caixas dotadas de nervuras de reforço para impedir deformação quando carregado. Top frontal limitador para evitar que as caixas sejam empurradas para traz evitando contato com o fundo do móvel. Nicho duplo central livre. Fundo e base fechados. Bordas com fita de PVC colorida, com 0,20 cm de espessura e arestas arredondadas e colado em máquina e com cola hot melting de alta temperatura A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida, vb sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos

200

utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Sob o móvel serão colocados 4 rodízios de Ø 5,0cm em gel translúcido, perfil paralelo, suporte cromado, com uma capacidade de carga de 50 kg cada. Dois rodízios com trava e dois com giro livre, fixados ao móvel através de parafusos e buchas metálicas americanas. MEDIDAS – 90 X 48 X 114cm (LPA)

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - **CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA** comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008.

- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A

Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2

Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2

- Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.

NICHO ORGANIZADOR LÚDICO MULTIFUNCIONAL

DIMENSÕES Largura: 1250 mm (+/-5mm) Altura total: 1366 mm (+/-5mm)

Profundidade: 555 mm (+/-5mm)

Nicho composta por 3 (três) módulos com inclinação, contendo 1 (uma) prateleira com três baús, 1 (uma) prateleira tipo revestido central com inclinação e 1 (um) organizador composto por travas inferiores para assentos.

Painéis laterais, confeccionados em MDF de 18 mm de espessura, revestido por laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com bordos revestidos por perfil plano em PVC fixado ao substrato de madeira por meio de adesivo a base de EVA termo fusível ou cola tipo hotmelt, arestas arredondadas com raio de 1mm. Prateleiras confeccionados em MDF de 18 mm de espessura, revestido por laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com bordos revestidos por perfil plano em PVC fixado ao substrato de

200

madeira por meio de adesivo a base de EVA termo fusível ou cola tipo hotmelt, arestas arredondadas com raio de 1mm.

Prateleira superior comporta três cavidades específicas tipo hexagonal para encaixe de um nicho em formato sextavado constituído por peça única em polipropileno copolímero, colorido por maste-back compatível com o Polímero e atóxico.

Prateleira central com aparador para organizador de livros.

Aparador inferior em ângulo como organizador de assentos estofados.

16 Assentos estofados fabricados em espuma, com dimensões de 320x320x75mm (LXPXA), revestido em couro ecológico com fechamento por meio de zíper. (Assento com costura mantendo o formato com arestas)

Cada nicho possui aba externa de apoio em todo perímetro e suas dimensões são aproximadamente 190 mm cada face, profundidade interna de 240 mm, proporcionando um volume interno aproximado de 17 litros.

Prateleiras, reforços, travas e estrutura, unidos por meio de sistemas de fixação que utiliza pinos de aço carbono, niquelados, fixados ao substrato através de buchas e tambores de meio giro, confeccionados em Zamak para travamento.

Base (requadro) de apoio fabricada em estrutura de aço retangular de 30x20x1,5mm (esp.). Rodízios com freios fabricados em chapa estampada e cabeçote com dupla pista de esferas, acabamento zincado com 50mm de diâmetro. Eixo da roda parafusado. Composto Termoplástico com PVC. Dureza: 80 Shore A. (-10oC a +50oC). Produzido com revestimento em composto termoplástico com PVC. Proporciona rodagem macia e silenciosa.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - **CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA** comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008.

- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A

Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2

Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2

- Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo;

ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359-2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019)

Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.

MÓDULOS LÚDICOS COM 04 LUGARES

50

Móvel todo produzido em MDF branco, com 1,5cm de espessura, e revestido nas duas faces. Base medindo 90 x 76cm. No centro da base, uma divisória vertical. Ainda sobre a base, centralizada no sentido longitudinal, duas divisórias verticais. Sobre as divisórias verticais tampo medindo 87 x 75cm (LC), formando dessa maneira, quatro nichos idênticos. Sobre o tampo, centralizado no sentido longitudinal, outra divisória vertical, que servirá de apoio para as costas. Ainda sobre o tampo, no sentido transversal, duas divisórias verticais arredondadas, formando dessa maneira quatro compartimentos, que servirão como assento. Duas laterais medindo aproximadamente 76 x 75cm (LA), moldadas de maneira tal que, após adesivadas em Impressão digital com adesivo tipo permanente acrílico a base de água, fabricado com alta opacidade elevada coesão com alta aderência, e com proteção com filme vinílico monomérico branco brilhante com espessura de 80 microns ±10 iso 534-80 e vida útil do adesivo 36 meses, que consigam passar a impressão do rosto de um urso. Almofadas e encostos individuais em espuma na espessura de 5cm, envolvida por revestimento de tecido colorido. acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC(cloreto de polivinila), PP(polipropileno) ou PE(polietileno), com “primer” na face de colagem, com medidas nominais de 19(largura)x2mm(espessura) colado em máquina e com hot melt de alta temperatura e com arestas arredondadas. O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida, não apresentando externamente parafusos. Sob o móvel serão colocados 06 pés niveladores antiderrapantes, com regulagem de altura. Medidas aproximadas – 90 x 76 x 81cm (LPA).

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA

PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008.

- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A

Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2

Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2

- Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.

NICHO ORGANIZADOR PORTA CARTOLINAS COM CAIXAS PLÁSTICAS

50

Produzido em MDF, com 1,8 e 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces. Parte superior composta por quatro gavetas, com o frontal recortado, inserido entre as laterais. Gavetas sustentadas por correijas metálicas telescópicas. Abaixo da última gaveta, parte inferior formada por dois compartimentos abertos, divididos por uma prateleira, com 04 pares de correijas plásticas fixas em forma de u em peça única, confeccionada em polipropileno poliestireno alto impacto na virgem, isento de cargas minerais, injetada na cor bege com espessura mínima de 3 mm., para inserção de caixas plásticas coloridas confeccionada em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais com espessuras mínimas de 2,20 mm, medindo 31,2 x 42,7cm (LP) sendo duas de 7,5 e duas de 15cm de altura, no total máximo de 04caixas. Caixas dotadas de nervuras de reforço para impedir deformação quando carregado. Top frontal limitador para evitar que as caixas sejam empurradas para traz evitando contato como fundo do móvel. Fundo fechado e inserido entre as laterais. . acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC(cloreto de polivinila), PP(polipropileno) ou PE(polietileno), com “primer” na face de colagem, com medidas nominais de 22(largura)x2mm(espessura) colado em máquina e com hot melt de alta temperatura e com arestas arredondadas. O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida, não apresentando externamente parafusos. Sob o móvel, deverão ser colocados quatro rodízios de 5cm, em gel translúcido, com perfil paralelo, e suporte cromado, com uma capacidade de carga de 50 kg cada. Dois rodízios com trava, dois com giro livre, fixados a madeira através de buchas

metálicas americana. Medidas – 75 X 60 X 110 CM (LPA) ESPAÇO INTERNO GAVETAS 70 X 51 X CM (LP)VÃOS INFERIORES 32 X 26 CM (LA).

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - **CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA** comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008.

- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A

Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2

Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2

- Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.

NICHOS COLORIDOS - SALA DE AULA/BIBLIOTECA/ SALA DOS PROFESSORES

160

2 Nicho Quadrado - Tamanho 21cm larg. x 21cm alt. x 10cm prof. e outro 1 nicho retangular 50cm larg. x 25cm alt. x 10cm prof. Cores variadas. Com material empregado em madeira 100% MDF/MDP. Espessura do MDF: no mínimo 12mm. Acabamento em Pintura fosca.

Com inclusa instalação.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - **CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA** comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008.

- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A

Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2

Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2

- Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.

NICHO ORGANIZADOR COM GAVETAS E RODÍZIO

Nicho Organizador com 6 Gavetas. Possui 4 rodízios e amplo espaço. Com material empregado em madeira 100% MDF/MDP. Espessura do MDF: no mínimo 12mm. Acabamento em Pintura fosca. Cor: Branco/ Colorido / Branco. Profundidade: 34cm. Altura: 83cm. Largura: 108cm. Peso máximo por prateleira: 2kg. Peso do produto: 24kg. Deve suportar até 22kg. Acabamento com pintura UV.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - **CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA** comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008.

- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A

Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2

55



<p>Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2</p> <p>- Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.</p>	
<p>PENDURADOR DE MOCHILA INFANTIL (SALA DE AULA)</p> <p>1 Unidade - Cabideiro de parede fixo em madeira pinus maciça e resistente com 6 Ganchos achatados, sem pontas ou elementos cortantes. Comprimento Base: 40cm. Largura Base: 6cm. Deve acompanhar kit de fixação e tapa furos para acabamento. Cores variadas em tema infantil. Cada cabideiro deve suportar no mínimo 30 kg. Inclusa instalação.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008.</p> <p>- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2</p> <p>- Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.</p>	1.000
LOTE 03	
Descritivo	Qde
QUADRO ESCOLAR	400

Quadro em painel MDF, quadriculado, dotado de suportes de fixação e calha metálica, acompanhado de apagador e canetas. • Painel em MDF de 20mm, dimensões 1200mm (altura) x 2500 (largura), revestido na face frontal em laminado melamínico de alta pressão “lousa”, 1mm (espessura), **cor opcional branca liso ou quadriculado e verde liso ou quadriculado**. A face posterior deverá ser revestida com chapa de balanceamento– contra placa fenólica de 0,6mm, lixada em uma face. • Todos os bordos do painel deverão ser encabeçados com fita de bordo em PVC(cloreto de polivinila) com “primer”, 1,5mm (espessura), , coladas com adesivo “Hot Melting”. • 8 suportes de fixação do painel em aço SAE 1008, em chapa 14 (1,9mm) , dobradas e estampadas. • Conjunto para fixação dos suportes ao painel composto de 16 parafusos de aço, bicromatizados, rosca métrica, cabeça cilíndrica, fenda simples, M6 (diâmetro de 6mm) x 16mm (comprimento) e 16 buchas auto-atarraxantes de zamac para parafusos M6, 15mm (comprimento). • Conjunto para fixação na parede composto de 8 parafusos de aço carbono, zincados, rosca soberba, cabeça sextavada, 1/4” (diâmetro de 6,3mm) x 60mm(comprimento), com arruelas lisas, zincadas, em chapa 16 (1,5mm) e 8 buchas de Nylon tipo S10. • Calha metálica em aço carbono para suporte de apagador e canetas em chapa 16(1,5mm) cobrindo toda a extensão, dobrada e estampada com 50mmde altura na sua parte frontal. Complementos: • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40micrometros, cor CINZA COMPLEMENTO. FABRICAÇÃO • Para fabricação é indispensável seguir o descritivo, detalhamentos e especificações técnicas. • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. • A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem“Hot Melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos REFERÊNCIAS • Laminado melamínico de alta pressão “lousa” • MDF - "Madefibra" (1830 x 2750mm) com espessura de 20mm - "DURATEX" ou equivalente. • Chapa de balanceamento (1250 x 3080mm) - contra-placa fenólica com espessura de 0,6mm - “FÓRMICA” ou equivalente. • Fita de bordo em PVC com espessura de 1,5mm - "REHAU" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*)428 C. • Adesivo "Hot Melting" para bordos: Jowatherm 28050 - "ARTECOLA" ou equivalente. • Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA – referência RAL 7040. • Parafusos e arruelas - “CISER” ou equivalente. • Bucha de zamac - “WIND” ou equivalente. • Bucha de Nylon tipo S10 - “FISCHER” ou equivalente. GARANTIA • Dois anos contra defeitos de fabricação a contar da data de entrega.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008.

- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade

<p>ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.</p>	
<p>QUADRO ESCOLAR</p> <p>Quadro branco integra o sistema de superfícies para múltiplas funções como escrever, projetar, fixar, composto de painéis modulares com dimensões variáveis, para uso interno em ambientes pedagógicos, administrativos, circulações, áreas comuns e outros. Painel composto por substrato de MDF, de 18mm de espessura, revestido na superfície frontal com lâmina de aço cerâmico e na parte em laminado melamínico de baixa pressão. Colagem do revestimento frontal do painel com adesivo bicomponente. Superfície de aço cerâmico acetinada na cor branca, com escala de dureza Mohs mínima de 5 conforme norma EN15771. A superfície de aço cerâmico com base em chapa de aço carbono deve ser revestida de esmalte cerâmico, branco, acetinado, na parte frontal, espessura 170micrometros, e de esmalte cerâmico de proteção na superfície posterior. Bordos encabeçados em perfil extrudado em ABS na cor BRANCA com alma para inserção e colagem ao painel. Acabamento liso brilhante. Colagem da alma dos perfis de bordo às laterais fresadas do painel de MDF, com adesivo hot Melting. Cantoneiras para proteção, fixação e afastamento da parede, em material polimérico injetado em ABS na cor BRANCA, em duas partes denominadas “Base” e “Capa”, que se encaixam entre si por meio de registros e envolvem o conjunto painel-perfis de bordo. Acabamento externo de superfície: brilhante espelhado. Fixações: - Fixação da base ao painel pelo verso, com parafusos rosca métrica M6 x 16mm, cabeça panela, fenda combinada, e buchas de zamac, autoatarraxantes com rosca interna métrica M6 x 12mm rosqueadas e coladas ao substrato com adesivo epóxi. - Fixação da base à parede com parafusos de cabeça sextavada M6 x 80mm e buchas de nylon universais D=10mm, comprimento 60mm. - Fixação da capa à base por parafusos tipo “Allen” M6 x 20mm porcas M6 coinjetadas à base. - Fixação da travessa de sustentação à parede por parafuso de aço carbono zincado autoatarraxante, cabeça panela, fenda philips 4,8mmx50mm (diâmetro x comprimento) e buchas de Nylon tipo S8. - Fixação da travessa de sustentação ao painel pelo verso com parafusos "pozidrive" 3,5 mmx20mm. Obs.1: As buchas de fixação das bases ao painel deverão ser entregues préinstaladas. Peças extrudadas e injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Suporte para apagador com encaixe para até 5 (cinco) canetas, confeccionada em chapa de aço 0,90mm de espessura. Dimensões total: 200mm (L) x 90 mm (P) x 170mm (A). A peça é dobrada com a 1ª dobra com 24,22mm, 2ª dobra com 98,98mm, 3ª dobra com 98,98mm, 4ª dobra com 58,5mm. A 2ª dobra deve estar com 135°. O Suporte também contém um apoio para as canetas com uma distância de 49mm da base de encaixe das canetas. Os furos de entrada para as canetas devem ter no mínimo 21mm de diâmetro. O suporte pode ser fixado no quadro ou direto na parede. No kit de montagem deve conter uma chapa de fixação do suporte para apagador com 95mmx 95mmx0,9mm, 4 (quatro) buchas americanas M6 2 (dois) parafusos M6 x 12mm Philips, 04 (quatro) buchas nylon 10 com parafusos. Dimensões Quadro: 2500 mm (+/-10mm) (largura) X 1200 mm(+/-10mm) (altura).</p>	110



DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Documento que comprove para o laminado aço-cerâmico, atendimento à ISO 28762.
- Esmaltes Vítreos e de Porcelana;
- Revestimentos de esmalte aplicados ao aço para superfícies de escrita, nos quesitos:
- Teste de Aderência;
- Resistência ao desgaste;
- Resistência ao Impacto;
- Dureza de superfície.
- Laudo de laboratório acreditado pelo Inmetro conforme ASTM D256 (2018) ensaio de izod impacto para polímero ABS com resultado superior a 400J/M e 40 (kJ/m²);
- Laudo de laboratório acreditado pelo Inmetro referente a superfície de aço cerâmico conforme norma NBR 8095:2015 – comprovando a resistência a corrosão por exposição a atmosfera úmida saturada mínimo 300 horas;
- Laudo de laboratório acreditado pelo Inmetro referente a superfície de aço cerâmico conforme norma NBR 14006:2008 – subitem 4.3.12(b) ensaio para verificação a dureza da superfície com resultado mínimo 5H;
- Laudo de laboratório acreditado pelo Inmetro referente a superfície de aço cerâmico conforme norma NBR 14006:2008 – subitem 4.3.12(f) ensaio de resistência a manchas da superfície.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.

LOTE 04

Descritivo	Qde
LOUSA DE VIDRO MAGNÉTICO (0,90 x 0,60) - Fabricada em vidro temperado de 6mm mais resistente que o vidro comum. Cantos Arredondados e lapidados. Possui 04 furos para fixação e melhor segurança. Fixação através de espaçadores em alumínio destacando a lousa da parede tornando a lousa removível para limpeza. Película de segurança branca fosca aplicada atrás do vidro, proporcionando uma lousa mais branca e 100% segura. Lousa de Vidro imantada permitindo a fixação de recados, folhas. Incluso suporte de apoio para apagador. Incluso 05 imãs de neodímio (somente imã de neodímio com mais de 3mm de espessura pode ser usado na lousa de vidro). Vidro certificado pelo INMETRO. Garantia de 10 anos contra mancha. Cores variadas. Inclusa instalação.	110
LOUSA CAVALETE DE CHÃO: MERENDA/ SALA DE AULA/ RECREAÇÃO/ SALA DE LEITURA: Lousa cavalete de chão, feita em madeira, com bandeja na parte inferior. Lousa montada: 100cm de altura x 59cm de largura x 43cm de profundidade. Quadro: 44cm largura x 58,5cm altura. Peso Aproximado: 3,600 Kg. Certificado de Segurança: INMETRO CE-BRI/ICEPEX-N 00928-96 NBR NM 300/2004 OCP 0046	100
QUADRO BRANCO PLANEJAMENTO SEMANAL - Quadro branco standart com moldura de alumínio POP de planejamento semanal com 90cm x 60cm. Moldura: 0,6cm de espessura e 1,5cm de frente. Inclusa instalação.	110



<p>MURAL / PAINEL DE ACRILICO (BRANCOL) - Chapa, placa de acrílico 100% virgem. Cor: Branco Leitoso. Espessura: 5MM. Medida: 200 x 300 CM. Inclusa instalação.</p>	110
<p>QUADRO DE AVISOS ACRÍLICO COM 7 DISPLAYS - Quadro de aviso gestão com 7 displays a4 acrílico branco Quadro de aviso em mdf a4. Fabricado em mdf laminado e com porta folhas em acrílico cristal. Características: Expõe folhas a4; Porta folhas em acrílico. Detalhes em acrílico colorido. Conteúdo da caixa: 01 quadro de aviso; 01 adesivo quadro de avisos; 04 buchas; 04 parafusos; 04 acabamentos prolongadores em inox. Materiais: Quadro em mdf laminado Porta folha em acrílico cristal. Detalhe em adesivo colorido Medidas: Altura: 82cm, Largura: 92 cm, Peso aproximado: 4,3 kg. Inclusa instalação.</p>	85
<p>QUADRO MURAL EM FELTRO - Quadro em metal com feltro para fixação de recados, trabalhos e outros. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS Altura: 1200 mm +/- 10 mm ; Largura: 900 mm +/- 10 mm. CARACTERÍSTICAS: Moldura com cantos arredondados em alumínio anodizado fosco; Confeccionado MDF 3mm revestido na parte frontal com card board 6mm ; Acabamento em feltro acrílico 2mm ; • Sistema de fixação invisível permitindo instalação na vertical ou horizontal. DIM : 120X 90C M (AXL). Inclusa instalação.</p>	85
<p>CAVALETE DE MESA COM PRANCHETA PARA PAPEL A4 - AULA DE ARTE/ ATIVIDADES DIVERSAS: cavalete de mesa e prancheta com suporte. Cavalete simples e tradicional de porte médio. Material: madeira de reflorestamento de cor avermelhada e veios claros de alta durabilidade, com superfície polida, envernizada com textura semifosca. As ferragens devem possuir tratamento antiferrugem e acabamento latonado, com grande resistência ao uso.</p>	530
LOTE 05	
Descritivo	Qde
<p>CADEIRA GIRATÓRIA COM BRAÇOS Cadeira giratória operacional de encosto médio, com braços reguláveis e com, no mínimo, ajustes e movimentos independentes para altura do assento, altura do encosto, inclinação do encosto, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto e altura dos apoia braços. Encosto: Estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 30 mm, largura do encosto mínima de 400mm e extensão vertical mínima de 350 mm. Acabamento/proteção dos bordos do encosto em termoplástico e revestimento do encosto em tecido ou laminado sintético. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante com revestimento do assento em tecido ou laminado sintético, acabamento/proteção dos bordos em termoplástico. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de superfície mínima do assento de 410 mm. Mecanismo do tipo contato permanente com as costas do usuário, acionado através de duas alavancas para ajuste de altura do encosto, inclinação do encosto através de cremalheira interna com no mínimo 7 pontos de parada e 60 mm, e altura do assento através do acionamento do pistão</p>	400

à gás. Mecanismo fabricado em materiais de engenharia como aço carbono com pintura eletrostática a pó e elementos zincados, além de resinas termoplásticas de engenharia injetadas em alta pressão. Acabamento cor preta. Coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplástico de cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas por meio de MIG ou eletrofusão a anéis centrais de estabilização e conificação da coluna e das patas. Pintura eletrostática a pó de cor preta. Capa plástica única injetada em PP de cor preta que recobre toda a porção superior das patas da base. Fixação dos rodízios através de estampagem das paredes dos tubos das patas, sem utilização de bucha plástica ou solda para fixação dos pinos. Rodízios: de duplo giro do tipo “H” com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda, diâmetro das rodas de, no mínimo, 48 mm, com rodas duplas. Braços reguláveis com corpo, carenagem e apoio superior em termoplástico de engenharia injetado de cor preta. Ajuste de altura do apoia braços com curso mínimo de 70 mm, 7 pontos de parada, com botão de acionamento. Largura útil mínima do apoia braço de 50 mm e comprimento útil de no mínimo 240 mm.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto

- Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado vem acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro.
- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização;
- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:
 - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,3 (ABNT NBR 9176/2016);
 - Densidade média mínima entre 40 e 50 kg/m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537/2022.
 - Resiliência mínima de 40% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2022.

