



## TERMO DE REFERÊNCIA

### 1. OBJETO

O presente **AQUISIÇÃO MÓVEIS ESCOLARES PARA O ATENDIMENTO ÀS UNIDADES ESCOLARES DO DEPARTAMENTO MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO.**

### 2. JUSTIFICATIVA

A aquisição de móveis escolares se justifica pela necessidade de substituição dos móveis que estão quebrados ou inutilizados, além de complementar as salas de aulas que estão com falta dos objetos. Busca-se proporcionar melhores acomodações para as crianças, professores e demais atores da comunidade escolar, proporcionando assim a elevação do nível de qualidade dos serviços educacionais prestados pelas escolas da rede municipal.

### 3. ITENS E QUANTITATIVOS A SEREM ADQUIRIDOS

3.1. Fixa como quantidades estimadas previstas para o fornecimento ao longo do exercício de 2.026, os seguintes números.

#### LOTE 1

Item	Descrição do objeto	Unid.	Qtde.
01	<b>ARMÁRIO DE AÇO COM 16 COMPARTIMENTOS</b> Armário de aço chapa 22. roupeiro, com 16 compartimentos individuais dispostos em 4 colunas e 4 portas em cada coluna com portas pivotantes independentes e de eixo vertical. Dimensões aproximadas: Altura: 1950 mm Largura 1250 mm Profundidade: 400 mm Na cor cinza	Unid.	01
02	<b>ARQUIVO COM 4 GAVETAS</b> Arquivo de aço com 4 gavetas chapa 22. <b>Dimensões aproximadas:</b> Altura: 1335 mm Largura: 470 mm Profundidade: 630 mm Na cor cinza	Unid.	05



03	<b>ARMÁRIO DE AÇO COM 2 PORTAS</b> Armário de aço alto chapa 22, com duas portas de abrir, dotado de 3 prateleira removíveis e ajustáveis. Dimensões: Altura: 1500 mm Largura: 700 mm Profundidade: 300 mm Na cor cinza	Unid.	15
04	<b>ARMÁRIO DE AÇO COM 2 PORTAS</b> Armário de aço alto chapa 22, com duas portas de abrir, dotado de 3 prateleira removíveis e ajustáveis. Dimensões: Altura: 1980 mm Largura: 900 mm Profundidade: 400 mm Na cor cinza	Unid.	12
05	<b>ARMÁRIO DE AÇO COM 2 PORTAS</b> Armário de aço alto chapa 22, com duas portas de abrir, dotado de 3 prateleira removíveis e ajustáveis. Dimensões: Altura: 1980 mm Largura: 1200 mm Profundidade: 450 mm Na cor cinza	Unid.	10

**A EMPRESA VENCEDORA DO LOTE 01 DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 5 DIAS APÓS A SESSÃO:**

- Certificação de produto para com a NBR-13961:2010 da ABNT.
  - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 340 horas de exposição – ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 340 horas de exposição – ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos – ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização – Determinação da verificação da espessura da camada - Determinação da flexibilidade por mandril cônico – Determinação da verificação da aderência da camada – Determinação do brilho da superfície – Determinação da dureza ao lápis – Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto).
- 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.

**LOTE 2**

Item	Descrição do objeto	Unid.	Qtde.
------	---------------------	-------	-------



01	<p><b>MESA DE REUNIÃO 2500 X 1000 X 745 MM</b></p> <p>Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, dotado de passa cabos em plástico injetado com tampa removível. Painel Frontal duplo confeccionado em chapa de MDP contínuo com 18mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces.</p> <p>Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes. Base constituída por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior, montante vertical, e base superior. Base inferior fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 680 x 65 mm, em formato reto, com duas pontas com um grau de inclinação, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. COLUNA única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular, com largura entre 240 e 255 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 93 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união (entre PATA-COLUNA-SUPORTE DO TAMPO) por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em polipropileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação. SUPORTE DO TAMPO fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 500 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a COLUNA por meio de solda MIG. Calha para passagem de fiação situada na parte interna da extensão do painel frontal, tipo perfil com secção transversal em "U" confeccionada em chapa de aço de 1,2mm de espessura. Acabamento das estruturas de aço em pintura eletrostática a pó cinza com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 80 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Tolerâncias dimensionais serão aceitas variando em até 5%</p>	Unid.	02
----	--	-------	----



