PREFEITURA MUNICIPAL DE QUATÁ

Gabinete do Prefeito /
Secretaria de Administração e Finanças

TERMO DE REFERÊNCIA COM FUNDAMENTO NA LEI FEDERAL Nº 14.133/2021

Órgão Requerente	**Gabinete do Prefeito / Secretaria de Administração e Finanças**
Responsável	**Marcio Bidóia / Luiz Carlos Previlato**
E-mail	**prefeituraquata@quata.sp.gov.br**

1- Definição do objeto: solicitamos abertura de processo Licitatório para aquisição de **MÓVEIS DE ESCRITÓRIO** para sala de reunião e Gabinete, conforme exposto abaixo:

ITEM	CÓDIGO	PRODUTO/DESCRIÇÃO	UND	QTD	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
1	662.001.097	MESA DIRETIVA EM L COM ARMARIO DE 2 MODULOS, MEDINDO 2500(L)X1000(P)X770(A)MM, COM 55 MM DE ESPESSURA. - Conjunto composto por mesa com tampo principal na dimensão de 2500(L)x1000(P), com bivar e tampo frontal com rasgo para caixa de tomada, confeccionados em MDP de 15 mm, com engrosso de 25mm. - Tampo base confeccionado em MDP com espessura de 15mm, ambos revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o lamina do se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP) , oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, tampos recebem fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo. (Cores sólidas e madeiradas). - Uma face dos cantos do Tampo principal com bivar e tampo base com acabamentos em chanfro raiados em seus vértices, sendo raio de aproximadamente 120mm. - Lado de apoio do armário com faces retas. - Tampo frontal possui recorte para caixa de tomada tamanho “M”. - Tampo base possui redução de 10mm em todo o contorno em relação ao tampo principal e recorte duplo para encaixe da caixa de tomada com 4 módulos, medindo 258 x 98 x 60 (mm) LxPxA mm aproximadamente. - Corpo principal confeccionado em alumínio extrudado anodizado com fechamentos plásticos injetado em PVC. Corpo basculante confeccionada em alumínio extrudado anodizado com fechamentos plásticos injetado em PVC, com fecho toque, com abertura suave, tomadas (módulo) elétricas, tipos “clic” padrão da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem das mesmas. - Espelhos possuem diversas modulações entre tomadas, RJ (modelos Furukawa ou Systimax), HDMI e entradas de áudio e vídeo (VGA), sendo os espelhos confeccionados em alumínio extrudado anodizado, fixado ao corpo por parafusos autoatarachantes. - Corpo fixado ao tampo por meio de suporte metálico em aço carbono em formato “L”, fixados no corpo e no tampo por meio autoatarachantes. - Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas no pé e parafusos com rosca soberba. - Tampo base possui rebaixos de alojamento das cabeças dos parafusos. Fixação no armário realizada através de parafusos estruturais no tampo base. - Painel frontal madeira com altura de 500mm confeccionado em BP com substrato MDP com espessura de 25mm, revestida nas duas faces com filme texturizado recebe fita ABS de 1mm, com acabamento nas cores semelhante ao do revestimento (Cores sólidas e madeiradas). - Fixados aos pés por meio de buchas metálicas e parafusos estrutural e minifix rosca soberba no armário. Possui chanfros na face superior dos 2 lados de fixação, sendo o lado do armário para melhor montagem. - Pé metálico com estrutura confeccionada com tubos retangulares 70x30 com parede de 1,2mm e tubos quadrados 20x20 com parede de 0,9mm, chapas de aço carbono cortadas a laser com espessuras de 2mm para reforço e fixação do painel frontal. Chapas de acabamento em aço carbono cortadas a laser com espessura 0,9mm dobradas e conformadas, na cor preta ou grafite. - Chapas de fechamento e acabamento do pé cortadas a laser em aço carbono com espessura de 0,9mm. - Pé possui chapa de acoplagem do painel frontal confeccionada em chapa de aço carbono com espessura de 2mm, com dobras e perfurações que possibilitam a inclinação do pé e alteração de lado. - Tampas de acabamento interno do pé em aço carbono cortadas a laser com espessura de 0,9mm parafusadas a estrutura por meio de parafusos M6 e buchas metálicas rebitadas a estrutura.	UN	1	R$ 10.000,00	R$ 10.000,00

