\EDITAL DE LICITAÇÃO

LICITAÇÃO COM RESERVA DE COTA DE ATÉ 25% (VINTE E CINCO POR CENTO) PARA MICROEMPRESA E EMPRESA DE PEQUENO PORTE

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 28/2026

TIPO: MENOR PREÇO POR LOTE

OBJETO: REGISTRO DE PREÇOS PARA AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO DESTINADO AOS TÉCNICOS DAS SECRETARIAS MUNICIPAIS DE RECEITA E DE EDUCAÇÃO, BEM COMO AOS ESTUDANTES E PROFESSORES DO SISTEMA PÚBLICO MUNICIPAL DE ENSINO DE ITAQUAQUECETUBA – SP.

ABERTURA:

DATA: 26/11/2026

HORA: 09:00

EDITAL Nº 63 DE 06 DE NOVEMBRO DE 2026

PREGÃO ELETRÔNICO N° 28/2026 PARA REGISTRO DE PREÇOS PARA AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO DESTINADO AOS TÉCNICOS DAS SECRETARIAS MUNICIPAIS DE RECEITA E DE EDUCAÇÃO, BEM COMO AOS ESTUDANTES E PROFESSORES DO SISTEMA PÚBLICO MUNICIPAL DE ENSINO DE ITAQUAQUECETUBA – SP.

Contratante UASG N° 986563

Processo Administrativo n° 14.258/2026

Data da Abertura: 26/11/2026 às 09:00 horas

ITEM	ASSUNTO
01	Do objeto
02	Do Registro de Preços
03	Da participação na licitação
04	Da apresentação da proposta e dos documentos de habilitação
05	Do preenchimento da proposta
06	Da abertura da sessão, classificação das propostas e formulação de lances
07	Do encaminhamento da Proposta Adequada
08	Da fase de julgamento
09	Da fase de habilitação
10	Dos documentos de habilitação
11	Dos recursos
12	Da Adjudicação e Homologação
13	Da ata de registro de preços
14	Da formação do cadastro reserva
15	Das infrações administrativas e sanções
16	Da impugnação ao edital e pedido de esclarecimento
17	Das Disposições gerais

EDITAL Nº 63 DE 06 DE NOVEMBRO DE 2026

LICITAÇÃO COM RESERVA DE COTA DE ATÉ 25% (VINTE E CINCO POR CENTO) PARA MICROEMPRESA E EMPRESA DE PEQUENO PORTE

PREGÃO ELETRÔNICO

PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAQUAQUECETUBA

Estado de São Paulo

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 28/2026

Processo Administrativo n° 14.258/2026

Torna-se público, para conhecimento dos interessados, que a Prefeitura do Município de Itaquaquecetuba, por meio da Senhora Secretária Municipal de Suprimentos, leva ao conhecimento dos interessados que realizará pelo Pregoeiro e Equipe de Apoio designados pelas Portarias nº 153.567 de 27 de janeiro de 2026, nº 154.239 de 12 de março de 2026, nº 153.569 de 27 de janeiro de 2026 e nº 154.238 de 12 de março de 2026, a licitação, na modalidade **PREGÃO** para **Registro de Preços**, na forma **ELETRÔNICA**, com critério de julgamento **menor preço por lote**, nos termos da Lei nº 14.133, de 1º de abril de 2021, Decreto nº 11.462, de 31 de março de 2023, com alterações posteriores, e demais normas legais atinentes à matéria e Decreto Municipal nº 8.397 de 06 de agosto de 2024, as exigências estabelecidas neste Edital e demais normas legais atinentes a matéria.

A despesa com a presente licitação correrá a conta de recurso proveniente do Orçamento Municipal.

Data da sessão: 26/11/2026

Horário: 09:00

Local: Portal de Compras do Governo Federal – www.comprasgovernamentais.gov.br

1. DO OBJETO

1.1 O objeto da presente licitação é a escolha da proposta mais vantajosa para registro de preços para aquisição de mobiliário destinado aos técnicos das Secretarias Municipais de Receita e de Educação, bem como aos estudantes e professores do Sistema Público Municipal de Ensino de Itaquaquecetuba – SP, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste Edital e seus anexos.

1.2 A licitação será dividida em lotes, formados por um ou mais itens**,** conforme tabela constante no Termo de Referência, facultando-se ao licitante a participação em quantos lotes forem de seu interesse, devendo oferecer proposta para todos os itens que o compõem.

1.3 O critério de julgamento adotado será o menor preço GLOBAL do lote, observadas as exigências contidas neste Edital e seus Anexos quanto às especificações do objeto.