<ul style="list-style-type: none"> - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019. - Isenta de Clorofluorcarbono. - Certificado de cadeia de custódia dos compensados em nome do fabricante ou licitante para os programas Nacional (Cerflor) ou Internacional (FSC) emitido por organismo de certificação devidamente acreditado pelo Inmetro (Cerflor) ou FSC (FSC). - Certificado de Regularidade Técnica em vigência no IBAMA em nome do fabricante. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando resistência à corrosão dos elementos metálicos (com solda) pintados que representam os elementos de fabricação do móvel em questão para exposição de no mínimo 240 horas, conforme ABNT NBR 8094:1983, com avaliações de corrosão conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2009 - versão corrigida 2010, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película. <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.</p>	
<p>CADEIRA GIRATÓRIA SEM BRAÇOS</p> <p>Cadeira giratória operacional de encosto médio, ajustes e movimentos independentes para altura do assento, altura do encosto, inclinação do encosto, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto e altura dos apoia braços. Encosto: Estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 30 mm, largura do encosto mínima de 400mm e extensão vertical mínima de 350 mm. Acabamento/proteção dos bordos do encosto em termoplástico e revestimento do encosto em tecido ou laminado sintético. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante com revestimento do assento em tecido ou laminado sintético, acabamento/proteção dos bordos em termoplástico. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de superfície mínima do assento de 410 mm. Mecanismo do tipo contato permanente com as costas do usuário, acionado através de duas alavancas para ajuste de altura do encosto, inclinação do encosto através de cremalheira interna com no mínimo 7 pontos de parada e 60 mm, e altura do assento através do acionamento do pistão à gás. Mecanismo fabricado em materiais de engenharia como aço carbono com pintura eletrostática a pó e elementos zincados, além de resinas termoplásticas de engenharia injetadas em alta pressão. Acabamento cor preta. Coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplástico de cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas por meio de MIG ou eletrofusão a anéis centrais de estabilização e conificação da coluna e das patas. Pintura eletrostática a</p>	300

pó de cor preta. Capa plástica única injetada em PP de cor preta que recobre toda a porção superior das patas da base. Fixação dos rodízios através de estampagem das paredes dos tubos das patas, sem utilização de bucha plástica ou solda para fixação dos pinos. Rodízios: de duplo giro do tipo “H” com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda, diâmetro das rodas de, no mínimo, 48 mm, com rodas duplas.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto

- Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado vem acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro.

- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização;

- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:

- Fator de conforto derivado das forças de indentação de no mínimo 2,3 (ABNT NBR 9176/2016);

- Densidade média mínima entre 40 e 50 kg/m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537/2022.

- Resiliência mínima de 40% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2022.

- Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior;

- Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019.

- Isenta de Clorofluorcarbono.

- Certificado de cadeia de custódia dos compensados em nome do fabricante ou licitante para os programas Nacional (Cerflor) ou Internacional (FSC) emitido por organismo de certificação devidamente acreditado pelo Inmetro (Cerflor) ou FSC (FSC).

- Certificado de Regularidade Técnica em vigência no IBAMA em nome do fabricante.

- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando resistência à corrosão dos elementos metálicos (com solda) pintados que representam os elementos de fabricação do móvel em questão para exposição de no mínimo 240 horas,

<p>conforme ABNT NBR 8094:1983, com avaliações de corrosão conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015.</p> <p>- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2009 - versão corrigida 2010, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.</p>	
<p>CADEIRA FIXA ESTOFADA</p> <p>Cadeira fixa de escritório 4 pés palito com assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 10 mm, com fixação à estrutura por meio de porcas de garra de aço zincado e parafusos. Encosto: Estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 30 mm, largura do encosto mínima de 380mm e extensão vertical mínima de 330 mm. Acabamento/proteção dos bordos do encosto em termoplástico e revestimento do encosto em tecido ou laminado sintético. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante com revestimento do assento em tecido ou laminado sintético, acabamento/proteção dos bordos em termoplástico. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 440mm e profundidade de superfície mínima do assento de 400 mm. Junção do assento e encosto através de peça em aço carbono com acabamento por meio de pintura eletrostática a pó que suporte, no mínimo, os ensaios aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018 à cadeira. Estrutura fixa do tipo 4 pés com elementos soldados entre si por processo MIG, construída em tubos de aço de diâmetro mínimo de 22 mm para as pernas e espessura de prede de no mínimo 1,20 mm. No mínimo duas aparas/travessas para estabilização e fixação do assento, em tubo de aço carbono com dimensão mínima de 20 mm de diâmetro/lado e espessura mínima de 1,20 mm. Acabamento/proteção das partes metálicas em pintura eletrostática a pó e ponteiros/sapatas injetadas em termoplástico para contato com a superfície do piso.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto</p> <p>- Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado vem acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro.</p> <p>- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou</p>	300



<p>RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização;</p> <ul style="list-style-type: none"> - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance: - Fator de conforto derivado das forças de indentação de no mínimo 2,3 (ABNT NBR 9176/2016); - Densidade média mínima entre 40 e 50 kg/m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537/2022. - Resiliência mínima de 40% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2022. - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019. - Isenta de Clorofluorcarbono. - Certificado de cadeia de custódia dos compensados em nome do fabricante ou licitante para os programas Nacional (Cerflor) ou Internacional (FSC) emitido por organismo de certificação devidamente acreditado pelo Inmetro (Cerflor) ou FSC (FSC). - Certificado de Regularidade Técnica em vigência no IBAMA em nome do fabricante. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando resistência à corrosão dos elementos metálicos (com solda) pintados que representam os elementos de fabricação do móvel em questão para exposição de no mínimo 240 horas, conforme ABNT NBR 8094:1983, com avaliações de corrosão conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2009 - versão corrigida 2010, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película. <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias</p>	
<p>Sofá Poltrona 01 Lugar LARG:1,03 X PROF: 0,81 X ALT:0,71</p> <p>Assento: em madeira de eucalipto tratada. Possui percintas elásticas proporcionando maior conforto e resistência. Almofada do assento solta, em espuma de poliuretano laminada com densidade de D28.</p> <p>Encosto: em madeira de eucalipto tratada, estofamento em espuma de poliuretano laminada com densidade de D26. Possui percintas elásticas proporcionando maior conforto e resistência</p> <p>Braços: em madeira de eucalipto tratada, estofamento em espuma de poliuretano laminada com densidade de D26.</p> <p>Estrutura fixa da base: sendo um quadro retangular de cantoneira metálica de 1', para sustentação do assento, encosto e braços.</p> <p>Estrutura fixa dos pés e proteção das laterais: possui pés que descem em sentido vertical de apoio e sustentação em tubo 1', tubos de 1' e 5/8 que envolvem e servem de proteção externa</p>	50

para os braços e parte posterior do sofá. Ponteiras injetadas, tipo bota, para acabamento e proteção dos pés.

A união e interligação: das peças metálicas que se fazem necessárias sendo pelo processo de soldagem mig.

Toda estrutura metálica: sendo em aço carbono, recebendo tratamento de superfície por galvanoplastia, por meio de eletrodeposição de níquel e cromo.

Revestimento: assento, encosto e braços em sintético ou tecido em cores opcionais disponíveis.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;

- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:

- Fator de conforto derivado das forças de indentação de no mínimo 2,3 (ABNT NBR 9176/2016);

- Densidade média mínima entre 40 e 50 kg/m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537/2022.

- Resiliência mínima de 40% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2022.

- Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior;

- Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019.

- Certificado de Regularidade Técnica em vigência no IBAMA em nome do fabricante.

- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando resistência à corrosão dos elementos metálicos (com solda) pintados que representam os elementos de fabricação do móvel em questão para exposição de no mínimo 240 horas, conforme ABNT NBR 8094:1983, com avaliações de corrosão conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.

Sofá Poltrona 02 Lugares

LARG:1,63 X PROF:81 X ALT:71

30

Assento: em madeira de eucalipto tratada. Possui percintas elásticas proporcionando maior conforto e resistência. Almofada do assento solta, em espuma de poliuretano laminada com densidade de D28.

Encosto: em madeira de eucalipto tratada, estofamento em espuma de poliuretano laminada com densidade de D26. Possui percintas elásticas proporcionando maior conforto e resistência

Braços: em madeira de eucalipto tratada, estofamento em espuma de poliuretano laminada com densidade de D26.

Estrutura fixa da base: sendo um quadro retangular de cantoneira metálica de 1', para sustentação do assento, encosto e braços.

Estrutura fixa dos pés e proteção das laterais: possui pés que descem em sentido vertical de apoio e sustentação em tubo 1', tubos de 1' e 5/8 que envolvem e servem de proteção externa para os braços e parte posterior do sofá. Ponteiros injetadas, tipo bota, para acabamento e proteção dos pés.

A união e interligação: das peças metálicas que se fazem necessárias sendo pelo processo de soldagem mig.

Toda estrutura metálica: sendo em aço carbono, recebendo tratamento de superfície por galvanoplastia, por meio de eletrodeposição de níquel e cromo.

Revestimento: assento, encosto e braços em sintético ou tecido em cores opcionais disponíveis.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;
- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.
- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:
 - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,3 (ABNT NBR 9176/2016);
 - Densidade média mínima entre 40 e 50 kg/m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537/2022.
 - Resiliência mínima de 40% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2022.

- Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior;
- Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019.
- Certificado de Regularidade Técnica em vigência no IBAMA em nome do fabricante.
- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando resistência à corrosão dos elementos metálicos (com solda) pintados que representam os elementos de fabricação do móvel em questão para exposição de no mínimo 240 horas, conforme ABNT NBR 8094:1983, com avaliações de corrosão conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.

Sofá Poltrona 03 Lugares
LARG:2,05 X PROF:81 X ALT:71

30

Assento: em madeira de eucalipto tratada. Possui percintas elásticas proporcionando maior conforto e resistência. Almofada do assento solta, em espuma de poliuretano laminada com densidade de D28.

Encosto: em madeira de eucalipto tratada, estofamento em espuma de poliuretano laminada com densidade de D26. Possui percintas elásticas proporcionando maior conforto e resistência

Braços: em madeira de eucalipto tratada, estofamento em espuma de poliuretano laminada com densidade de D26.

Estrutura fixa da base: sendo um quadro retangular de cantoneira metálica de 1', para sustentação do assento, encosto e braços.

Estrutura fixa dos pés e proteção das laterais: possui pés que descem em sentido vertical de apoio e sustentação em tubo 1', tubos de 1' e 5/8 que envolvem e servem de proteção externa para os braços e parte posterior do sofá. Ponteiros injetadas, tipo bota, para acabamento e proteção dos pés.

A união e interligação: das peças metálicas que se fazem necessárias sendo pelo processo de soldagem mig.

Toda estrutura metálica: sendo em aço carbono, recebendo tratamento de superfície por galvanoplastia, por meio de eletrodeposição de níquel e cromo.

Revestimento: assento, encosto e braços em sintético ou tecido em cores opcionais disponíveis.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;

- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.
- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:
 - Fator de conforto derivado das forças de indentação de no mínimo 2,3 (ABNT NBR 9176/2016);
 - Densidade média mínima entre 40 e 50 kg/m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537/2022.
 - Resiliência mínima de 40% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2022.
 - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior;
 - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019.
 - Certificado de Regularidade Técnica em vigência no IBAMA em nome do fabricante.
 - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando resistência à corrosão dos elementos metálicos (com solda) pintados que representam os elementos de fabricação do móvel em questão para exposição de no mínimo 240 horas, conforme ABNT NBR 8094:1983, com avaliações de corrosão conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.