		- Para nivelamento do pé é utilizado buchas metálicas e niveladores sextavados com rosca 5/16. Fixação ao tampo feita por parafusos com rosca métrica M6. - Armário diretivo com 2 módulos, na dimensão de 715mm(A) x 2040mm(L) x 700mm(P) composto por 6 portas +1 gaveta simples e gaveta alta. - Tampo confeccionado em MDP com espessura de 25mm revestido nas duas faces com Laminado melamínico, recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo. (Cores sólidas e madeiradas). - Tampo possui rasgos para passagem de fios e alivio de caixa de tomada. - Fixação por meio de parafusos minifix com rosca soberba. - Corpo confeccionado em BP com substrato MDP com espessura de 15mm, revestida nas duas faces com filme texturizado, recebe fita ABS de 1mm, com acabamento nas cores semelhante ao do revestimento (Cores sólidas e madeiradas). - Base possui rasgo para passagem de fios. - Fixação dos componentes feita por meio de parafusos de minifix rosca soberba. - Rodapé confeccionado com o mesmo material do tampo com espessura de 25mm. recebe fita ABS de 1mm, com acabamento nas cores semelhante ao do revestimento (Cores sólidas e madeiradas). Fixado ao corpo por meio de parafusos autoatarrachantes e chapa de aço carbono dobradas em formato “L”. - Portas confeccionadas com o mesmo material do corpo com espessura de 15mm, recebe fita ABS de 1mm, com acabamento nas cores semelhante ao do revestimento (Cores sólidas e madeiradas). - Armário possui 2 portas por módulo, sendo abertura por giro lado esquerdo e lado direito. - Dobradiça com amortecedor incorporado para fechamento suave das portas, com abertura de 105°. O corpo e caneco da dobradiça possuem acabamento. - Dispositivo para abertura das portas com sistema magnético, que dispensa a utilização de puxadores. - Montagem embutida em suporte metálico confeccionado em tubo 40x20 cortado a laser com sistema de trava para o fecho toque. Fecho toque possui regulagem fina para ajuste da abertura da porta. - Frente única de gaveta confeccionada em no mesmo material do tampo e corpo, Recebem fita de 1mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento da frente. (Cores sólidas e madeiradas). - Fechadura com acabamento cromado, travamento é realizado através de chapa de aço carbono fixado ao tampo. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. - Gaveta Simples confeccionada em MDP, espessura de 15mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, componentes recebem fita de 1mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento dos painéis. (Cores sólidas e madeiradas). - Frente com usinagem para pega da mão, não sendo necessário a utilização de puxadores. - Altura aproximada da frente e corpo da gaveta de 130mm. Montagem da gaveta realizada por meio de parafusos estruturais e parafusos minifix com rosca soberba. - Corrediça oculta de extração total com sistema Slowmotion para fechamento suave de gavetas. - Fabricada com perfis em aço e componentes de montagem em plástico resistente com regulagens que possibilitam um ajuste fino. Gaveta oculta com frente distinta da gaveta alta. - Gaveta Alta corpo confeccionado em MDP, espessura de 15mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, componentes recebem fita de 1mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento dos painéis. (Cores sólidas e madeiradas). - Altura aproximada do corpo da gaveta de 250mm. - Montagem do corpo da gaveta realizada por meio de parafusos estruturais e parafusos minifix com rosca soberba. - Corrediça oculta de extração total com sistema Slowmotion para fechamento suave de gavetas. Fabricada com perfis em aço e componentes de montagem em plástico resistente com regulagens que possibilitam um ajuste fino. Corpo fixado a frente da gaveta por meio de buchas plásticas, cavilha em plástico, parafusos rosca métrica M6 e parafusos auto atarraxante. -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 a escolha no catalogo do fabricante.				
2	662.001.098	ARMARIO BAIXO CREDENCE CHARUTO ESQUERDO/DIREITO. MEDINDO 740MM(A) X 1380MM(L) X 500MM(P). composto por 3 portas e 2 fechaduras sendo 1 para modulo charuto e 1 para jogo de 2 portas, 1 prateira fixa para modulo de 2 portas com 900mm de largura e 1 fixa para o modulo charuto com 445mm de largura. - Tampo confeccionado em MDP, espessura de 25mm para o tampo e 15mm para o corpo, 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, componentes recebem fita de 1mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento dos painéis. (Cores sólidas e madeiradas). - Fundo externo montagem é realizado sobre o tampo, laterais e base. - Base, Laterais e portas confeccionado em BP com substrato MDP com espessura de 15mm, revestida nas duas faces com filme texturizado, por efeito de prensagem a quente faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), recebe fita ABS de 1mm, com acabamento nas cores semelhante ao do revestimento (Cores sólidas e madeiradas). Constituído de 1 módulo montado com fundos individuais externos sendo subdividido em 2 peças. - Módulo possui porta dupla fechando todo o corpo, com 1 prateleira fixa e 3 móveis sendo apoiadas em pino confeccionados em zamak. - Fixação dos componentes feita por meio de parafusos de minifix rosca soberba. - A união dos módulos é realizada por meio de parafusos autoatarraxantes. - Portas confeccionadas com o mesmo material do corpo com espessura de 15mm, recebe fita ABS de 1mm, com acabamento nas cores semelhante ao do revestimento (Cores sólidas e madeiradas). - O armário dispõe de portas duplas, com abertura por giro. - Dobradiça com amortecedor incorporado para fechamento suave das portas, com abertura de 105°. - O corpo e caneco da dobradiça possuem acabamento. - Dispositivo para abertura das portas com sistema magnético, que dispensa a utilização de puxadores. - Montagem embutida em suporte metálico confeccionado em tubo 40x20 cortado a laser com sistema de trava para o fecho toque. - Fecho toque possui regulagem fina para ajuste da abertura da porta. - O nivelamento do armário é feito por buchas plásticas e niveladores sextavados com rosca 5/16, dispostos na base da cobertura. - 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. - Cor a escolha no catalogo do fabricante.	UN	1	R$ 1.500,00	R$ 1.500,00
3	662.001.099	MESA DE REUNIAO RETANGULAR TAMPO BIPARTIDO, MEDINDO 4000X1400X770MM, COM ESPESSURA DE 55MM. - Conjunto Tampo: Tampo Principal confeccionado em MDP engrossado sendo, tampo superior com espessura de 15mm e engrosso de 25mm, tampo base confeccionado em MDP com espessura de 15mm, ambos 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, tampos recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo. (Cores sólidas e madeiradas). - Cantos dos Tampos principal e base com acabamentos em chanfro raiados em seus vértices. - Tampo base possui redução de 10mm em todo o contorno em relação ao tampo principal. - O conjunto de tampos é constituído por 2 tampos principal e 2 tampos base. - Tampos possuem 2 rasgos de caixas de tomadas. - Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos com rosca métrica M6. - Tampo base possui rebaixos de alojamento das cabeças dos parafusos. - Caixas de tomadas modelo plus M com 6 módulos, medindo 332 x 142 x 175 (mm) LxPxA mm aproximadamente. - Corpo confeccionado em alumínio extrudado com fechamentos plásticos injetado em	UN	1	R$ 15.000,00	R$ 15.000,00