1.4 **Havendo divergência entre o sistema e o estabelecido neste Edital, quanto à descrição/especificação, quantidade e unidade dos itens objeto da presente licitação, prevalecerá o disposto no Termo de Referência – Anexo I.**

2. DO REGISTRO DE PREÇOS

2.1 O presente certame será dividido cotas reservadas para microempresas e empresas de pequeno porte nos termos Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006.

3. DA PARTICIPAÇÃO NA LICITAÇÃO

3.1. A participação no presente Pregão dar-se-á por meio de sistema eletrônico, pelo acesso ao site www.comprasgovernamentais.gov.br, nas condições descritas neste Edital.

3.2. Poderão participar deste Pregão:

3.2.1 os interessados que estiverem previamente credenciados no Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores - SICAF e no Sistema de Compras do Governo Federal (www.gov.br/compras).

3.2.1.1 Os interessados deverão atender às condições exigidas no cadastramento no Sicaf até o terceiro dia útil anterior à data prevista para recebimento das propostas.

3.2.2 interessados cujo ramo de atividade seja compatível com o objeto desta licitação;

3.2.3 interessados que atendam a todas as exigências deste Edital e seus anexos;

3.2.4 que cumprirá a cota de aprendiz a que está obrigada pelo artigo 429 e seguintes da CLT.

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

3.4. É de responsabilidade do cadastrado conferir a exatidão dos seus dados cadastrais nos Sistemas relacionados no item anterior e mantê-los atualizados junto aos órgãos responsáveis pela informação, devendo proceder, imediatamente, à correção ou à alteração dos registros tão logo identifique incorreção ou aqueles se tornem desatualizados.

3.5. A não observância do disposto no item anterior poderá ensejar desclassificação no momento da habilitação.

3.6. Para **os lotes 03, 05, 07, 09 e 11 objetos da presente licitação, a participação é exclusiva a microempresas e empresas de pequeno porte**, nos termos do art. 48 da Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006.

3.6.1 A obtenção do benefício a que se refere o item anterior fica limitada às microempresas e às empresas de pequeno porte que, no ano-calendário de realização da licitação, ainda não tenham celebrado contratos com a Administração Pública cujos valores somados extrapolem a receita bruta máxima admitida para fins de enquadramento como empresa de pequeno porte.

3.7. Além das vedações estabelecidas pelo artigo 14 seus incisos e parágrafos da Lei Federal nº 14.133/21, não será permitida a participação de empresas (e/ou pessoas físicas):

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

3.7.2. suspensos temporariamente ou impedidos de licitar ou contratar com Prefeitura do Município de Itaquaquecetuba;

3.7.3. declarados inidôneos por ato do Poder Público;

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

3.7.5. agente público do órgão ou entidade licitante;

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

3.7.7. reunidas em consórcio, qualquer que seja sua forma de constituição, conforme justificativa apresentada no anexo VI do Edital;

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

3.7.9. Não poderá participar, direta ou indiretamente, da licitação ou da execução do contrato agente público do órgão ou entidade contratante, devendo ser observadas as situações que possam configurar conflito de interesses no exercício ou após o exercício do cargo ou emprego, nos termos da legislação que disciplina a matéria, conforme § 1º do art. 9º da Lei nº 14.133, de 2021.

3.8. A vedação de que trata o item 3.7.5 estende-se a terceiro que auxilie a condução da contratação na qualidade de integrante de equipe de apoio, profissional especializado ou funcionário ou representante de empresa que preste assessoria técnica.

4. DA APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA E DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO.

4.1. Na presente licitação, a fase de habilitação sucederá as fases de apresentação de propostas, de lances e de julgamento.

4.2. Os licitantes encaminharão, exclusivamente por meio do sistema eletrônico, a proposta com o preço, conforme o critério de julgamento adotado neste Edital, até a data e o horário estabelecidos para abertura da sessão pública.

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

4.3.1. está ciente e concorda com as condições contidas no edital e seus anexos, bem como de que a proposta apresentada compreende a integralidade dos custos para atendimento dos direitos trabalhistas assegurados na Constituição Federal, nas leis trabalhistas, nas normas infralegais, nas convenções coletivas de trabalho e nos termos de ajustamento de conduta vigentes na data de sua entrega em definitivo e que cumpre plenamente os requisitos de habilitação definidos no instrumento convocatório;

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

4.3.3. não possui empregados executando trabalho degradante ou forçado, observando o disposto nos incisos III e IV do art. 1º e no inciso III do art. 5º da Constituição Federal;

4.3.4. cumpre as exigências de reserva de cargos para pessoa com deficiência e para reabilitado da Previdência Social, previstas em lei e em outras normas específicas.

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

4.4.1. no item exclusivo para participação de microempresas e empresas de pequeno porte, a assinalação do campo "não" impedirá o prosseguimento no certame, para aquele item;

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

4.5. A falsidade da declaração de que trata os itens 4.3 ou 4.4 sujeitará o licitante às sanções previstas na Lei nº 14.133, de 2021, e neste Edital.