POLTRONA AMAMENTAÇÃO

Poltrona individual estofada, revestida em couro sintético, dotada de apoio de braços. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS: Profundidade útil do assento: mínima 470 mm / máxima 490 mm ; Largura útil do assento: mínima 530 mm / máxima 570 mm ; Altura (h) da superfície do assento: mínima 420 mm / máxima 450 mm; Extensão vertical (h) útil do encosto: mínima 440 mm ; Largura útil do encosto: mínima 530 mm / máxima 570 mm ; • Inclinação da superfície do assento (em relação à horizontal): entre -2° e -7°; Ângulo do encosto (em relação ao plano do assento): mínimo 90° / máximo 110°; Altura do apoio de braços (em relação ao assento): mínima 160 mm / máxima 200 mm ; Largura do apoio de braços: mínima 100 mm. CARACTERÍSTICAS -Estrutura confeccionada em perfis tubulares de aço carbono, com secção retangular, com dimensões mínimas de 20x40mm , e espessura de parede mínima de 1,5m m . Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada 78 em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. Pés metálicos aparentes, cromados ou em aço inox, com secção circular com diâmetro mínimo de 2 ”, com ponteiros ajustáveis metálicas e partes em contato com o piso em plástico injetado. Base de sustentação do assento e do encosto em percintas elásticas. Laterais (braços), suporte do assento e suporte do encosto, de formato prismático. Cada um destes elementos deve ser inteiramente revestido em couro sintético, exceto a parte inferior do assento que deve ser revestida de tecido não tecido (TN T) de gramatura mínima de 70g/m 2. As superfícies revestidas em couro sintético devem receber camadas internas de espuma laminada (espessura mínima de 10 mm), de modo que toda a superfície do móvel seja almofadada. No apoio de braços (parte superior das laterais) a espuma deverá se r de no mínimo 30 mm de espessura e possuir densidade mínima D-23. • Almofada do assento

20

confeccionada em espuma de densidade D -33, com mínimo de 100 mm de espessura, revestida com couro sintético, dotada de um a subcamada de tecido não tecido (TNT). Almofada do encosto confeccionada em espuma de densidade D -26 com mínimo de 100 mm de espessura, revestida com couro sintético, dotada de uma subcamada de tecido não tecido (TN T). • As almofadas deverão ser fixadas de forma permanente, mas não devem apresentar áreas em suas laterais que possam acumular sujidades. Couro sintético para os revestimentos, texturizado, atóxico, laminado internamente com tecido de poliéster, com gramatura acima de 500g/m² e espessura mínima de 0,8mm, de odor neutro, na cor bege, padrão P A N T O N E 16-1406 TPX.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.

LONGARINA 3 LUGARES PLASTICA

80

Longarina de 3 lugares, composto por assento manufaturado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico, com orifícios oblongos de medidas aproximadas de 6 x 20 mm para melhorar a troca térmica com o ambiente e facilitar a assepsia, além de permitir eventual encaixe de estruturais plásticos com estofados. No espaçamento longitudinal entre esses orifícios deverá existir um par de rebaixos, para garantir a aderência necessária, de modo a permitir que o usuário tenha perfeita acomodação, não deslizando para frente. Para não obstruir a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, o referido assento deverá ter as bordas frontais (anteriores) curvadas para baixo. Dimensão mínima de 460 mm largura da superfície x 400 mm profundidade da superfície.

Encosto manufaturado em termoplástico polipropileno injetado em alta pressão, de formato anatômico com apoio lombar, com orifícios oblongos de medida aproximadas de 5 x 22 mm para melhorar a troca térmica com o ambiente e facilitar a assepsia, além de permitir eventual encaixe de estruturais plásticos com estofados. No espaçamento longitudinal entre esses orifícios deverá existir um par de rebaixos, para garantir a aderência necessária, de modo a permitir que o usuário tenha perfeita acomodação no espaldar. Dimensional mínimo do encosto 460 mm largura x 300 mm extensão vertical total, extensão vertical mínima na região do central de 250 mm.

O assento é fixo à estrutura metálica sob pressão e ancorado com parafusos; já o espaldar, não é fixado com parafusos, deverá receber insertos internos nos canais de alojamento das hastes do encosto, de modo a não permitir atrito direto dos tubos metálicos com o plástico do encosto, este conjunto recebe dois plugs sob pressão na mesma cor do espaldar como dispositivos de fixação permanentes na estrutura. Os parafusos e plugs de fixação do assento e encosto não poderão ser retirados sem o uso de ferramentas específicas. Altura do assento entre 420 a 450 mm

Estrutura fixa tipo 04 pés manufaturada em aço carbono tubular de seção oblonga com medidas mínimas de 16 x 30 x 1,2 mm, com travessas sob o assento em tubos de seção cilíndrica com medidas de 19,00 x 1,2 mm ou 22,23 x 1,2 mm. Todas as terminações de tubo deverão ser protegidas por ponteiras injetadas em termoplástico preto com acoplagem tipo externa.

Suporte de encosto confeccionado em duas hastes tubulares com medida mínima de 16 x 30 x 1,2 mm cada haste.

Todos os componentes metálicos deverão ser desengraxados, estabilizados, fosfatizados e receber tratamento de superfície por pintura a pó, pelo processo de deposição eletrostática e posterior secagem e polimerização em estufa a 250 °C. Estrutura da longarina fixa do através de viga única em tubo de aço retangular com bitola mínima de 50 x 30 x 1,50 mm com terminações seladas por peças plásticas, sendo o aço com acabamento por meio de pintura

eletrostática a pó de cor preta. No mínimo 02 bases ligadas à viga da longarina por meio de encaixes em cone Morse, com coluna e base horizontal em aço carbono tubular, sendo a base horizontal com acabamento por meio de capas injetadas em polipropileno e sapatas fixas reguláveis em altura. Acabamento dos elementos metálicos por meio de pintura eletrostática a pó. O conjunto de viga e pés deve suportar os esforços contidos em todos os ensaios aplicáveis da ABNT NBR 16031:2012.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Certificado de Regularidade Técnica em vigência no IBAMA em nome do fabricante.
- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:
 - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023
 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015
 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983
 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986
 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983
 - Determinação da aderência NBR 11003:2023
 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014
 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022
 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022
 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18
 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022
 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)

Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.

CADEIRA MULTIUSO - Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018

300

DIMENSÕES: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10mm); Largura do assento: 484 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 432 mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm)

DESCRITIVO: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

Obs.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

Obs.2: Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

Obs.3: Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. ACABAMENTO: Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.

GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.

Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto

O fabricante deverá apresentar certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2018 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio.

- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado média não inferior a 45.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo



<p>lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.</p>	
LOTE 06	
Descritivo	Qde
PUFF MEIA LUA - Puff meia lua estrutura em madeira de pinus e compensado, espuma laminada d26, revestimento em corano , pés em plástico injetado e SAPATAS PARA APOIO NO PISO, QUE MANTENHA O PUFF COM uma DISTÂNCIA SEGURA DO CHÃO PESO SUPORTADO: 300KG Medida 72x58x45cm (LPA).	100
PUFF QUADRADO - Puff quadrado estrutura em madeira de pinus e compensado, espuma laminada d26, revestimento em corano , pes em plástico injetado e SAPATAS PARA APOIO NO PISO, QUE MANTENHA O PUFF COM uma DISTÂNCIA SEGURA DO CHÃO PESO SUPORTADO: 300KG Medida 38x38x45cm (LPA).	100
PUFF ESPECIAL OVAL - Material: Estrutura em madeiras de Pinus e Compensado 015 mm, espumas D26, pés de plástico 02 cm. Revestimento corano injetado e SAPATAS PARA APOIO NO PISO, QUE MANTENHA O PUFF COM uma DISTÂNCIA SEGURADO CHÃO PESO SUPORTADO: 300KG 092 x 052 x 045 Medidas (L x P x A).	100
PUFF REDONDO - Material: Estrutura em madeiras de Pinus e Compensado 015 mm, espumas D26, pés de plástico 02 cm. Revestimento corano e SAPATAS PARA APOIO NO PISO, QUE MANTENHA O PUFF COM uma DISTÂNCIA SEGURADO CHÃO PESO SUPORTADO: 300KG 045 x 045 Medidas (DIAM x A).	100
PUFF PARA BIBLIOTECA / SALA DE LEITURA / SALA DE AULA - Tecido: COURO 100% SINTÉTICO. Medidas: 70 alturas x 60 bases Linhas: NYLON Acompanha Enchimento. Tipo de Enchimento: Isopor Triturado. Quantidade de Enchimento: 200 LITROS. Acabamento: costura dupla reforçado acabamento externo rebatido com zíper na base para manutenção do enchimento.	50
PUFF BOLA COLORIDA PARA BIBLIOTECA/ SALA DE LEITURA/ SALA DE AULA - Kit Exclusivo 2 Puffs Bolas de Futebol Multicoloridas com enchimento. O kit contém: 1 Puff Bola de Futebol Grande Multicolorida, 1 Puff Bola de Futebol Média Multicolorida. Tecido impermeável. O puff grande deve possuir um metro de diâmetro, sendo necessário cerca de 200 litros de isopor ou espuma. O puff pequeno deve possuir 60 centímetros de diâmetro, sendo necessário 70 litros de espuma. Devem possuir sistema de enchimento em zíper.	100
PUFF DE BICHINHO DIVERSO PARA BIBLIOTECA/ SALA DE LEITURA/ SALA DE AULA - Puff em forma de uma girafa na cor amarela com 48 cm de altura. Dimensão do espaço sentável de 38 x 40 cm. Peso máximo 40kgs. Não recomendável para menores de 3 anos. Material: poliéster; Enchimento: fibra de poliéster Informação Adicional Código BBL1453M-D-F Peso (Kg) 1.00 Altura (cm) 48.00 Largura (cm) 50.00 Comprimento (cm) 38.00 Certificado Produto certificado por Órgão acreditado pela CGCRE do INMETRO.	80
ASSENTO PUFF COLORIDO - Kit com 4 (quatro) puffs sextavados. Cada puff com medida de 0,50 x 0,45 x 0,45 m de altura. Revestimento externo: couro sintético de alta	85

qualidade Revestimento interno: Madeira reforçada. Medidas 0,50 x 0,45 x 0,45. Espuma: alta densidade. Cores Diversas.	
PUFF EM FORMATO DE LEGUME - PIMENTA AMARELA - Confeccionado em courino (couro sintético), costura linha de nylon dupla reforçada, com enchimento de flocos de isopor. Possui zíper para reposição dos flocos, caso seja necessário. Peso: 3,500k - medidas: 1,15X0,65X0,65. Cor amarelo.	50
PUFF EM FORMATO DE LEGUME - PIMENTA VERMELHA - Confeccionado em courino (couro sintético), costura linha de nylon dupla reforçada, com enchimento de flocos de isopor. Possui zíper para reposição dos flocos, caso seja necessário. Peso: 3,500k - medidas: 1,15X0,65X0,65. Cor vermelho.	50
PUFF EM FORMATO DE FRUTA - MAÇÃ - Puff Infantil Frutinha Maçã em Courino. Cor: Vermelho. Dimensões do produto: 85 x 6 x 85 cm; 2,75 Quilogramas. Material Principal: Couro sintético. Forma do produto redondo.	100
PUFF EM FORMATO DE DADO - NUMÉRICO - Puff Dado Médio na medida de 40 x 40 x 40 cm, feito em couro sintético de alta qualidade, costura dupla em nylon e enchimento de flocos de isopor Revestimento Externo: Courino sintético de alta qualidade. Revestimento Interno: Flocos de isopor. Medidas: 0,40 x 0,40. Cor: diversas (consulte disponibilidade). Zíper: inferior. Impressão externa no tecido = numérica.	100
PUFF EM FORMATO DE DADO - ALFABÉTICO - Puff Dado Médio na medida de 40 x 40 x 40 cm, feito em couro sintético de alta qualidade, costura dupla em nylon e enchimento de flocos de isopor Revestimento Externo: Courino sintético de alta qualidade. Revestimento Interno: Flocos de isopor. Medidas: 0,40 x 0,40. Cor: diversas (consulte disponibilidade). Zíper: inferior. Impressão externa no tecido = alfabética.	100

LOTE 07

Descriativo	Qde
<p>MESA DE TRABALHO Mesa reta, medindo: 740mm(altura) x 1200mm (largura) x 600mm (profundidade). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapa de Aço #24(0,60mm) com perfurações oblongas perpendiculares em toda sua. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6). Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.6mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em tubo 30x20. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal.</p>	150

Gaveteiro fixo com duas gavetas, medindo: 234mm(A) x 300mm(L) x 424mm(P) constituído por Frente de gaveta confeccionada em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0,45mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Corpo do Gaveteiro confeccionado em chapa de Aço #24(0,60mm). Suportes laterais para corredeira com roldanas em nylon, fixados por solda por resistência (tipo ponto). Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor cristal, corredeiras de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado e suporte em aço para acionamento e alojamento do pino da fechadura. Puxadores confeccionados em zamak na cor alumínio. Todas as peças em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto

- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.

- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).

- Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.

- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP – POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014.

-Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0,

<p>NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. - Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. - Laudo de desempenho do produto ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. - Laudo de desempenho do produto ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência - Laudo de desempenho do produto ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular - Laudo de desempenho do produto ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) - Laudo de desempenho do produto ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. - Laudo de desempenho do produto ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. - Laudo de desempenho do produto ASTM D 7091:2013 – Ensaio de determinação da espessura da camada. <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.</p>	
<p>MESA EML - ÁREA ADMINISTRATIVA</p> <p>Estação individual de trabalho formato delta medindo, 740mm(altura) x 1400mm (largura E) x 1400mm (largura D) x 600mm (profundidade).</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. - Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. - O tampo possui 03 furos para passagem de fios sendo um furo no vértice e um em cada extremidade do tampo. - Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6. - Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. - Suporte superior em chapa conformada de 2mm. - Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. - Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. - Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. 	120

- Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal.

- Pé de canto Confeccionado em chapa de aço carbono 0.9mm, dobrada e estampada, repuxos para rosca M6x1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado.

- Todas as estruturas em aço recebem tratamento antiferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

- Cores disponíveis no catálogo do fabricante.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto

- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.

- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).

- Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.

- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP – POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014.

-Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0.

- Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada.

- Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre.

- Laudo de desempenho do produto ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.

<ul style="list-style-type: none"> - Laudo de desempenho do produto ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência - Laudo de desempenho do produto ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular - Laudo de desempenho do produto ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) - Laudo de desempenho do produto ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. - Laudo de desempenho do produto ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. - Laudo de desempenho do produto ASTM D 7091:2013 – Ensaio de determinação da espessura da camada. -Certificado de conformidade com a NBR 13967:2011, da ABNT. -Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISSO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental. <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.</p>	
<p>MESA DE REUNIÃO</p> <p>Mesa de Reunião pé tubular 70x30 em formato quadro, medindo, 2000x900x740mm, com recorte e caixa de tomada.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tampo encabeçado espessura de 40mm, sendo 15mm no tampo principal e engrossado com 25mm em tiras de 100mm largura em todo contorno, fixados entre si por grampos, com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. - Tampo fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6, com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. - Painel frontal duplo, confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), - Sistema para acesso a pontos de rede e tomadas através de moldura confeccionada em perfil de alumínio extrudado e fechamentos plásticos. - Estrutura formada por Pés recuados nas laterais em formato de Quadro, confeccionado em tubo 70x30x1.5mm usinado a laser em corpo único, com berço de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 2mm. - Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1”. - Sapatas com acabamento metalizado. 	45

- Travessas para ligação dos pés laterais confeccionadas em tubo 50x50x1.2 em aço carbono, fixadas aos pés por meio de parafusos M6x12.
- Caixa de tomadas tamanho M, 261mm (Largura) x 123mm (Profundidade) x 165mm (Altura) com 3 Ponto de energia, 2 Ponto de dados e 2 USB/HDMI, moldura com laterais confeccionadas em alumínio extrudado com fechamentos plásticos injetado em PVC, fixados por meio de parafusos autoatarrachantes. Tampa basculante confeccionada em alumínio extrudado sem fecho toque, com abertura para passagem de fiação e escova para proteção de fiação. Moldura fixada ao tampo por suportes metálicos laterais, fixados por parafusos autoatarrachantes, espelho possui modulação de tomadas e RJ (modelos Furukawa ou Systimax), sendo confeccionado em aço carbono, fixado ao corpo por meio de encaixe e abas de dobra, possibilitando assim a troca do mesmo. Rasgos disponíveis para entrada USB, HDMI e entradas de áudio e vídeo.
- Corpo confeccionado em aço carbono com passagem de fiação, fixado a moldura por meio de “clic”, facilitando a montagem e futuras manutenções.
- Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.
- Cores disponíveis no catálogo do fabricante.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto

- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.
- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).
- Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.
- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP – POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014.
- Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0.

<ul style="list-style-type: none"> - Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. - Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. - Relatório de ensaio do produto ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. - Relatório de ensaio do produto ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência - Relatório de ensaio do produto ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular - Relatório de ensaio do produto ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) - Relatório de ensaio do produto ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. - Relatório de ensaio do produto ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. - Relatório de ensaio do produto ASTM D 7091:2013 – Ensaio de determinação da espessura da camada. - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.</p>	
<p>GAVETEIRO VOLANTE COM QUATRO GAVETAS – Gaveteiro volante com 04 gavetas puxador frontal, medindo 400x485x700mm.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. - Corpo (2 laterais, base e fundo) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. - 04 frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. 	170

- Fechadura com acabamento cromado, com fechamento simultaneamente, contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro.
- Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado. Puxadores metálicos frontais confeccionados em zamak.
- Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corredeiras de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bi cromatizado.
- Rodízios duplos confeccionados em polipropileno na cor preta, com eixo giratório e base de fixação em chapa estampada, fixados ao móvel por meio de parafusos autoatarrachantes cabeça panela. Laterais e montantes fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado.
- Tampos e laterais fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. As gavetas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micras de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.
- Cores disponíveis no catálogo do fabricante.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto

- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.
- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).
- Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.
- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP – POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014.
- Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0,

NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0.

- Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada.

- Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre.

- Relatório de ensaio do produto ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.

- Relatório de ensaio do produto ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência

- Relatório de ensaio do produto ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular

- Relatório de ensaio do produto ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto)

- Relatório de ensaio do produto ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita.

- Relatório de ensaio do produto ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis.

- Relatório de ensaio do produto ASTM D 7091:2013 – Ensaio de determinação da espessura da camada.

- Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação.

-Certificado de conformidade com a NBR 13961:2010, da ABNT.

-Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISSO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.

MESA REDONDA

Mesa de Reunião redonda pé tubular 50x30 em formato quadro, Dimensões: 1000mm(Diâmetro) x 740mm(A). Tampo confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Tamos fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6.

- Estrutura formada por pés em formato de quadro, confeccionado em tubo de aço 50x30x1.2mm usinado a laser em corpo único, Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1”. Sapatas com acabamento metalizado.

- Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação,

40

tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

- Cores disponíveis no catálogo do fabricante.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto

- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.

- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).

- Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.

- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP – POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014.

- Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0.

- Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada.

- Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre.

- Relatório de ensaio do produto ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.

- Relatório de ensaio do produto ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência

- Relatório de ensaio do produto ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular

- Relatório de ensaio do produto ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto)

- Relatório de ensaio do produto ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita.

- Relatório de ensaio do produto ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis.

- Relatório de ensaio do produto ASTM D 7091:2013 – Ensaio de determinação da espessura da camada.

- Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.

BALCÃO ATENDIMENTO

15

Tampo: Confeccionado 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 lâmina 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 bordo 2 mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo Hot Melt, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2mm. **Travessa/Tampo Superior:** Confeccionadas em chapas de madeira MDP BP 18 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 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³, resistência média a tração perpendicular 5,5 kgf/cm², resistência média a flexão estática kgf/cm² 145, resistência média superficial kgf/cm² 14,5, inchamento médio 6%, umidade média 6 a 10%, teor de formaldeído Mg Formol/100g am.seca <30. São encabeçadas através de fita de bordo 1 mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo “P.U.R” e suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1mm. **Mão Francesa:** Em formato triangular reforçada, produzida com tubos seção quadrada de aço SAE 1010/1020 20x20x0,90 soldados pelo processo MIG, para afiação recebe duas chapas de aço SAE 1010/1020 com dimensões de 250x60x1,90, acompanha 01 unidade cada modulo. 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. **Montagem:** Composta por parafuso Minifix produzido em aço com rosca M6, Haste dupla MP0242 s/ Anel 45mm, Tambor de Zamac 12x15mm, Bucha Zamac M6x13 e Cavilha de Pinus 8x30mm. As bordas inferiores do móvel recebem sapatas niveladoras de altura 1/4x17mm rosqueadas a bucha com rosca interna metálica 1/4.Mão Francesa fixada com parafusos 3,4x14 Cabeça Panela. Laterais esquerda ou direita para fechamento do balcão; **Tampo:** Confeccionado 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 laminas 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 bordo 2 mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo Hot Melt, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2mm. Divisão/Travessa/Tampo Superior: Confeccionadas em chapas de madeira MDP BP 18 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 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³, resistência média a tração perpendicular 5,5 kgf/cm², resistência média a flexão estática kgf/cm² 145, resistência média superficial kgf/cm² 14,5, inchamento médio 6%, umidade média 6 a 10%, teor de formaldeído Mg Formol/100g am.seca <30. São encabeçadas através de fita de bordo 1 mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo “P.U.R” e suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1mm. Mão Francesa: Em formato triangular reforçada, produzida com tubos seção quadrada de aço SAE 1010/1020 20x20x0,90 soldados pelo processo MIG, para afiação recebe duas chapas de aço SAE 1010/1020 com dimensões de 250x60x1,90, acompanha 01 unidade cada modulo. 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. Montagem: Composta por parafuso Minifix produzido em aço com rosca M6, Haste dupla MP0242 s/ Anel 45mm, Tambor de Zamac 12x15mm, Bucha Zamac M6x13 e Cavilha de Pinus 8x30mm. As bordas inferiores do móvel recebem sapatas niveladoras de altura 1/4x17mm rosqueadas a bucha com rosca interna metálica 1/4. Mão Francesa fixada com parafusos 3,4x14 Cabeça Painela. Dimensões 2100mmx1160mmx618mm.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto

- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.
- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).
- Laudo de profissional ergonômista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.
- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP – POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014.
- Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0.

- Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015
- Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada.
- Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre.
- Relatório de ensaio do produto ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.
- Relatório de ensaio do produto ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência
- Relatório de ensaio do produto ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular
- Relatório de ensaio do produto ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto)
- Relatório de ensaio do produto ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita.
- Relatório de ensaio do produto ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis.
- Relatório de ensaio do produto ASTM D 7091:2013 – Ensaio de determinação da espessura da camada.
- Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.

MESA 1 METRO

Mesa reta medindo: 1000 (largura) x 600 (profundidade) x 740 (Altura), constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.

- Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12.
- Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6.
- Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação.
- Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada.
- Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG.
- Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado.
- Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal.

50

- Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

- Cores disponíveis no catálogo do fabricante.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto

- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.

- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).

- Laudo de profissional ergonômista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.

- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP – POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 – ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014.

- Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0.

- Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada.

- Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre.

- Relatório de ensaio do produto ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.

- Relatório de ensaio do produto ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência

- Relatório de ensaio do produto ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular

- Relatório de ensaio do produto ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto)

- Relatório de ensaio do produto ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita.

- Relatório de ensaio do produto ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis.

- Relatório de ensaio do produto ASTM D 7091:2013 – Ensaio de determinação da espessura da camada.
- Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação.
- Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, da ABNT.
- Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISSO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.

MESA 1.400

Mesa reta medindo: 1400 (largura) x 600 (profundidade) x 740 (Altura), constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.

- Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12.
- Pannel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6.
- Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação.
- Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada.
- Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG.
- Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado.
- Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao pannel frontal.
- Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.
- Cores disponíveis no catálogo do fabricante.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto

- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.
- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa

50

fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).

- Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.

- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP – POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014.

- Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0.

- Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada.

- Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre.

- Relatório de ensaio do produto ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.

- Relatório de ensaio do produto ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência

- Relatório de ensaio do produto ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular

- Relatório de ensaio do produto ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto)

- Relatório de ensaio do produto ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita.

- Relatório de ensaio do produto ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis.

- Relatório de ensaio do produto ASTM D 7091:2013 – Ensaio de determinação da espessura da camada.

- Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação.

-Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, da ABNT.

-Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISSO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.

LOTE 08	
Descritivo	Qde
ARMÁRIO DE AÇO COR CINZA	270

DESCRIPTIVO: Armário de aço alto com duas portas pivotantes com abertura central, confeccionado em chapa de aço carbono laminada fina a frio SAE 1010/1020, sendo a caixa externa, base, prateleiras e portas ASTM 20 (1,50mm de espessura), 4 prateleiras. Para confecção do conjunto deve obter dobras duplas. Prateleiras reguláveis em cremalheira estampada em chapa ASTM 20 (1,50 mm de espessura) possibilitando variação de altura a cada 50 mm. Dobradiças embutidas de 75 mm, três (3) em cada porta, confeccionadas em chapa ASTM 14 (1,9 mm). Fechamento independentemente do tipo Cremona em aço maciço de 6,35mm e fechadura tipo tambor cilíndrico com 4 pinos, embutido na maçaneta tipo “T” confeccionadas em metal não ferroso, acabamento cromado e chaves escamoteáveis em duplicata. O armário deve ter peças soldada para permitir maior resistência do conjunto como cremalheiras e reforços internos. Acabamento da superfície em alta produção e fino acabamento, e revestimento, com resistência à corrosão em superfícies. Revestimento é por meio de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme, na cor cinza lisa brilhante. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.

GARANTIA: Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.

EMBALAGEM: Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.

MEDIDAS: Altura: 1980mm (+/-3mm), Largura: 900mm (+/-3mm), Profundidade: 450mm (+/-3mm)

Cor: Pintura Cinza

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Certificação de Mobiliário e Norma e NBR 13961:2010 - Móveis para Escritório - Armários, pelo modelo de certificação 5, realizado por Organismo de Certificação de Produtos acreditado pela Cgcre, atestando que o fabricante atende ao prescrito no Procedimento de Certificação PRO 020;

Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D

<p>2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.</p>	
<p>ARMÁRIO ESCANINHO: PROFESSORES/ FUNCIONÁRIOS/ ALUNOS (12 PORTAS):</p> <p>Armário de aço roupeiro, com 12 compartimentos individuais dispostos em 3 colunas e 4 portas em cada coluna, com portas pivotantes independentes e de eixo vertical. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020. Corpo, divisórias, portas, prateleiras e reforço das portas em chapa #24. Base em chapa de aço #18 (1,25 mm). Duas dobradiças internas por porta, não visíveis na parte exterior do móvel em chapa de aço laminado a frio #14 (1,9 mm), com pino para travamento em aço carbono zincado branco, com 64mm de comprimento e corpo com 4,75mm de diâmetro. Sistema de tranca dotado de fechadura de tambor cilíndrico embutida com no mínimo 4 pinos e com chaves em duplicata ou preparação para uso de cadeado (que não acompanha o móvel). Travamento com sistema de lingueta. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Prateleiras fixas não visíveis na parte externa, com dobras duplas nos bordos da frente e fundo, sendo a 1ª dobra com no mínimo 20mm e a 2ª dobra com no mínimo 10mm. As dobras laterais simples devem ser no mínimo com 20mm. Portas com dobras duplas em todo o perímetro, 1ª dobra com mínimo 20mm e 2ª dobra com mínimo 15mm. Base com dobras duplas, 1ª dobra com no mínimo 20mm e 2ª dobra com mínimo 15mm. Os reforços das portas devem ser soldados as mesmas, através de solda ponto espaçados uniformemente. Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas com no mínimo 75 mm de altura total, com duas unidades por porta, dobradas em prensa formando um cilindro para encaixe do pino. Rebater a 180° a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças. Na parte superior do chapéu deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do armário deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas fica nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). Sistema de aeração anti-pó em todas as portas tipo veneziana, com cinco aberturas, na posição horizontal e com ângulo de abertura externo, confeccionado por meio de repuxo e cisalhamento, com no mínimo 75mm de largura e 10mm de altura. Pés confeccionados em aço carbono chapa #14 (1,90mm de espessura), estampado e dobrado, com desenho de conicidade negativa e dobrado em “L” com 100mm de comprimento e aba de 60mm na parte superior. Para controle do desnível do piso possuir 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon injetado, para contato na superfície do piso e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. A montagem do roupeiro deve ser por meio de encaixes e travamento por meio de rebites de alumínio, sem a utilização de soldas. Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nano cerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tensoativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas,</p>	115

polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C. Laudo de nevoa salina que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (conforme NBR 8094 – Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à Névoa Salina). O grau de corrosão não deve ser maior que Ri 1 (conforme ISO 4628-3). O laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina deverá ser emitido e comprovado por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, podendo ter como referência mobiliário de aço. Cor cinza - RAL 7040. Injetados na cor cinza compatível.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)

Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;

ARQUIVO DE AÇO

DESCRITIVO: Arquivo de aço para pastas suspensas, de 1335mm de altura, com 4 gavetas, montadas sobre trilhos telescópicos que permitam abertura total. O móvel deve ser dotado de sapatas niveladoras na base. Puxadores em zamac no acabamento steel de 96mm (ver referências). Fechadura de tambor cilíndrico (mínimo 4 pinos) com sistema de travamento simultâneo das gavetas. Chaves em duplicata. Porta-etiquetas estampado ou sobreposto, sendo este último exclusivamente de liga metálica não ferrosa cromado ou niquelado. Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza lisa brilhante. Tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Soldas devem possuir superfície lisas e homogêneas, não devendo apresentar pontos

95

cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Respingos e irregularidades de solda e rebarbas são arredondados. A estrutura interna é unida ao corpo do arquivo por meio de solda a ponto. Profundidade mínima útil da gaveta = 620mm.

GARANTIA: Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.

EMBALAGEM: Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.

DIMENSÕES: Altura: 1335mm, Largura: 470mm, Profundidade: 630mm;

Pintura (Estruturas) – Cor cinza – referência RAL 7040;

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Certificação de Mobiliário e Norma e NBR 13961:2010 - Móveis para Escritório - Armários, pelo modelo de certificação 5, realizado por Organismo de Certificação de Produtos acreditado pela Cgcre, atestando que o fabricante atende ao prescrito no Procedimento de Certificação PRO 020;

- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)

Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.

BIBLIOCANTO

Confeccionado em chapa de metal nº 18; dobrado em forma de “L”, sem arestas cortantes e rebarbas; Pintura eletrostática a pó ou sintética, na cor cinza; Dimensões mínimas: altura: 20 cm / largura: 10 cm / profundidade: 13 cm.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

4.500



- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)
Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.

ESTANTE DE AÇO

Estante Simples de fundo e laterais travada por reforços em “X”, com 06 prateleiras removíveis e ajustáveis com dupla dobra no sentido longitudinal, formando 05 vãos. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020. 06 Prateleiras removíveis e ajustáveis medindo 920 mm x 450 mm elaboradas em chapa #24 (0,60 mm) dotadas de 2 (dois) reforços internos longitudinal tipo Ômega, em chapa de #24 (0,60mm) de espessura em toda sua extensão, com dupla dobra no sentido longitudinal. Colunas em perfil “L” com abas de 30mm confeccionadas em chapa #16(1,50mm de espessura), dotadas de furação com 8mm de diâmetro, dispostos verticalmente, equidistantes à 50mm, propostos para permitir a regulagem em altura de cada prateleira, possibilitando ainda a variação de abertura dos vãos. Reforços em “X” no fundo e nas laterais, confeccionado em chapa 16 (1,50mm). Montagem por meio de parafusos (¼ x ½) e porcas (¼) ambos zincados e sextavados. Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C. Laudo de nevoa salina que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (conforme NBR 8094 – Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à Névoa Salina). O grau de corrosão não deve ser maior que Ri 1 (conforme ISO 4628-3). Cor cinza. Injetados na cor cinza compatível.
DIMENSÕES: Altura: 1980 mm (+/-10mm), Largura: 920 mm (+/10mm), Profundidade: 450 mm (+/-10mm).

170

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Certificação de Mobiliário e Norma e NBR 13961:2010 - Móveis para Escritório - Armários, pelo modelo de certificação 5, realizado por Organismo de Certificação de Produtos acreditado pela Cgcre, atestando que o fabricante atende ao prescrito no Procedimento de Certificação PRO 020;

- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)

Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.

ESTANTE BIBLIOTECA DUPLA FACE

Estante biblioteca dupla face, com 12 prateleiras (sendo 10 removíveis e 2 fixas (base), com dupla dobra no sentido longitudinal. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020. Dez (10) prateleiras medindo 920 mm x 250 mm elaboradas em chapa #22 (0,75 mm) dotadas de reforço interno longitudinal tipo Ômega, em chapa de #22 (0,75mm) de espessura em toda sua extensão, com dupla dobra no sentido longitudinal, abas laterais e longitudinais funcionando como anteparo contra queda de materiais depositados. Colunas em perfil “G” com dimensões mínimas de largura de 60 mm, abas de 30 mm e reforço de 15 mm com cremalheiras dispostas verticalmente para permitir a regulagem em altura de cada prateleira. Confeccionadas em chapa #16 (1,50mm) de espessura. Cada prateleira deve suportar até 60 kg, sendo recomendado 40 kg para manter a segurança do móvel. Montagem por meio de parafusos (¼ x ½) e porcas (¼) zincadas. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Nas prateleiras deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. Produto desmontado para facilitar transporte e armazenagem, com dispositivos e engates de fácil montagem, que possibilitem apenas uma

120

montagem garantindo o perfeito travamento do sistema evitando a possibilidade de desmontagem em ações de vandalismo. Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nano-cerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tenso ativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C. Laudo de névoa salina que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (conforme NBR 8094 – Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à Névoa Salina). O grau de corrosão não deve ser maior que Ri 1 (conforme ISO 4628-3). O laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina deverá ser emitido e comprovado por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, podendo ter como referência mobiliário de aço. Cor cinza texturizada.

DIMENSÕES: Altura: 2000mm (+/-10mm), Largura: 920mm (+/10mm), Profundidade: 655mm (+/-10mm).

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)

Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.