		PVC e laterais injetadas em zamak, possui modulação de tomadas e RJ (modelos Furukawa ou Systimax), sendo os espelhos confeccionados em plástico injetados em PVC, fixado ao corpo da mesma por parafusos autoatarachantes, possibilitando assim a troca dos mesmos. - Tampa basculante confeccionada em alumínio extrudado com fecho toque, com fechamento reclinável para passagem de fiação. - Tomadas (módulo) elétricas, tipo "clic" padrão da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem das mesmas, RJ 45 (módulo) modelo FUROKAWA ou SYSTIMAX para lógica e telefonia, espelho disponíveis para entrada HDMI e entradas de áudio e vídeo. - Corpo fixado ao tampo por meio de suporte metálico em aço carbono em formato "L", fixados no corpo e no tampo por meio autoatarrachantes. –Painel frontal madeira, com altura de 410 confeccionado em BP com substrato MDP com espessura de 25mm, revestida nas duas faces com filme texturizado. recebe fita ABS de 1mm, com acabamento nas cores semelhante ao do revestimento (Cores sólidas e madeiradas). - Fixados aos pés por meio de buchas metálicas, parafusos com rosca M6 e parafusos estrutural. - Pé Central modelo caixa, estrutura confeccionado em MDP com espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, painéis recebem fita de 1mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo. (Cores sólidas e madeiradas), medidas aproximadas da estrutura de 300mm de largura, 600mm de profundidade e 715mm de altura, fixação entre os painéis feita por meio de buchas metálicas M6 e parafusos de minifx M6. - Painel de acabamento confeccionados nos mesmos materiais da estrutura, fixados a estrutura por meio de buchas metálicas M6 e parafusos M6. - Para nivelamento da mesa é utilizado buchas plásticas e niveladores sextavados com rosca 1/4. - Pé metálico com Estrutura confeccionada com tubos retangulares 70x30 com parede de 1,2mm e tubos quadrados 20x20 com parede de 0,9mm, chapas de aço carbono cortadas a laser com espessuras de 2mm para reforço e fixação do painel frontal, na cor preta ou grafite. - Chapas de acabamento em aço carbono cortadas a laser com espessura 0,9mm dobradas e conformadas. - Chapas de fechamento e acabamento do pé cortadas a laser em aço carbono com espessura de 0,9mm. - Pé possui chapa de acoplagem do painel frontal confeccionada em chapa de aço carbono com espessura de 2mm, com dobras e perfurações que possibilitam a inclinação do pé e alteração de lado. - Tampas de acabamento interno do pé em aço carbono cortadas a laser com espessura de 0,9mm parafusadas a estrutura por meio de parafusos M6 e buchas metálicas rebitadas a estrutura. - Para nivelamento do pé é utilizado buchas metálicas e niveladores sextavados com rosca 5/16. Fixação ao tampo feita por parafusos com rosca métrica M6. - 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, para tampos e estrutura.				
4	662.001.100	PAINEL PARA COLOCACAO DE TV, MEDINDO 1600X1350X400MM, COM PASSA FIO. -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, fixado a parede mediante utilização de suporte de fixação metálico confeccionado em chapas em aço #16(1,20mm) utilizando bucha em nylon com anel 08 e parafusos 6,0x45(FLG BICROM) e parafusos 4.8x 13 Auto AT PHS PN ZINCADO.	UN	1	R$ 1.000,00	R$ 1.000,00
5	662.001.101	SOFA POLTRONA DE UM LUGAR Sofá individual com estrutura interna confeccionada em madeira de eucalipto tratada,	UN	2	R$ 3.500,00	R$ 7.000,00