	para mais e para menos. As espessuras de materiais especificados são as mínimas aceitáveis, podendo ser considerados também produtos que possuam estruturas mais encorpadas, confeccionadas com materiais de espessuras maiores.		
02	<p><b>MESA EM FORMATO “L” 1400 X 1400 X 700 X 740</b></p> <p>Descrição: Mesa em “L” orgânica com abertura para fiação – 1400x1400x740mm (L1xL2xH). Tampo em formato “L” (orgânico) fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, cor argila. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo (3 mm de espessura), com raios de 3 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos. Deverá conter furação para passar cabos com acabamento em material termoplástico ou tampa basculante que deverá ser fornecida com base e tampa injetadas em termoplástico do tipo ABS, encaixada sobre o tampo e fixada sob através de 2 perfis injetados em termoplástico do tipo ABS. Dimensões finais: 290x102x35 mm (LxPxH). Deverá conter base para tomadas fabricada em chapa de aço com no mínimo (1,2 mm de espessura) dobrada em forma de “U”. A estrutura autoportante deverá ser composta por três cavaletes verticais laterais e duas travessas horizontais, com acabamento na cor cinza metálico. Cavalete lateral formado por coluna vertical em forma elíptica, produzida em chapa de aço estampada com no mínimo (1,5 mm de espessura), deverá ser encaixado perfil produzido em PVC rígido para passagem de fiação, e deverá possuir fechamento constituído por tampa removível produzida em PVC rígido encaixada ao perfil. Na parte inferior a estruturação deverá ser composta por perfil em chapa de aço curvo do tipo “pata” sustentada por dois niveladores em polipropileno para regulagem de altura. A estruturação do tampo e dos cavaletes laterais, deverá ser formada por travessas em tubo de aço retangular com no mínimo (1,5mm de espessura). Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. Dimensões da mesa: 1400 x 1400 x 600 x 600 x 740 mm (L1xL2xP1xP2xH).</p>	Unid.	01
03	<p><b>CADEIRA ESTOFADA FIXA - CADEIRA TIPO SECRETÁRIA SEM BRAÇO 4 PÉS</b></p> <p>Descritivo: assento em madeira compensada multilaminada,</p>	Unid.	65



	<p>moldada anatomicamente, com espessura mínima de 10,5mm / 7 lâminas. Espuma de poliuretano flexível de alta resiliência, isento de CFC, com densidade entre 50 e 55 kg/m<sup>3</sup> e moldada anatomicamente com espessura mínima de 40 mm. Medidas: Largura de 420 mm e profundidade de 400 mm (+/- 10mm). Encosto com espuma em poliuretano flexível de alta resiliência, isento de CFC com densidade entre 50 e 55 kg/m<sup>3</sup> e moldada anatomicamente com espessura mínima de 40 mm. Medidas: Largura de 360 mm e altura de 280 mm (+/- 10mm). Características do tecido: - Composição: 100% Poliéster; - Desenho/ ligamento: Crepe; - Peso mínimo: 270 g/m<sup>2</sup>; - Resistência à abrasão: Pilling 0 (zero) Padrão 5; - Solidez da cor à fricção: classe 5; - Solidez da cor à luz: classe 5; - Tratamentos: proteção com produto impermeabilizante "SCOTCHGARD" ou "TEFLON"; - Cor: PRETA. ESTRUTURA: - Estofados com revestimento em tecido Crepe na cor preto. - Em tubos de aço carbono 1010/1020 com bitola 7/8 22mm em chapa de 1,50mm de espessura no mínimo, unidos por processo MIG, em estrutura tipo 4 "pés". - Suporte do encosto formado por peça em forma de "L" construído em chapa de aço com espessura de no mínimo ¼". - Acabamento da superfície em alta produção e fino acabamento, com resistência à corrosão em superfícies. - O revestimento é por meio de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme 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 - 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.</p>		
04	<p><b>CADEIRA DIRETOR GIRATÓRIA COM BRAÇOS</b> Cadeira Giratória, com apoia braços com regulagem de altura, com assento e encosto manufaturados em espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), assento e encosto estruturado em compensado anatômico, multi laminado, resinado e prensado, com espessura mínima de 10,5 mm, que permitem regulagem. Assento com característica de pouca ou nenhuma conformação em sua base para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, em conformidade com Norma Regulamentadora nº 17, Portaria MTPS nº 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, subitem 17.3.3, alíneas b), e c). Espaldar provido de raio de curvatura mínimo de 400 mm e conformação anatômico para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº MTPS 3.751, de 1990). Dimensões mínimas de encosto: 360 de extensão vertical; 410 de largura; 35 mm de espessura mínima da espuma. Dimensões mínimas de assento: 425 mm de profundidade ; 460 mm de</p>	Unid.	02



<p>largura de superfície; 40 mm de espessura mínima da espuma.Haste de junção do encosto manufaturada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura mínima de 6,35 mm e largura de 80 mm, com vinco interno de reforço estrutural e angulação de 10 graus.Flange universal (160 x 200 e 125 x 125 mm) confeccionada em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020, com vincos e conformações que melhoram seu desempenho mecânico, para função de plataforma de sustentação do assento. Assento com inclinação fixa entre -2º e -7º.Dispositivo cilíndrico hidro pneumático (CO2) para ajuste milimétrico da altura da superfície do assento, produzido por componentes metálicos, com curso mínimo de 125 mm, em conformidade com ABNT NBR</p> <p>Base cinco hastes produzidas em tubo de seção oblongular, de medida mínima de 20 x 39 x 1,20 mm, com fusão das hastes ao anel metálico central pelo sistema de eletrofusão (solda a ponto), não havendo deposição de material, aferindo maior qualidade e durabilidade à peça. Carenagem termoplástica injetada em polipropileno copolímero, única (sem emendas), disposta sobre a parte superior da base e fixadas por pinos de encaixe por pressão, aferindo acabamento e proteção á base. Em conformidade ABNT NBR 13962/06, raio da para mínimo exigido para este pleito de 280 mm (medição conforme proposto na Norma referida, do centro do alojamento do pistão ao centro do alojamento do rodízio). Casulo de alojamento dos rodízios produzidos no próprio tubo, com travamento das paredes, aferindo maior robustez, resistência e durabilidade à peça. Cinco rodízios de nylon injetado sob pressão, do tipo poliamida 6.6, de alto desempenho, com medida de diâmetro de rolamento mínimo de 50 mm, eixo transversal e esferas em aço carbono ABNT 1010/1020, haste cilíndrica vertical com diâmetro mínimo de 11 mm, em aço com anel elástico metálico expansor para fixação no alojamento na base, dispensando a utilização de buchas plásticas Apoia braços de altura ajustáveis em até 6 posições por meio de acionamento de botão localizado na parte lateral do corpo estrutural do braço, confeccionado em aço carbono com espessura mínima de 4,75 mm com vinco que proporciona maior resistência mecânica, com pintura a pó pelo processo de deposição eletrostática passando pelo processo de desengraxe, estabilização, fosfatização e secagem em estufa a 250°. Carenagem de acabamento e proteção em polipropileno injetado na cor preta e apoia braço com estrutura metálica interna de aço carbono recoberta em poliuretano injetado na cor preta. Medidas mínimas do apoio de braço de 250 mm de comprimento x 75 mm de largura.</p>		
---	--	--