Descritivo	Qde
KIT PARA BANDEIRAS: BASE +MASTROS+ PONTEIRAS (4 MASTROS - BRASIL, ESTADUAL E MUNICIPAL E OUTRA PARA EVENTOS (EX: PROERD)	15

<p>- Kit contendo 4 Mastros em Alumínio com ponteira Lança + Base de Madeira com Revestimento Laminado na cor Cerejeira para 4 mastros. - Descrição do Mastro Mastro em alumínio, dividido em 04 (quatro) partes com 57cm. Diâmetro do mastro 28mm. Ponteira lança com 30cm de altura, em latão niquelado (modelo cromo). 02 (duas) presilhas para fixação nos ilhoses da bandeira. Roscas de encaixe em nylon de alta resistência na cor branca, com 12cm de altura. Altura aproximada do mastro com lança: 2,30m. Mastro para bandeiras nos tamanhos 0.90x1.28m e 1.12x1.60m. - Descrição da Base Base de madeira com revestimento laminado na cor Cerejeira, modelo para 04 mastros de madeira ou alumínio, esta base é ideal para salas, reuniões, convenções, entre outros eventos. Acompanha canopla de metal para o encaixe do mastro. Madeira revestida de fórmica na cor Cerejeira.</p>	
<p>KIT PARA BANDEIRAS: BASE +MASTROS+ PONTEIRAS (3 MASTROS) - (ideal para utilização em ambientes internos - Gabinete): Base de madeira maciça de alta resistência, contendo encaixe para 03 (três) mastros com espessura de cerca de 28 mm. Revestimento laminado na cor Mogno. Canopla de metal para encaixe do mastro. Sapatas de aço para facilitar o nivelamento e proteger do contato diretamente com o solo. Medidas aproximadas da base (LxAxC) 24 cm x 16 cm x 34 cm. Acompanha 03 (três) Mastros em Madeira compatíveis com a base, fabricado em Madeira de Lei, torneados com ponteira em forma de lança; Acabamento em verniz com brilho; Diâmetro de cerca de 28 mm e Altura aproximada 2,20 m com ponteira, acompanha 02 (duas) presilhas de aço para fixação da bandeira.</p>	65
<p>CONJUNTO DE BANDEIRAS INTERNAS - Conjunto de bandeiras composto por 01 (uma) Bandeira Brasileira - Interna - uso interno, bordada em dupla face, confeccionada em tecido resistente - TERGAL (73% poliéster e 27% viscose)-, medidas: 0,90 x 1,28m; e confeccionada e bordada de acordo com a Lei nº 5.700/71; 01 (uma) Bandeira Paulista - Interna, uso interno, bordada em dupla face, confeccionada em tecido resistente -TERGAL (73% poliéster e 27% viscose)-, medidas: 0,90 x 1,28m; e confeccionada e bordada de acordo com a Lei Estadual nº 145/48. 01 (uma) Bandeira Municipal - Interna, uso interno, bordada em dupla face, confeccionada em tecido resistente -TERGAL (73% poliéster e 27% viscose)-, medidas: 0,90 x 1,28m; e confeccionada e bordada de acordo com a Lei Municipal nº 492/64.</p>	65
<p>BANDEIRA NACIONAL DE USO EXTERNO Tipo 3 (3 panos de largura) de acordo com a Lei Federal no 5700 de 01/09/71e modificações efetuadas pela Lei No 8421 de 11/05/92, e em conformidade com as normas ABNT NBR 16286 - Bandeiras - Tecidos planos e malhas - Requisitos e métodos de ensaio, e ABNT NBR 16287 - Bandeiras - Confecção - Requisitos e métodos de ensaio. Fabricada em tecido de poliéster, com acabamento "parte costurado e parte estampado". Dimensões: - Bandeira: 1,35 m x 1,92 m. Tecido Composição: 100% poliéster; Gramatura: mínimo de 110 g/m²; Solidez da cor nota 4/5 (mínimo), para os seguintes ensaios: determinação de solidez da cor à fricção; determinação da solidez da cor à lavagem; determinação da solidez da cor à luz solar (75 horas); » determinação da solidez da cor à água domar. Resistência à tração (se aplicável): mínima de 120N. Esgarçamento na costura padrão (se aplicável): máximo 6mm. Alteração dimensional à lavagem: tolerância de 4%. Tarja (tralha): largura mínima de 3 cm. Dois ilhoses para fixação, em latão cromado com diâmetro interno de 1,2 cm (no 1). Cordão trançado em nylon 100% com mínimo 6 mm de diâmetro e 13 m de comprimento. Acabamento parte costurado e parte estampado, sendo: Losango amareloestampado sobre o</p>	65

retângulo verde; Círculo azul costurado sobre o losango amarelo; Faixa e estrelas brancas estampados sobre o círculo azul; Letras da legenda estampados em cor verde sobre a faixa branca; Losango, círculo, faixa, estrelas e legenda, duplicados e sobrepostos nas duas faces; Largura mínima da bainha da tarja de 7 mm; Tralha constituída por duplicação do tecido, com reforço interno de entretela de polipropileno e costuras de reforço em "X". A costura da tralha não pode diminuir a medida de comprimento real da bandeira; Bainha das bordas superior, inferior e oposta à tralha de- verão ser dobradas e costuradas com duas costuras, com retrocesso nos finais de costura; entretelas de reforço para evitar rasgos ao redor dos ilhoses.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.

BANDEIRA PAULISTA DE USO EXTERNO Tipo 3 (3 panos de largura) de acordo com a Lei Estadual no 145 de 03/09/48, e em conformidade com as normas ABNT NBR 16286 - Bandeiras - Tecidos planos e malhas - Requisitos e métodos de ensaio, e ABNT NBR 16287 - Bandeiras - Confecção - Requisitos e métodos de ensaio. Fabricada em tecido de poliéster, com acabamento "parte costurado e parte estampado". • Dimensões: - Bandeira: 1,35 m x 1,92 m. • Tecido: Composição: 100% poliéster; Gramatura: mínimo de 110 g/m²; Solidez da cor nota 4/5 (mínimo), para os seguintes ensaios: » determinação de solidez da cor à fricção; » determinação da solidez da cor à lavagem; » determinação da solidez da cor à luz solar (75 horas); » determinação da solidez da cor à água do mar. Resistência à tração (se aplicável): mínima de 120 N. Esgarçamento na costura padrão (se aplicável): máximo 6 mm. Alteração dimensional à lavagem: tolerância de 4%. Tarja (tralha): largura mínima de 3 cm. Dois ilhoses para fixação, em latão cromado com diâmetro interno de 1,2 cm(no 1). Cordão trançado em nylon 100% com mínimo 6 mm de diâmetro e 13 mde comprimento. Acabamento parcialmente costurado e parcialmente estam- pado, sendo: Treze faixas horizontais estampadas, alternadas nas cores preta e branca; Retângulo vermelho estampado sobre as faixas horizon- tais; Quatro estrelas amarelas estampadas nos cantos do retângulo vermelho; Círculo branco costurado no centro do retângulo vermelho; Silhueta geográfica do Brasil estampada sobre o círculo branco; Faixas, retângulo, estrelas e silhueta geográfica do Brasil duplicados e sobrepostos nas duas faces; Largura mínima da bainha da tarja de 7 mm; Tralha constituída por duplicação do tecido, com reforço interno de entretela de polipropileno e costuras de reforço em "X". A costura da tralha não pode diminuir a medida de comprimento real da bandeira; Bainha das bordas superior, inferior e oposta à tralha de- verão ser dobradas e costuradas com duas costuras, com retrocesso nos finais de costura; entretelas de reforço para evitar rasgos ao redor dos ilhoses.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.

BANDEIRA MUNICIPAL DE USO EXTERNO - Bandeira do Município de Amparo- Medida (0,90 x 1,28m) mod. Stampo digital dupla face, tecido 100% poliester, malha bloqueada nas cores e padrões oficiais, para uso externo conf. ABNT NBR.

LOTE 10

Descritivo	Qde
BANCO LÁPIS - Banco infantil escolar com estrutura de ferro e encosto e assento em formato de lápis colorido. Produzido em aço e polietileno rotomoldado, atóxico com anti UV. Seguro e resistente. Medidas: 1,63 x 0,51 x 0,77m. Matéria-prima empregada: Assento e encosto em polietileno de média densidade (material não tóxico e reciclável) fixado por	220



parafusos a estrutura metálica. Dimensões do produto: Comprimento: 160 cm. Largura: 52cm. Altura: 83 cm.	
LOTE 11	
Descritivo	Qtd
DISPENSER PARA SABÃO/ ÁLCOOL GEL (BANHEIRO/ MERENDA): Totem girafa em madeira e pvc. Altura: 1,07 metros. Adicionamento: com o pé. Capacidade: 500ml de álcool gel ou sabão. Medida da embalagem: 30x30x1,10 centímetros. Peso: 5 kilos. Inclusa instalação.	50

ANEXO III
MODELO ARQUIVO DECLARAÇÕES (FASE HABILITAÇÃO)
(papel timbrado da licitante)

Processo Licitatório nº 01331/2024.
Pregão Eletrônico nº 102/2024.

Eu _____ (nome completo), representante legal da empresa _____ (denominação da pessoa jurídica), participante do PREGÃO ELETRÔNICO nº 102/2024, da Prefeitura Municipal de Amparo/SP, DECLARO, sob as penas da lei:

- a) Cumpro plenamente as exigências e os requisitos de habilitação previstos no instrumento convocatório, inexistindo qualquer fato impeditivo de sua participação neste certame, declarando-se, ainda, ciente de todas as disposições relativas à licitação em causa e sua plena concordância com as condições constantes no Edital.
- b) Afirma que a empresa não possui, em seu quadro de pessoal, empregado(s) menor(es) de 18 (dezoito) anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e, de qualquer trabalho a menores de 16 (dezesseis) anos, salvo na condição de aprendiz, a partir de 14 (quatorze) anos, nos termos do artigo 7º, inciso XXXIII, da Constituição Federal e artigo 68, inciso VI, da Lei Federal nº 14.133/2021.
- c) Inexiste grau de parentesco nos termos do art. 109 da Lei Orgânica Municipal.

- d) Cumpre as exigências de reserva de cargos para pessoa com deficiência e para reabilitado da Previdência Social, previstas em lei e em outras normas específicas conforme disposto no art. 63 da Lei Federal 14.133/2021.
- e) Cumpre que suas propostas econômicas compreendem a integralidade dos custos para atendimento dos direitos trabalhistas assegurados na Constituição Federal, nas leis trabalhistas, nas normas infralegais, nas convenções coletivas de trabalho e nos termos de ajustamento de conduta vigentes na data de entrega das propostas, conforme disposto no art. 63 da Lei Federal 14.133/2021.
- f) Declaro ainda que conheço e concordo com todos os termos deste Edital.

Para licitantes microempresas ou empresas de pequeno porte que pretendem usufruir o direito de preferência e/ou o benefício da habilitação com irregularidade fiscal e trabalhista:

- g) Não possui qualquer dos impedimentos previstos nos § 4º e seguintes todos do Art. 3º da Lei Complementar nº. 123, de 14 de dezembro de 2006 e alterações, cujos termos declara conhecer na íntegra.

Para licitantes em recuperação judicial ou extrajudicial:

- h) **Para o caso de empresas em recuperação judicial:** está ciente de que no momento da retirada da nota de empenho deverá apresentar cópia do ato de nomeação do administrador judicial ou se o administrador for pessoa jurídica, o nome do profissional responsável pela condução do processo e, ainda, declaração, relatório ou documento equivalente do juízo ou do administrador, de que a LICITANTE está cumprindo o plano de recuperação judicial.

- i) **Para o caso de empresas em recuperação extrajudicial:** está ciente de que no momento da retirada da nota de empenho deverá apresentar comprovação documental de que está cumprindo as obrigações do plano de recuperação extrajudicial.

Para cooperativas:

- j) Em se tratando de cooperativa que preencha as condições estabelecidas no artigo 34 da Lei Federal nº 11.488/2007, declaração subscrita por representante legal do licitante afirmando que seu estatuto foi adequado à Lei Federal nº 12.690/2012 e que auferir Receita Bruta até o limite definido no inciso II do caput do art. 3º da Lei Complementar Federal nº 123/2006.