		garantindo resistência, estabilidade e durabilidade ao conjunto. Concha composta pelo encosto e por braços laterais robustos, totalmente estofados e revestidos, sendo os braços elevados e prolongados por toda a altura do móvel, desde a base até o alinhamento superior do encosto, proporcionando apoio lateral, conforto e melhor acomodação ao usuário. Assento constituído por almofada independente à concha estrutural do sofá. Assento e encosto possuem sistema de sustentação por percintas elásticas, com estofamento em espuma laminada, proporcionando distribuição uniforme do peso, sustentação e conforto durante a utilização. Todo o conjunto estofado, incluindo concha, braços e almofada do assento, é revestido em couro ecológico, material resistente, de fácil limpeza e conservação. Possui estrutura externa aparente confeccionada em tubo metálico de seção circular, com acabamento cromado. Essa estrutura contorna as laterais e a parte posterior do sofá, funcionando simultaneamente como elemento de sustentação, proteção e acabamento. Na parte inferior, prolonga-se até o piso, formando pés elevados que mantêm o corpo estofado afastado do chão e facilitam a limpeza do ambiente. Os pontos de apoio são equipados com sapatas de proteção, destinadas a proporcionar maior estabilidade, reduzir o contato direto do metal com o piso e evitar riscos ou danos à superfície. Dimensões aproximadas: 1,00 m de largura × 0,86 m de profundidade × 0,77 m de altura.				
6	662.001.102	CADEIRA GIRATORIA ESPALDAR ALTO E APOIO DE CABECA E PORTA PALETO -Cadeira de escritório: Giratória Operacional de encosto alto com apoio de cabeça, porta paletó e braços reguláveis tipo B, conforme ABNT NBR 13962/2018. Encosto: em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástica do alto desempenho, com células abertas e permeáveis ao ar facilitando a perspiração, que é a troca térmica do usuário com o ambiente, aumentando desse modo o fator conforto. -Encosto interligado ao mecanismo através de uma lâmina em chapa de aço, com espessura mínima de 6,35 mm e vincos de reforço com acabamento pintura eletrostática e carenagem injetada em PP. Encosto provido de regulagem de altura através de cremalheira interna (automático, sem o uso de botões ou manípulos de rosqueamento), com 5 pontos de parada no mínimo e curso vertical de 60 mm, no mínimo. Espaldar de encosto alto, cuja extensão vertical é de 570 mm e largura de 460 mm. -Apoio cervical ou encosto de cabeça estruturado em resina termoplástica injetada de alta performance, revestido em tela de poliéster de dupla frontura, com regulagens de, no mínimo, altura (curso mínimo de 30 mm), ângulo e afastamento ou aproximação em relação ao usuário, almofada do apoio cervical com raio de curvatura longitudinal em sua superfície para perfeita acomodação da coluna cervical (transição do pescoço para o crânio), não sendo almofada plana, que gera desconforto ao usuário. -Acoplado ao apoio de cabeça ou ao quadro do encosto há um porta paletó ou cabide injetado em polipropileno com arestas, cantos e bordos arredondados, para acomodação de paletó no contra encosto da cadeira/poltrona. -Quadros estruturais do encosto, apoio de cabeça, suportes e articulações em resina do apoio de cabeça, cabide/porta paletó e telas do apoio de cabeça e do encosto de cor preta. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima predominante de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média mínima de 40 mm, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos, sem uso de perfis de PVC para bordas. -Largura do assento de 500 mm e profundidade de superfície de 480 mm (medidas mínimas). Revestimento do assento em tecido de Poliéster do tipo crepe ou em laminado sintético de PVC espalmado sobre forro de cor a definir de acordo com o fabricante. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Base de cinco patas arcada em formato piramidal e injetada em resina de engenharia poliamida sendo a porção superior das patas texturizada e, na porção inferior, dotada de aletas de reforço estrutural. -Coluna a gás para ajuste milimétrico da altura do assento e amortecimento ao sentar e curso mínimo de variação vertical de 100 mm em conformidade com Norma EN DIN 16955:2017. Rodízios de duplo giro tipo injetados em poliamida, nylon com fibra de vidro cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, com rodas de no mínimo 48 mm de diâmetro. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenhar ia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro. -Carenagem do braço injetada em polipropileno. Os apoia braços são injetados em PP com dimensões mínimas de 60 mm de largura e 230 mm de comprimento, curso mínimo de regulagem de altura de 60 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por botão com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 5 pontos de parada.	UN	1	R$ 1.500,00	R$ 1.500,00
7	662.001.103	CADEIRA GIRATORIA ESPALDAR ALTO	UN	14	R$ 1.400,00	R$ 19.600,00