A EMPRESA VENCEDORA DO LOTE 02 DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 5 DIAS APÓS A SESSÃO:

- ABNT NBR 5841:2015 - DETERMINAÇÃO DO GRAU DE EMPOLAMENTO DE



SUPERFÍCIES PINTADAS.

- ABNT NBR 11003:2023 - PINTURA INDUSTRIAL - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA PELOS MÉTODOS DE CORTE NA PINTURA.
- ABNT NBR 13961:2010 - MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - ARMÁRIOS.
- ABNT NBR 17088:2023 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODOS DE ENSAIO.
- ABNT NBR ISO 4628-3:2022 - TINTAS E VERNIZES - AVALIAÇÃO DA DEGRADAÇÃO DE REVESTIMENTO- DESIGNAÇÃO DA QUANTIDADE E TAMANHO DOS DEFEITOS E DA INTENSIDADE DE MUDANÇAS UNIFORMES NA APARÊNCIA PARTE 3: AVALIAÇÃO DO GRAU DE ENFERRUJAMENTO.

ABNT NBR 13962 CERTIFICADO DE PRODUTOS (CADEIRAS); NR 17 EM CONFORMIDADE COM A PORTARIA MTSP Nº 3751 DE 1990 DISPOSTO NO ITEM 17.3.3 DA NORMA NR 17;

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.

**LOTE 3**

Item	Descrição do objeto	Unid.	Qtde.
01	<p><b>CONJUNTO ESCOLAR INDIVIDUAL: DIMENSIONAL 3 INFANTIL - (Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m).</b></p> <p><b>Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo Inmetro, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.</b></p> <p>Mesa individual com tampo em MDF 18mm revestido na face superior em laminado melamínico bordas e topos usinadas torneadas lixadas e envernizadas, Revestimento na parte inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica de 06mm) montado sobre estrutura tubular de aço. Porta-livro em polipropileno.</p> <p>Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.</p> <p>Tampo em MDF com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza com aplicação de porcas garra com rosca métrica m6 e comprimento 10 mm dimensões acabadas 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo - se</p>	Conj.	100



<p>tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica m6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica m6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELO, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento nos moldes das ponteiras e 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. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. <b>Cadeira:</b> Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELO. Dimensões, design e nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. 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 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor</p>		
--	--	--



	<p>AMARELO, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento. No molde da sapata/ ponteira 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. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina . Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza.</p> <p><b>DIMENSÕES:</b> MESA Largura: 600 mm (+2); Profundidade: 450 mm (+2); Altura do tampo ao chão: 594 mm (+/-6); CADEIRA Altura do chão ao assento: 350 mm (+/- 10); Encosto: 396 mm (±3) (L) x 198 mm (±3) (A); Assento: 400 mm (±3) (L) x 310 mm (±3) (P).</p>		
02	<p><b>CONJUNTO ESCOLAR INDIVIDUAL:</b> <b>DIMENSIONAL 5 - (Altura do aluno: de 1,46 m a 1,76m).</b> <b>Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo Inmetro, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.</b></p> <p>Mesa individual com tampo em MDF 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico bodas topos usinadas torneados lixadas e envernizadas Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento ( contra placa fenólica de 06mm ) montado sobre estrutura tubular de aço. Porta-livro em polipropileno.</p> <p>Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.</p> <p>Tampo em MDF com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, com aplicação de porcas garra com rosca métrica m6 e comprimento 10 mm dimensões acabadas 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo- -se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com</p>	Conj.	100



<p>costura, curvado em formato de "c", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica m6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica m6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERDE, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento nos moldes das ponteiras e 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. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina . Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza.</p> <p>Cadeira Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor VERDE. Dimensões, design e nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. 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 4,8mm, comprimento 12mm.Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERDE, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento. No molde da sapata/ ponteira 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. Nesse molde também</p>		
--	--	--