4.6. Os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta até a abertura da sessão pública.

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

4.8. Serão disponibilizados para acesso público os documentos que compõem a proposta dos licitantes convocados para apresentação de propostas, após a fase de envio de lances.

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

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

5. DO PREENCHIMENTO DA PROPOSTA

5.1 As licitações aptas para o recebimento de propostas estarão disponíveis no site www.comprasgovernamentais.gov.br.

5.2 O envio da proposta por parte do licitante deve ser feito mediante o preenchimento prévio das informações exigidas no sistema.

5.2.1 Dentre as informações exigidas no sistema, o licitante deverá enviar sua proposta preenchendo os seguintes campos:

5.2.1.1 Valor unitário do subitem, total e global do lote;

5.2.1.2 Marca;

5.2.1.3 Fabricante/Modelo;

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

5.3.1. O objeto ofertado deverá atender, sob as penas da lei, a todas as especificações exigidas no Termo de Referência – Anexo I deste edital.

5.3.2. O licitante **NÃO poderá** oferecer proposta em quantitativo inferior ao máximo previsto para contratação ou

5.3.3. A quantidade mínima a ser cotada corresponderá a **100% (cem por cento) do quantitativo máximo estimado para cada item integrante do respectivo lote**, não sendo admitida a apresentação de proposta em quantitativo inferior, devendo a proposta contemplar a totalidade dos itens e respectivos quantitativos que compõem o lote.

5.4. Nos valores propostos estarão inclusos todos os custos operacionais, encargos previdenciários, trabalhistas, tributários, comerciais e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente no fornecimento dos materiais.

5.5. Os preços ofertados, tanto na proposta inicial, quanto na etapa de lances, serão de exclusiva responsabilidade do licitante, não lhe assistindo o direito de pleitear qualquer alteração, sob alegação de erro, omissão ou qualquer outro pretexto.

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

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

5.8. Os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta anteriormente inseridos no sistema, até a abertura da sessão pública.

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

5.10. O prazo de validade da proposta não será inferior a 60 (sessenta) dias**,** a contar da data de sua apresentação.

5.11. Os licitantes devem respeitar os preços máximos indicado na estimativa de preços da Prefeitura do Município de Itaquaquecetuba/SP;

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

DA GARANTIA DE PROPOSTA

5.12 Não será exigida a garantia da proposta

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

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

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

6.3 O sistema disponibilizará campo próprio para troca de mensagens entre o Pregoeiro e os licitantes, bem como as mensagens automáticas enviadas pelo próprio sistema.

6.4 Iniciada a etapa competitiva, os licitantes deverão encaminhar lances exclusivamente por meio de sistema eletrônico, sendo imediatamente informados do seu recebimento e do valor consignado no registro.

6.5 O lance deverá ser ofertado pelo valor unitário do subitem.

6.6 Os licitantes poderão oferecer lances sucessivos, observando o horário fixado para abertura da sessão e as regras estabelecidas no Edital.

6.7 O licitante somente poderá oferecer lance de valor inferior ao último por ele ofertado e registrado pelo sistema.

6.8 O intervalo mínimo de diferença de valores ou percentuais entre os lances, que incidirá tanto em relação aos lances intermediários quanto em relação à proposta que cobrir a melhor oferta deverá ser **de 1% (um por cento).**

6.9 O licitante poderá, uma única vez, excluir seu último lance ofertado, no intervalo de quinze segundos após o registro no sistema, na hipótese de lance inconsistente ou inexequível.

6.10 O procedimento seguirá de acordo com o modo de disputa adotado.

6.11 Será adotado para o envio de lances no pregão eletrônico o modo de disputa "**ABERTO**", em que os licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos, com prorrogações.

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

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

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

6.12 Após o término dos prazos estabelecidos nos subitens anteriores, o sistema ordenará e divulgará os lances segundo a ordem crescente de valores.

6.13 Não serão aceitos dois ou mais lances de mesmo valor, prevalecendo aquele que for recebido e registrado em primeiro lugar.

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

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

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

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

6.18 Em relação a itens não exclusivos para participação de microempresas e empresas de pequeno porte, uma vez encerrada a etapa de lances, será efetivada a verificação automática, junto à Receita Federal, do porte da entidade empresarial. O sistema identificará em coluna própria as microempresas e empresas de pequeno porte participantes, procedendo à comparação com os valores da primeira colocada, se esta for empresa de maior porte, assim como das demais classificadas, para o fim de aplicar-se o disposto nos arts. 44 e 45 da Lei Complementar nº 123, de 2006, regulamentada pelo Decreto nº 8.538, de 2015.