		-Cadeira de escritório: Giratória Operacional com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962/2018. -Encosto: em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástico do alto desempenho. O encosto em tela flexível, com células abertas e permeáveis ao ar, facilita a perspiração, que é a troca térmica do usuário com o ambiente, aumentando o fator conforto. -Encosto interligado ao mecanismo através de uma lâmina em chapa de aço, com espessura mínima de 6,5 mm com acabamento através de coluna injetada em material termoplástico em alta pressão. Encosto provido de regulagem de altura através de cremalheira interna (automático, sem o uso de botões ou manípulos de rosqueamento), com 10 pontos de parada no mínimo e curso vertical de 60 mm, no mínimo. Espaldar de encosto alto, cuja extensão vertical é de 570 mm e largura de 460 mm, sendo essas medidas aceitas como mínimas. Tela e quadro estrutural do encosto de cor à definir de acordo com a cartela do fabricante. -Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10,5 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura de 40 mm, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. -Largura do assento de 500 mm e profundidade de superfície de 480 mm (medidas mínimas). Revestimento do assento em tecido tipo crepe em poliéster ou laminado sintético espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. -Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. -Pintura eletrostática à pó de cor preta para as partes metálicas externas e aparentes do mecanismo. -Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360º do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma EN DIN 16955:2017, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. -Base giratória de cinco hastes injetada em nylon com fibra de vidro, de formato piramidal, com aletas de reforço estrutural na porção inferior das patas. Diâmetro externo mínimo de 680 mm. -Coluna a gás para ajuste milimétrico da altura do assento e amortecimento ao sentar e curso mínimo de variação vertical de 100 mm em conformidade com Norma EN DIN 16955:2017. -Rodízios de duplo giro, acabamento e capa de proteção na cor cinza, tipo “W” com banda de rodagem macia, em poliuretano, em conformidade com ABNT NBR 13962/06 ou versão vigente, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, cujo diâmetro de fixação mínimo é de 11 mm e com anel metálico elástico. -Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro. Carenagem do braço injetada em polipropileno. O apoia braço deve ser injetado em PP com dimensões mínimas de 60 mm de largura e 230 mm de comprimento, curso mínimo de regulagem de altura de 80 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por botão com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 5 pontos de parada. Cor dos braços (corpo, carenagem e apoias) à definir de acordo com a cartela do fabricante.				