	<p>deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza.</p> <p><b>Dimensões</b> MESA Largura: 600 mm (+2) Profundidade: 450 mm (+2) Altura do tampo ao chão: 710 mm (+/-10) CADEIRA Altura do chão ao assento: 430 mm (+/- 10) Encosto: 396 mm (L) x 198 mm (A) Assento: 400 mm (L) x 390 mm (P)</p>		
03	<p><b>CONJUNTO ESCOLAR INDIVIDUAL: DIMENSIONAL 6 - (Altura do aluno: de 1,59 m a 1,88m.) Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo Inmetro, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual</b></p> <p>Mesa individual com tampo em MDF 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico bordas topos usinadas torneadas lixadas e envernizadas Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica de 06mm) montado sobre estrutura tubular de aço. Porta-livro em polipropileno.</p> <p>Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.</p> <p>Tampo em MDF com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza com aplicação de porcas garra com rosca métrica m6 e comprimento 10 mm dimensões acabadas 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo -se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa</p>	Conj.	400



<p>16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica m6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica m6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento nos moldes das ponteiras e 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. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza.</p> <p><b>Cadeira:</b> Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL. Dimensões, design e nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do “modelo e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca</p> <p>Cadeira 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 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões, design e acabamento. No molde da sapata/ ponteira 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. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</p>		
---	--	--



	<p>O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza.</p> <p><b>Dimensões</b> MESA Largura: 600mm (+2) Profundidade: 450 mm (+2) Altura do tampo ao chão: 760 mm (+/-10) CADEIRA Altura do chão ao assento: 460 mm (+/- 10) Encosto: 396 mm (L) x 198 mm (A) Assento: 400 mm (L) x 390 mm (P)</p>		
04	<p><b>CONJUNTO PROFESSOR CJP-01</b> Conjunto professor composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Mesa individual com tampo revestido na fase superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica de 06mm) painel frontal em MDF montado sobre estrutura tubular de aço. Mesa: Tampo em MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura. Bordas topos torneados lixadas e envernizadas. Painel frontal em MDF, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão – BP na cor CINZA. Estrutura composta de: Montantes verticais e travessa longitudinal Confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de “C”, com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4”), em chapa 16 - (1,5mm); Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2”), em chapa 16 (1,5mm).Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA. DIMENSÕES MESA: Largura: 1200 mm (+/-2) Profundidade: 650 mm (+/-2) Altura do tampo ao chão: 760 mm (+/-10) 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 Obs: 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.</p>	Conj.	40



	<p>Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE 320C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso 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</p> <p>DIMENSÕES DA CADEIRA: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/- 10) Largura do assento: 484 mm (+/-3) Profundidade do assento: 432 mm (+/-3) Largura do encosto: 431 mm (+/-2) Altura do encosto: 251 mm (+/-2)</p> <p>Cores: Pintura (Estruturas) - Cor Cinza Injetados - Cor Azul</p> <p>PARA A CADEIRA: Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2006 Móveis para escritório</p>		
05	<p><b>CONJ.REFEITORIO FUNDAMENTAL 01 MESA E 02 BANCOS. DIMENSIONAL 6 (Altura do Aluno 1,59m a 1,88m )</b></p> <p>Mesa refeitório adulto, tampo composto em madeira de média densidade 18mm, medida de 2000x800x18mm na cor bege, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão com 0,8mm de espessura, bordas topos torneadas lixadas e envernizadas na espessura de 36mm cantos convexos com cores variadas, fixado na estrutura através de buchas metálicas, estrutura em tubo quadrado 30/30 chapa 16, construído em forma de a invertido, tubo tratado com anticorrosivo, desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante. Solda eletrônica mig. Sapatas em polipropileno. Pintura em tinta pó híbrida cor branca. Mesa 720mm altura 02 bancos refeitório - banco refeitório adulto, tampo composto em madeira de média densidade 18mm, medida de 2000x350x18mm, na cor bege revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão, bordas topos boleados, lixados e envernizados na espessura de 36mm cantos arredondados fixado na estrutura através de buchas metálicas, construção em tubo quadrado 30/30 chapa 16, construído em forma de a invertido, tubo tratado com anticorrosivo, desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante. Solda eletrônica mig, sapatas em polipropileno. Pintura em tinta pó híbrida cor branca.</p> <p><b>DIMENSÕES</b></p> <p>Altura do Assento ao chão: 420 mm (+/-10) Largura do assento: 350 mm X 2000mm (+/-3) Tampo da mesa 2000x800mm X720mm</p>	Conj.	20