(Nome completo, cargo ou função e assinatura do representante legal)

***O signatário assume responsabilidade civil e criminal por eventual falsidade**

ANEXO IV
DECLARAÇÃO DE ELABORAÇÃO INDEPENDENTE DE PROPOSTA E ATUAÇÃO
CONFORME AO MARCO LEGAL ANTICORRUPÇÃO
(em papel timbrado da licitante)

Eu, _____,
portador do RG nº _____ e do CPF nº _____,
representante legal do licitante _____ (nome empresarial),
interessado em participar do Pregão Eletrônico nº 102/2024, Processo Licitatório nº 01331/2024,
DECLARO, sob as penas da Lei, especialmente o Artigo 299 do Código Penal Brasileiro, que:

- a) A proposta apresentada foi elaborada de maneira independente e o seu conteúdo não foi, no todo ou em parte, direta ou indiretamente, informado ou discutido com qualquer outro licitante ou interessado, em potencial ou de fato, no presente procedimento licitatório.
- b) A intenção de apresentar a proposta não foi informada ou discutida com qualquer outro licitante ou interessado, em potencial ou de fato, no presente procedimento licitatório.
- c) O licitante não tentou, por qualquer meio ou por qualquer pessoa, influir na decisão de qualquer outro licitante ou interessado, em potencial ou de fato, no presente procedimento licitatório.
- d) O conteúdo da proposta apresentada não será, no todo ou em parte, direta ou indiretamente, comunicado ou discutido com qualquer outro licitante ou interessado, em potencial ou de fato, no presente procedimento licitatório antes da adjudicação do objeto.
- e) O conteúdo da proposta apresentada não foi, no todo ou em parte, informado, discutido ou recebido de qualquer integrante relacionado, direta ou indiretamente, ao órgão licitante antes da abertura oficial das propostas; e
- f) O representante legal do licitante está plenamente ciente do teor e da extensão desta declaração e que detém plenos poderes e informações para firmá-la.

DECLARO, ainda, que a pessoa jurídica que represento conduz seus negócios de forma a coibir fraudes, corrupção e a prática de quaisquer outros atos lesivos à Administração Pública, nacional ou estrangeira, em atendimento à Lei Federal nº 12.846/ 2013 e ao Decreto Estadual nº 60.106/2014, tais como:

- I.** Prometer, oferecer ou dar, direta ou indiretamente, vantagem indevida a agente público, ou a terceira pessoa a ele relacionada.
- II.** Comprovadamente, financiar, custear, patrocinar ou de qualquer modo subvencionar a prática dos atos ilícitos previstos em Lei.
- III.** Comprovadamente, utilizar-se de interposta pessoa física ou jurídica para ocultar ou dissimular seus reais interesses ou a identidade dos beneficiários dos atos praticados.
- IV.** No tocante a licitações e contratos:



- a) Frustrar ou fraudar, mediante ajuste, combinação ou qualquer outro expediente, o caráter competitivo de procedimento licitatório público.
 - b) Impedir, perturbar ou fraudar a realização de qualquer ato de procedimento licitatório público.
 - c) Afastar ou procurar afastar licitante, por meio de fraude ou oferecimento de vantagem de qualquer tipo.
 - d) Fraudar licitação pública ou contrato dela decorrente.
 - e) Criar, de modo fraudulento ou irregular, pessoa jurídica para participar de licitação pública ou celebrar contrato administrativo.
 - f) Obter vantagem ou benefício indevido, de modo fraudulento, de modificações ou prorrogações de contratos celebrados com a administração pública, sem autorização em lei, no ato convocatório da licitação pública ou nos respectivos instrumentos contratuais; ou
 - g) Manipular ou fraudar o equilíbrio econômico-financeiro dos contratos celebrados com a administração pública.
- V. Dificultar atividade de investigação ou fiscalização de órgãos, entidades ou agentes públicos, ou intervir em sua atuação, inclusive no âmbito das agências reguladoras e dos órgãos de fiscalização do sistema financeiro nacional.

(Local e data).

(Nome/assinatura do representante legal)

ANEXO V
MODELO PADRÃO DE PROPOSTA COMERCIAL
(papel timbrado da licitante)

Processo Licitatório nº 01331/2024.

Pregão Eletrônico nº 102/2024.

A empresa _____ estabelecida na _____, telefone _____, e-mail _____, conta bancária (banco, Agência e Conta Corrente) _____, inscrita no CNPJ sob nº _____, propõe fornecer à Prefeitura Municipal de Amparo/SP, em estrito cumprimento ao previsto no Edital da licitação em epígrafe, especialmente no que tange às Especificações do Objeto (Anexos I e II do Edital):

Nos moldes do Anexo I.

LOTE X						
ITEM	DESCRIÇÃO	QNTD.	UNID.	MARCA	PREÇO UNITÁRIO	PREÇO TOTAL
01	XX	XX	XX	XX	XX	XX
PREÇO TOTAL DO LOTE: R\$						XXXX

OBSERVAÇÕES:

A proponente obriga-se a cumprir o prazo de entrega previsto no Edital.

A validade desta proposta é de 90 (noventa) dias corridos, contados da data da abertura da sessão pública de pregão.

Responsável pela assinatura do Contrato/ATA: _____

Cargo: _____

CPF: _____ RG: _____

Endereço: _____

Data de nascimento: _____

Telefone: _____

E-mail institucional: _____

E-mail pessoal: _____

(Nome e assinatura do representante legal da licitante)

C.P.F.: / Cargo

ANEXO VI TERMO DE CIÊNCIA E DE NOTIFICAÇÃO

CONTRATANTE: _____
CONTRATADO: _____
CONTRATO Nº (DE ORIGEM): _____
OBJETO: _____
ADVOGADO (S)/ Nº OAB/email: (*) _____

Pelo presente TERMO, nós, abaixo identificados:

1. Estamos CIENTES de que:

- a) o ajuste acima referido, seus aditamentos, bem como o acompanhamento de sua execução contratual, estarão sujeitos a análise e julgamento pelo Tribunal de Contas do Estado de São Paulo, cujo trâmite processual ocorrerá pelo sistema eletrônico;
- b) poderemos ter acesso ao processo, tendo vista e extraindo cópias das manifestações de interesse, Despachos e Decisões, mediante regular cadastramento no Sistema de Processo Eletrônico, em consonância com o estabelecido na Resolução nº 01/2011 do TCESP;
- c) além de disponíveis no processo eletrônico, todos os Despachos e Decisões que vierem a ser tomados, relativamente ao aludido processo, serão publicados no Diário Oficial do Estado, Caderno do Poder Legislativo, parte do Tribunal de Contas do Estado de São Paulo, em conformidade com o artigo 90 da Lei Complementar nº 709, de 14 de janeiro de 1993, iniciando-se, a partir de então, a contagem dos prazos processuais, conforme regras do Código de Processo Civil;
- d) as informações pessoais dos responsáveis pela contratante estão cadastradas no módulo eletrônico do “Cadastro Corporativo TCESP – CadTCESP”, nos termos previstos no Artigo 2º das Instruções nº01/2020, conforme “Declaração(ões) de Atualização Cadastral” anexa (s);
- e) é de exclusiva responsabilidade do contratado manter seus dados sempre atualizados.

2. Damo-nos por NOTIFICADOS para:

- a) O acompanhamento dos atos do processo até seu julgamento final e consequente publicação;
- k) Se for o caso e de nosso interesse, nos prazos e nas formas legais e regimentais, exercer o direito de defesa, interpor recursos e o que mais couber.
- l)

LOCAL e DATA: _____



AUTORIDADE MÁXIMA DO ÓRGÃO/ENTIDADE:

Nome: _____

Cargo: _____

CPF: _____

RESPONSÁVEIS PELA HOMOLOGAÇÃO DO CERTAME OU RATIFICAÇÃO DA DISPENSA/INEXIGIBILIDADE DE LICITAÇÃO:

Nome: _____

Cargo: _____

CPF: _____

Assinatura: _____

RESPONSÁVEIS QUE ASSINARAM O AJUSTE:

Pelo contratante:

Nome: _____

Cargo: _____

CPF: _____

Assinatura: _____

Pela contratada:

Nome: _____

Cargo: _____

CPF: _____

Assinatura: _____

ORDENADOR DE DESPESAS DA CONTRATANTE:

Nome: _____

Cargo: _____

CPF: _____

Assinatura: _____

(*) Facultativo. Indicar quando já constituído, informando, inclusive, o endereço eletrônico.

ANEXO VII
MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº ____/2024

Aos _____, no Município de Amparo, CNPJ nº 43.465.459/0001-73, com sede na Avenida Bernardino de Campos, nº 705, Centro, CEP: 13.900-400, Amparo/SP, o Secretário Municipal de Educação, Sr. Sérgio José Fagundes Junior nos termos da Lei Federal nº 14.133, de 1 de abril de 2021 e Decreto Municipal nº 6.847, de 20 de dezembro 2023, e demais legislações aplicáveis, em face da classificação das propostas apresentadas, **RESOLVE REGISTRAR O PREÇO PARA EVENTUAL AQUISIÇÃO FUTURA DE MOBILIÁRIOS E OUTROS DESTINADOS ÀS ÁREAS ADMINISTRATIVAS DA SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E ÀS ESCOLAS DA REDE MUNICIPAL DE ENSINO**, a serem utilizados por esta Prefeitura, durante o período de 12 (doze) meses, oferecido pela empresa: _____ CNPJ nº _____, classificada em primeiro lugar para fornecimento do (s) lote(s) abaixo(s) discriminados, observadas as condições do Edital que rege o Pregão Eletrônico nº 102/2024.

LOTE X						
ITEM	DESCRIÇÃO	QNTD.	UNID.	MARCA	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
01	XX	XX	XX	XX	XX	XX
VALOR TOTAL DO LOTE R\$						XXXXXX

Prazo de entrega: As entregas serão parciais, previamente informadas através da emissão da Ordem de Compra pelo Departamento de Suprimentos, devendo ser efetuadas em até 10 (dez) dias corridos após o recebimento das referidas ordens de compra.

Local de entrega: As entregas ocorrerão nos locais indicados pela secretaria Municipal de Educação, sendo permitida a indicação dos endereços relacionados no **Item 6.1. do Anexo II** – Termo de Referência.

Condições de pagamento: Os pagamentos serão efetuados a cada entrega, após atesto da Secretaria solicitante e em até 15 (quinze) dias do recebimento da Nota Fiscal.

Vigência da ata de registro de preços: A ata de registro de preços terá vigência de 12 (doze) meses, podendo ser prorrogada por igual período se acordado entre as partes, conforme Lei Federal 14.133/2021.

Os preços registrados serão fixos e irrevogáveis durante a vigência da presente Ata de Registro de Preços, conforme Lei Federal nº 14.133/2021.

Os preços registrados poderão sofrer correção monetária no caso de atraso de pagamentos conforme disposto no Art. 6, inciso LVIII, da Lei Federal nº 14.133/2021.

As empresas detentoras do registro assumem o compromisso de fornecer os materiais solicitados, nas quantidades definidas nos pedidos a serem emitidos pelo Departamento de Suprimentos, nas condições constantes do Edital, durante o prazo de validade desta Ata de Registro de Preços.

Os preços registrados nesta Ata poderão ser cancelados por determinação da Prefeitura Municipal de Amparo, após comunicação à detentora, presentes as razões de interesse público, devidamente comprovadas em processo administrativo próprio, e pela detentora, mediante solicitação e comprovação da ocorrência de caso fortuito ou fato superveniente que venha a comprometer a perfeita

execução contratual.

Para o caso de descumprimento de quaisquer condições estabelecidas no Edital, relativas ao fornecimento objeto desta Ata, serão aplicadas as penalidades especificadas no Item 13 - Das Infrações Administrativas e Sanções - do Edital.

Para dirimir quaisquer questões decorrentes desta licitação, não resolvidas na esfera administrativa, será competente o foro da Comarca de Amparo.

Secretário Municipal de Educação

Empresa:
CNPJ nº:
Endereço:
Representante:
RG:
CPF:

Testemunhas:

Nome: _____

RG: _____

Nome: _____

RG: _____