1.2. Classificação do objeto: Móveis para Escritório / Mobiliário.

1.3. Critério de Julgamento: Menor Preço unitário, conforme artigo 34 da lei 14.133/2021.

1.4. Justificativa para dispensa dos documentos solicitados: É dispensado o Projeto básico por se tratar de aquisição de móveis, contratação comum.
Análise de risco: A não aquisição ou o adiamento da compra de móveis para a sala de reunião e gabinete do prefeito pode gerar impactos significativos na eficiência administrativa, no cumprimento de normas legais e na representação institucional do município.
Perda de eficiência administrativa: A falta de estações de trabalho adequadas, mesas de reunião ou arquivos organizadores prejudica o fluxo de documentos e a agilidade nas decisões diárias da chefia do Executivo.
Problemas de ergonomia e saúde: A utilização de mobiliário improvisado, obsoleto ou inadequado pode causar problemas de saúde ocupacional (como dores lombares e lesões por esforço repetitivo) ao prefeito e à sua equipe, gerando potenciais afastamentos.

Inadequação às regras de medicina do trabalho: A administração pública deve zelar pelas condições de trabalho de seus servidores. A falta de móveis adequados infringe normas regulamentadoras de ergonomia e segurança.
A ausência de móveis adequados na recepção, sala de reuniões e gabinete restringe a capacidade da Administração de acolher demandas comunitárias de forma confortável e profissional.

1.5. Valor total: O valor total estimado para a aquisição do objeto descrito acima é de aproximadamente R$ 55.600,00 (cinquenta e cinco mil e seiscentos reais) considerando os valores obtidos na pesquisa de mercado, em empresas da região praticantes desse segmento, via e-mail e telefone, considerando também pesquisa em sites eletrônicos, chegando a um valor conforme descrito.

1.6. Registro de Preços: ( ) SIM (x) NÃO
Licitação (pregão)

2- Justificativa: Se faz necessária a aquisição dos referidos móveis para serem utilizados no gabinete e nova sala de reuniões do gabinete do paço municipal, visto que no momento a Administração não dispõe de sala adequada e mobiliada para realização de reuniões necessárias entre secretários, funcionários e etc. O gabinete é um espaço de representação oficial, usado constantemente para reuniões e recepção de cidadãos e autoridades, exigindo uma apresentação e funcionalidade adequadas. Além da necessidade de proporcionar condições adequadas de trabalho, prevenindo problemas de saúde e garantindo o bem-estar dos servidores.

3- Dotação orçamentária (Lei de responsabilidade fiscal LC101/00 art. 16 em especial)

Ficha	Programática	Fonte
028	Manutenção do Gabinete do Prefeito (material permanente)	Recurso próprio
053	Manutenção departamento Administrativo (material permanente)	Recurso próprio

3.1. Origem do recurso: Recurso próprio

4- Condições de habilitação: Empresa deve estar apta para contratação pública, com CNPJ ativo e possuir CNAE compatível com o produto/serviço solicitado.

5- Condições de execução do objeto:
5.1 – Prazo e forma de entrega/execução: Os produtos devem ser novos e atender ao descritivo de cada produto listado no Item 1 deste documento. A entrega será única, imediata e TOTAL do empenho por conta da contratada, no prazo máximo de 20 dias corridos contados a partir do recebimento do empenho.
O empenho deverá acompanhar a respectiva nota fiscal eletrônica de venda com informações de dados bancários para pagamento. Os produtos que não atenderem às especificações descritas neste termo serão recusados no ato da entrega e terão prazo de 15 dias úteis para nova entrega.
A contratada ficará responsável pela montagem dos móveis (quando for o caso), entregando montado se for possível ou montando no local.