**A EMPRESA VENCEDORA DO LOTE 02 DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 5 DIAS APÓS A SESSÃO.**



**CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR (OCP) ACREDITADO PELO INMETRO PELO MODELO 5. CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, ACOMPANHADO DOS SEGUINTE ENSAIOS: - RESISTENCIA A CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 300 HORAS DE EXPOSIÇÃO - NBR 17088:2023; — AVALIAÇÃO DA DEGRADAÇÃO DE REVESTIMENTO — DESIGNAÇÃO DA QUANTIDADE E TAMANHO DOS DEFEITOS E DA INTENSIDADE DE MUDANÇAS UNIFORMES NA APARÊNCIA - PARTE 3: AVALIAÇÃO DO GRAU DE ENFERRUJAMENTO NBR ISO 4628:2022 - TINTAS E VERNIZES; - DETERMINAÇÃO DO GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS NBR 5841:2015; - RESISTENCIA A CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - ABNT NBR 8095:2015; - RESISTENCIA À CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE - 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; - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS ASTM D7091:2022; - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO ABNT NBR 10545; - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA ASTM D3359 - ABNT NBR 11003:2023; - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE ASTM D523-14; - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS ASTM D3363:2022; - DETERMINAÇÃO DO EFEITO DE PRODUTOS QUÍMICOS DOMÉSTICOS ASTM D1308:2020; - DETERMINAÇÃO DA ATIVIDADE ANTIBACTERIANA E A EFICÁCIA DE SUPERFÍCIES ANTIMICROBIANAS DURAS E MATERIAIS PLÁSTICOS JIS Z 2801:2010 (E) – ANTIBACTERIAL PRODUCTS – TEST FOR ANTIBACTERIAL ACTIVITY AND EFFICACY; – RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS AOS EFEITOS DA DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) ASTM D2794-93 (REVISÃO 2019). - DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CHUMBO - PEQUI.080\_6 – ENSAIO DE MIGRAÇÃO DE METAIS EM MATRIZES DIVERSAS. – 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.**

Consideram-se bens e serviços comuns, para os fins e efeitos do Decreto nº 4343, de 20 de junho de 2024, aqueles cujos padrões de desempenho e qualidade possam ser objetivamente definidos no Termo de Referência, por meio de especificações usuais no mercado.



#### **4. CRITÉRIOS DE MEDIÇÃO E ACEITAÇÃO DO OBJETO**

O prazo de entrega dos bens é de 30 (trinta) dias, contados do(a) recebimento da nota de empenho, em remessa única, a ser definida pelo contratante, no seguinte endereço: Diretoria Municipal de Educação de Ribeirão Bonito/SP, sito a Avenida Afonso Celestino, nº 44, Jardim Centenário, dentro do horário de expediente, de segunda-feira a sexta-feira, das 8h as 16h.

**4.1.** Os bens poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, quando em desacordo com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta, devendo ser substituídos no prazo de 48 (QUARENTA E OITO) HORAS, a contar da notificação da contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.

**4.2.** Os bens serão recebidos definitivamente no prazo de 05 (CINCO) dias corridos ou de acordo com a necessidade do contratante, contados do recebimento provisório, após a verificação da qualidade e quantidade do produto/mercadoria e consequente aceitação mediante termo circunstanciado.

**4.3.** Na hipótese de a verificação a que se refere o subitem anterior não ser procedida dentro do prazo fixado, reputar-se-á como realizada, consumando-se o recebimento definitivo no dia do esgotamento do prazo.

**4.4.** O recebimento provisório ou definitivo do objeto não exclui a responsabilidade da contratada pelos prejuízos resultantes da incorreta execução do serviço.

#### **5. OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA**

**5.1.** Efetuar a entrega dos materiais em perfeitas condições, no prazo e local indicados pelo Departamento de Educação, em estrita observância das especificações do referido termo, acompanhado da respectiva nota fiscal constando detalhadamente as indicações dos materiais e deste processo licitatório.



5.2. Os materiais deverão ser entregues, tal como a descrição constante no item 3 deste Termo de Referência.

5.3. A Contratada deverá oferecer validade de, no mínimo 06 (seis) meses a partir da data de entrega e aceite da Contratante.

5.4. Manter durante toda a execução contratual, as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação.

5.5. Responsabilizar-se pelo produto que irá fornecer, de acordo com as especificações constantes neste Termo, bem como da respectiva proposta, obedecendo ao Código de Defesa do Consumidor e à Legislação Ambiental.

5.6. A Contratada não poderá transferir em todo ou em parte as obrigações assumidas neste Termo de Referência sem a devida autorização da Contratada.

5.7. Será de inteira responsabilidade da Contratada as despesas e custos com transporte e pessoal de apoio para o transporte e entrega dos produtos durante o período de execução do contrato.

5.8. Será também de inteira responsabilidade da Contratada os danos que causar durante a cumprimento da Ata, a esta Administração.

## **6. OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE**

6.1. São obrigações da Contratante:

- a) Receber o objeto no prazo e condições estabelecidas no Edital e seus anexos;
- b) Verificar minuciosamente, no prazo fixado, a conformidade do bem recebido com as especificações constantes do Edital e da proposta, para fins de aceitação e recebimento definitivo;
- c) Comunicar à Empresa, por escrito, sobre imperfeições, falhas ou irregularidades verificadas no objeto fornecido, para que seja substituído, reparado ou corrigido;



- d) Acompanhar e fiscalizar o cumprimento das obrigações da Empresa, através de comissão/servidor especialmente designado;
- e) Efetuar o pagamento à Empresa no valor correspondente ao fornecimento do objeto, no prazo e forma estabelecidos no Edital e seus anexos.

**6.2.** A Administração não responderá por quaisquer compromissos assumidos pela Registrada com terceiros, ainda que vinculados à execução do presente Termo de Contrato, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato da Empresa, de seus empregados, prepostos ou subordinados.

**6.3.** A contratante deverá efetuar o pagamento à contratada, após apresentação da Nota Fiscal, o recebimento e aceite do produto entregue, bem como rejeitar, no todo ou em parte, o produto que a empresa vencedora apresentar fora das especificações do Edital e seus anexos.

## **7. SUBCONTRATAÇÃO**

**7.1.** Não será admitida a subcontratação do objeto licitado.

## **8. DAS AMOSTRAS**

Para fins de análise e avaliação, a empresa vencedora deverá apresentar amostras completas dos materiais exigidos, para verificação de atendimento das especificações descritas neste Termo de Referência; sob pena de desclassificação.

Levando em consideração a alta complexidade dos itens a serem adquiridos, a apresentação de amostras é imprescindível para assegurar que os materiais atendam aos requisitos mínimos de qualidade técnica definidos pela equipe gestora da Secretaria de Educação.

As amostras serão analisadas pela equipe técnica da Secretaria de Educação deste município através de comparação do material com o estabelecido neste Termo de Referência, para prova e contraprova;



Será garantida a participação dos interessados, inclusive dos demais licitantes, no acompanhamento do procedimento de avaliação da amostra;

A ausência de qualquer material mencionado por este Termo de Referência implicará automaticamente na desclassificação da proponente por impossibilidade da avaliação integral da proposta.

## **9. PRAZO E CONDIÇÕES DE ENTREGA/RECEBIMENTO**

**9.1.** O prazo de entrega dos produtos será de 30 (trinta) dias contados a partir do recebimento da Ordem de Fornecimento.

**9.2.** O recebimento provisório ou definitivo do objeto não exclui a responsabilidade da Empresa pelos prejuízos resultantes da incorreta execução do contrato.

**9.3.** As entregas deverão acontecer em dias úteis, em horário pré-determinado, respeitando a presença do funcionário responsável pela conferência, podendo ocorrer nos seguintes locais:

Departamento Municipal de Educação

Endereço: Avenida Afonso Celestino, 44 Jd. Centenário

**Tel/Whatsapp (16) 3344-3404**

**9.4.** As devoluções feitas, nos casos de não adequação dos produtos às características de qualidade previstas no edital, deverão ser repostas em até 48 (quarenta e oito) horas do horário da ocorrência.

**9.5.** Será designado representante para acompanhar e fiscalizar a entrega dos bens, anotando em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com a execução e determinando o que for necessário à regularização de falhas ou defeitos



observados.

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

**9.7.** O representante da Administração anotará em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com a execução do contrato, indicando dia, mês e ano, bem como o nome dos funcionários eventualmente envolvidos, determinando o que for necessário à regularização das falhas ou defeitos observados e encaminhando os apontamentos à autoridade competente para as providências cabíveis.

## **10. PAGAMENTO**

**10.1.** O pagamento pela entrega dos produtos será efetuado pela Prefeitura Municipal de Ribeirão Bonito, no prazo de até 30 (trinta) dias, contados do recebimento da Nota Fiscal/Fatura, de acordo com o calendário de pagamento desta Administração.

**10.2.** Os pagamentos somente serão efetuados mediante apresentação do respectivo documento fiscal com antecedência mínima de 30 (trinta) dias da data do vencimento e com expresso aceite do gestor do contrato.

**10.3.** A emissão da Nota Fiscal/Fatura será precedida do recebimento definitivo do serviço, atestada e certificada pelo gestor do contrato.

**10.4.** Deverão ser apresentadas, no setor Financeiro/Contabilidade do Município de Ribeirão Bonito, as notas fiscais/faturas, emitidas em 01 (uma) via, devendo conter no corpo a descrição do objeto, o número do contrato e com a indicação de número da conta bancária da Empresa, para depósito do pagamento.



**10.5.** Havendo erro na apresentação da Nota Fiscal/Fatura, ou circunstância que impeça a liquidação da despesa, o pagamento ficará sobrestado até que a Empresa providencie as medidas saneadoras. Nesta hipótese, o prazo para pagamento iniciará após a comprovação da regularização da situação, não acarretando qualquer ônus para a Contratante.

## **11. DO REAJUSTE**

**11.1.** Os preços registrados são fixos e irrevogáveis.

**11.2.** Havendo desequilíbrio na relação financeira do contrato, nos moldes do art. 124, d, da Lei de Licitações e Contratos n.º 14.133/2021, deverá a CONTRATADA requerer o reajuste contratual, comprovando não só a alteração de valores mas a ocorrência de um dos fatores autorizativos.

**11.3.** Protocolado junto a esta Administração, o pedido será analisado em até 15 (quinze) dias úteis.

## **12. SANÇÕES ADMINISTRATIVAS**

**12.1.** Será a Licitante responsabilizada administrativamente pelas seguintes infrações:

- I - dar causa a inexecução parcial do contrato;
- II - dar causa à inexecução parcial do contrato que cause grave dano à Administração, ao funcionamento dos serviços públicos ou ao interesse coletivo;
- III - dar causa à inexecução total do contrato;
- IV - deixar de entregar a documentação exigida para o certame;
- V - não manter a proposta, salvo em decorrência de fato superveniente devidamente justificado;
- VI - não celebrar o contrato ou não entregar a documentação exigida para a contratação, quando convocado dentro do prazo de validade de sua proposta;
- VII - ensejar o retardamento da execução da entrega do objeto da licitação sem



motivo justificado;