5.2 – Local de entrega/execução, responsável pelo recebimento do objeto:
A entrega deve ser feita no Almoxarifado Municipal, localizado na rua: Carlos Bleinroth S/N, em frente ao portal do Cristo na entrada da cidade, Quatá - SP - CEP: 19.780.025 - em dias úteis, obedecendo o caldendário municipal, das 7:00h às 11horas e de 13h às 16h. Responsável pelo recebimento: José Airton Vieira de Jesus - Almoxarife. Após conferência, a contratada será guiada até o local de entrega/montagem dos itens. Responsável por intermédio e fiscalização será Fátima Ap.Croscatto Lopes Pereira - Secretária Administrativa.

5.3 – Condições de garantia e assistência técnica: Garantia: deve ser coberta a garantia mínima de 12 meses contra defeitos de fabricação para os itens 1, 2, 3 e 4 deste termo; 24 meses contra defeitos de fabricação para o item 5 deste termo; e 3 meses de garantia legal para os demais itens de acordo com a legislação brasileira do código de defesa do consumidor, ou então a garantia contratual oferecida pela contratada, cabendo à empresa garantir o cumprimento em eventual necessidade de uso da garantia, com a troca do produto e/ou a assistência técnica garantida sem ônus à contratante.
Os produtos que não atenderem às especificações descritas neste termo serão recusados no ato da entrega e terão prazo de 15 dias úteis para nova entrega.

5.4 – Prazo de vigência da contratação: Parcela única, total do empenho, vigência máxima de 50 dias contados a partir do recebimento do empenho até o pagamento final.

5.5 – Demais informações necessárias para execução do objeto:
Poderá ser solicitado apresentar amostra desde que haja dúvidas em relação ao material proposto pelo declarado vencedor como estrutura/insumos/materiais no prazo de 10 dias.

6- Obrigações da contratada:
A Contratada deve cumprir todas as obrigações constantes deste Termo de Referência e sua proposta, assumindo como exclusivamente seus os riscos e as despesas decorrentes da boa e perfeita execução do objeto e, ainda:
- Efetuar a entrega do objeto em perfeitas condições, conforme especificações, prazo e local constantes no Termo de Referência e sua proposta, acompanhado da respectiva nota fiscal eletrônica de venda.
- 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);
- Substituir, reparar ou corrigir, às suas expensas, no prazo fixado neste Termo de Referencia, o objeto com avarias ou defeitos;
- Comunicar à Contratante, no prazo máximo de 24 (vinte e quatro) horas que antecede a data da entrega, os motivos que impossibilitem o cumprimento do prazo previsto, com a devida comprovação;
- Emitir Nota Fiscal de venda correspondente à sede ou filial da empresa que apresentou a documentação na fase de habilitação;
-Fornecer dados bancários para o pagamento da nota fiscal ocorrer por transferência eletrônica identificada em até 30 DIAS.
- Quaisquer despesas indiretas como frete, montagem ficam por conta da contratada e devem estar inclusas/embutidas/diluídas no valor do orçamento.
- Responsabilizar-se pela montagem dos itens no local que for solicitado pela contratante, ou entregar montado ser for possível.

A contratada deverá apresentar (referente aos itens 1 e 3)
O licitante fornecedor deverá apresentar a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto no prazo de 05 (cinco) dias úteis:
- Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório.
- 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).
- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário.
- 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 D3363:2020 – 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.
- ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.
- ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência
- ASTM D 523:2018 – Ensaio de determinação do brilho especular
- ASTM D 2794:2019 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto)
- ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita.
- ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis.
- ASTM D 7091:2021 – Ensaio de determinação da espessura da camada.
- NBR 9209-1986 – Preparação de superfícies para pintura – processo de fosfatização.

A contratada deverá apresentar (referente ao item 2)

O licitante fornecedor deverá apresentar a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto no prazo de 05 (cinco) dias úteis:

- Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório.
- 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).
- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do
Fabricante do mobiliário.
- 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 4628-3:2022 – ABNT NBR 10443:2023 – ABNT NBR 11003:2023 - ABNT NBR 14847:2023 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2023 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2023 ASTM D 3363:2022 – ASTM D 7091:2022 – 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- 3:2022 tintas e vernizes, com resultado Ri 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0.
- Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 1200 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, 15 ciclos (360 HS),

conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre.
- ABNT NBR 10443:2023 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.
- ABNT NBR 11003:2023 - Determinação de aderência
- ASTM D 523:2018 – Ensaio de determinação do brilho especular
- ASTM D 2794:2019 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto)
- ASTM D 3359:2023 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita.
- ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis.
- ASTM D 7091:2022 – Ensaio de determinação da espessura da camada.
- NBR 9209-1986 – Preparação de superfícies para pintura – processo de fosfatização.
-Certificado de conformidade com a ABNT NBR 16332-2014 fita de borda.

A contratada deverá apresentar (referente ao item 4)
O licitante fornecedor deverá apresentar a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto no prazo de 05 (cinco) dias úteis:
- Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório.- 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).
- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário.

A contratada deverá apresentar (referente ao item 5)
O licitante fornecedor deverá apresentar a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto no prazo de 05 (cinco) dias úteis:
- Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório.
- 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).
-Certificado Ambiental de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros, com revisão atualizada.
- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, confirmando que o produto final sempre apresente as mesmas condições de qualidade e certifica que o processo de fabricação, preparação, pintura e todo o restante do ciclo seja padronizado.
-Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental.
- Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 15164:2004. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado deverá vir 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. Para ampliar a competitividade do certame, poderá ser apresentado relatório/certificado de ensaio de amostra ensaiada que,

quando da ocasião do teste, o produto ensaiado era de 01 ou 02 lugares, curvos, côncavos ou convexos, com ou sem encosto, com ou sem braços.
- Catálogo ilustrativo e técnico do mobiliário contendo o modelo ofertado, marca, fabricante.

A contratada deverá apresentar (referente ao item 6)
O licitante fornecedor deverá apresentar a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto no prazo de 05 (cinco) dias úteis:
- Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório.
- Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante da poltrona dentro do prazo de validade;
- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 4.219 de Dezembro de 2022 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;
- Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas;
- Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro/Cgcre para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina dos elementos metálicos (com solda) pintados, conforme Norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 240 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme Normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores;
- Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,0 conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão posterior;
- Laudo de queima da espuma de poliuretano conforme ABNT NBR 9178:2025 ou versão posterior, com tolerância máxima de 100 mm/min para velocidade da queima.

A contratada deverá apresentar (referente ao item 7)
O licitante fornecedor deverá apresentar a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto no prazo de 05 (cinco) dias úteis:
- Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório.
- 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, deverá ser apresentado o(s) Relatório(s) de Ensaio que fundamentaram a certificação do modelo ofertado na família de produtos.
- Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.
- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 4.219 de Dezembro de 2022 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;
- Densidade média mínima de 40 kg/m3 - método utilizado: ABNT NBR 8537/2022 ou versão posterior;
- Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,0 conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão posterior;
- Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 30% 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 ou versão posterior.

7- Gestão e Fiscalização:
Gestão: Marcio Bidóia - Prefeito Municipal
Luiz Carlos Previlato - Secretário de Administração e Finanças
Fiscalização: Fátima Ap.Croscatto Lopes Pereira - Secretária Administrativa.

8-Outras informações:
O pagamento será realizado no prazo de até 30 (trinta dias) contados a partir do recebimento definitivo do objeto e da respectiva Nota Fiscal de venda, através de ordem bancária, para crédito em banco, agência e conta corrente jurídica vinculada ao CNPJ informado na proposta/orçamento que deu origem ao empenho.
Email para contato: prefeituraquata@quata.sp.gov.br
Tel: (18) 99704-8700

Anexos: Imagens de referência dos itens
Item 1



Item 2



Item 3



Item 4



Item 5



Item 6



Item 7



Quatá/SP, 21 de Setembro de 2026.

MARCIO BIDOIA:05878010852
Assinado de forma digital por MARCIO BIDOIA:05878010852
Dados: 2026.10.20 11:07:05 -03'00'

Marcio Bidóia
Prefeito Municipal

LUIZ CARLOS PREVILATO:79240259872
Assinado de forma digital por LUIZ CARLOS PREVILATO:79240259872
Dados: 2026.10.08 08:10:58 -03'00'

Luiz Carlos Previlato
Secretário de Administração e Finanças

FATIMA APARECIDA CROSCATTO LOPES PEREIRA:11075029856
Assinado de forma digital por FATIMA APARECIDA CROSCATTO LOPES PEREIRA:11075029856
Dados: 2026.10.20 11:11:21 -03'00'

Fátima Ap.Croscatto Lopes Pereira
Secretária Administrativa

Evandro Alves
Escriturário/Elaborador TR