- VIII - apresentar declaração ou documentação falsa exigida para o certame ou prestar declaração falsa durante a licitação ou a execução do contrato;
- IX - fraudar a licitação ou praticar ato fraudulento na execução do contrato;
- X - comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude de qualquer natureza;
- XI - praticar atos ilícitos com vistas a frustrar os objetivos da licitação;
- XII - praticar ato lesivo à Administração Pública consistente em:
- a) promover, oferecer ou dar, direta ou indiretamente, vantagem indevida a agente público, ou a terceira pessoa a ele relacionada;
- b) comprovadamente, financiar, custear, patrocinar ou de qualquer modo subvencionar a prática dos atos ilícitos previstos nesta Lei;
- c) comprovadamente, utilizar-se de interposta pessoa física ou jurídica para ocultar ou dissimular seus reais interesses ou a identidade dos beneficiários dos atos praticados;
- d) frustrar ou fraudar, mediante ajuste, combinação ou qualquer outro expediente, o caráter competitivo de procedimento licitatório público;
- e) impedir, perturbar ou fraudar a realização de qualquer ato de procedimento licitatório público;
- f) afastar ou procurar afastar licitante, por meio de fraude ou oferecimento de vantagem de qualquer tipo;
- g) fraudar licitação pública ou contrato dela decorrente;
- h) criar, de modo fraudulento ou irregular, pessoa jurídica para participar de licitação pública ou celebrar contrato administrativo;
- i) 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
- j) manipular ou fraudar o equilíbrio econômico-financeiro dos contratos celebrados com a administração pública;
- k) 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.

**12.2.** Pela prática das condutas acima descritas, após garantido o contraditório e ampla defesa, além das disposições estabelecidas pelo artigo 156 e seguintes da Lei 14.133/21, serão aplicadas as seguintes sanções:

- I - Advertência;
- II - Multa de 10% (dez por cento) do valor contratado;
- III - Impedimento de licitar e contratar para com a Prefeitura Municipal de Ribeirão Bonito pelo prazo de 03 (três) anos;
- IV - Declaração de idoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública em geral, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida sua reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que o contratado ressarcir a Administração pelos prejuízos resultantes e depois de decorridos o prazo da sanção aplicada com base na alínea anterior.

**12.3.** Se o valor da multa ou indenização devida não for recolhido, será automaticamente descontado da primeira parcela de preço a que a Contratada vier a fazer jus, acrescido de juros moratórios de 1% (um por cento) ao mês, ou, quando for o caso, cobrado judicialmente.

**12.4.** Após a aplicação de quaisquer das penalidades acima previstas, realizar-se-á comunicação escrita à empresa e publicação no órgão da imprensa oficial (excluídas as penalidades de advertência e multa de mora), constatando o fundamento legal da punição, informando ainda que o fato seja registrado no cadastro correspondente.

### **13. PROPOSTA**

**13.1.** Na proposta de preço deverão estar inclusos todos os custos necessários ao atendimento do objeto, inclusive impostos diretos e indiretos, obrigações trabalhistas e previdenciárias, taxas, fretes, transportes, garantia dos produtos e



seguros incidentes ou que venham a incidir sobre o fornecimento.

**13.2.** Se a proposta da licitante estiver seriamente desequilibrada ou os preços inexequíveis, em relação à estimativa prévia de custo pela Prefeitura Municipal, esta poderá exigir que a licitante apresente um detalhamento os preços ofertados, a fim de demonstrar a consistência dos preços em relação ao método e prazo propostos.

**13.3.** Se houver indícios de inexequibilidade da proposta de preços, ou em caso da necessidade de esclarecimentos complementares, poderá ser efetuada diligência, para efeito de comprovação de sua exequibilidade, podendo adotar, dentre outros, os seguintes procedimentos:

- a) Solicitação à proponente para, no prazo de 72 (setenta e duas) horas, apresentar justificativas e comprovações em relação aos custos com indícios de inexequibilidade;
- b) Pesquisas em órgãos públicos ou empresas privadas;
- c) Verificação de outros contratos que o proponente mantenha com a Administração ou com a iniciativa privada;
- d) Verificação de Notas Fiscais dos produtos adquiridos pelo proponente;
- e) Consultas às Secretarias de Fazenda Federal, Distrital, Estadual ou Municipal; e
- f) Demais verificações que porventura se fizerem necessárias.

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

**13.5.** Na proposta de preço deverão estar inclusos todos os custos necessários ao atendimento do objeto, inclusive impostos diretos e indiretos, obrigações trabalhistas e previdenciárias, taxas, fretes, transportes, garantia dos produtos e seguros incidentes ou que venham a incidir sobre o fornecimento.

**13.6.** Se a proposta da licitante estiver seriamente desequilibrada ou os preços



inexequíveis, em relação à estimativa prévia de custo pela Prefeitura Municipal, esta poderá exigir que a licitante apresente um detalhamento dos preços ofertados, a fim de demonstrar a consistência dos preços em relação ao método e prazo propostos.

**13.7.** Se houver indícios de inexequibilidade da proposta de preços, ou em caso da necessidade de esclarecimentos complementares, poderá ser efetuada diligência, para efeito de comprovação de sua exequibilidade, podendo adotar, dentre outros, os seguintes procedimentos:

- c) Solicitação à proponente para, no prazo de 72 (setenta e duas) horas, apresentar justificativas e comprovações em relação aos custos com indícios de inexequibilidade;
- b) Pesquisas em órgãos públicos ou empresas privadas;
- c) Verificação de outros contratos que o proponente mantenha com a Administração ou com a iniciativa privada;
- d) Verificação de Notas Fiscais dos produtos adquiridos pelo proponente;
- e) Consultas às Secretarias de Fazenda Federal, distrital, estadual ou Municipal; e
- f) demais verificações que porventura se fizerem necessárias.

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

**13.9.** Os custos estimados individualizados constam em planilha própria anexa ao presente.

#### **14. GESTOR E FISCAL CONTRATUAL**

**14.1.** A gestão do contrato será realizada pela Diretoria Municipal da Educação, sendo ela a responsável por acompanhar a execução do contrato, esclarecer dúvidas e fiscalizar o cumprimento das obrigações contratuais.



**14.2.** À gestora fica facultado a indicação de um fiscal contratual que exercerá as atribuições definidas no Decreto Municipal nº 4.216 de 30 de maio de 2023.

**Gestão do contrato:**

MARIA TERESINHA S. MANIERI

RG nº 17.038.086-5

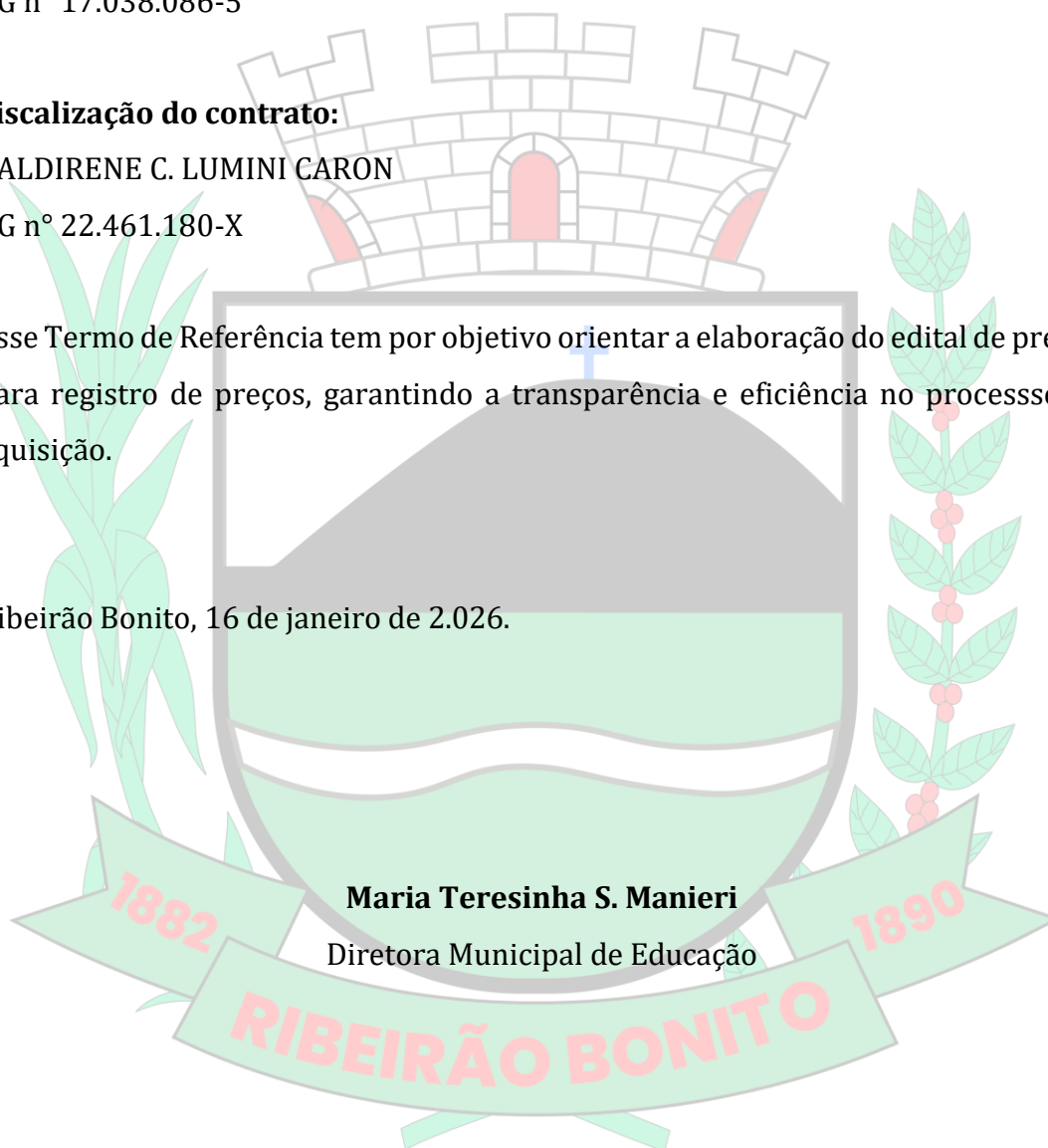
**Fiscalização do contrato:**

VALDIRENE C. LUMINI CARON

RG nº 22.461.180-X

Esse Termo de Referência tem por objetivo orientar a elaboração do edital de pregão para registro de preços, garantindo a transparência e eficiência no processo de aquisição.

Ribeirão Bonito, 16 de janeiro de 2026.



**Maria Teresinha S. Manieri**  
Diretora Municipal de Educação