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

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

6.18.3 Caso a microempresa ou a empresa de pequeno porte melhor classificada desista ou não se manifeste no prazo estabelecido, serão convocadas as demais licitantes microempresa

e empresa de pequeno porte que se encontrem naquele intervalo de 5% (cinco por cento), na ordem de classificação, para o exercício do mesmo direito, no prazo estabelecido no subitem anterior.

6.18.4 No caso de equivalência dos valores apresentados pelas microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrem nos intervalos estabelecidos nos subitens anteriores, será realizado sorteio entre elas para que se identifique aquela que primeiro poderá apresentar melhor oferta.

6.19 Só poderá haver empate entre propostas iguais (não seguidas de lances).

6.19.1 Havendo eventual empate entre propostas ou lances, o critério de desempate será aquele previsto no art. 60 incisos de I à IV § 1º incisos de I à IV da Lei nº 14.133, de 2021.

6.19.2 Persistindo o empate, a proposta vencedora será sorteada pelo sistema eletrônico dentre as propostas ou os lances empatados.

6.20 Encerrada a etapa de envio de lances da sessão pública, o pregoeiro deverá encaminhar, pelo sistema eletrônico, contraproposta ao licitante melhor classificado, com o fim de negociar a obtenção de melhor preço, vedada a negociação em condições diferentes das previstas neste Edital.

6.20.1 A negociação deverá ser feita com os demais licitantes, segundo a ordem de classificação inicialmente estabelecida, quando o primeiro colocado for desclassificado e assim sucessivamente.

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

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

6.21 Nos itens não exclusivos para a participação de microempresas e empresas de pequeno porte, sempre que a proposta não for aceita, e antes de o Pregoeiro passar à subsequente, haverá nova verificação, pelo sistema, da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos artigos 44 e 45 da LC nº 123, de 2006, seguindo-se a disciplina antes estabelecida, se for o caso.

6.22 O pregoeiro solicitará ao licitante mais bem classificado que, no prazo de 2 (duas) horas, envie a proposta adequada ao último lance ofertado após a negociação realizada, acompanhada, se for o caso, dos documentos complementares, quando necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados.

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

6.22.2 No do não atendimento ao disposto no item 6.22, o licitante mais bem classificado, será desclassificado, ficando sujeito às penalidades previstas no item 15 deste Edital.

6.23 Não se aplicará o critério previsto nos itens 6.18 a 6.18.4 para **os lotes 03, 05, 07, 09 e 11** objetos da presente licitação, considerando ser(em) destinado(s) exclusivamente para a participação de microempresas e empresas de pequeno porte.

6.23.1 Se não houver licitante enquadrada como microempresa ou empresa de pequeno porte capaz de cumprir as exigências estabelecidas no presente edital relativamente aos itens a ela reservados, estes itens poderão ser adjudicados a licitante vencedora da cota principal, ou, diante da recusa, as licitantes remanescentes, desde que pratiquem o preço do primeiro colocado.

6.24 Após a negociação do preço, o Pregoeiro iniciará a fase de aceitação e julgamento da proposta.

7. DO ENCAMINHAMENTO DA PROPOSTA ADEQUADA

7.1 A proposta final do licitante mais bem classificado deverá ser encaminhada no prazo de 02 (duas) horas, a contar da solicitação do Pregoeiro no sistema eletrônico, conforme item 6.22 deste Edital e deverá:

7.1.1 Ser redigida em língua portuguesa, digitada, em uma única via, sem emendas, rasuras, entrelinhas ou ressalvas, devendo a última folha ser assinada digitalmente, mediante assinatura eletrônica válida (não sendo aceita assinatura digitalizada), pelo representante legal da empresa, nos termos de seus atos constitutivos ou da procuração apresentada juntamente com a proposta, e conter

7.1.1.1 o item ofertado, observadas as exigências estabelecidas neste instrumento, o respectivo preço unitário, total e global expressos em real sem inclusão de quaisquer encargos financeiros ou previsão inflacionária.

7.1.1.2 Razão social, endereço, CNPJ, telefone e e-mail;

7.1.1.3 Especificação clara, **completa e detalhada** dos materiais ofertados, inclusive **marca, modelo/fabricante,** quantidades e unidade conforme especificações definidas no Termo de Referência.

7.1.1.4 O preço unitário, total e global da proposta;

7.1.1.4.1 O preço deve ser cotado em moeda corrente nacional, em algarismo (todos os valores) e por extenso (somente o valor global), com centavos de no máximo 02 (duas) casas decimais após a vírgula.

7.1.1.4.2 O preço ofertado deve ter como referência o praticado no mercado.

7.1.1.4.3 O preço ofertado, deverá computar todos os custos básicos, diretos e indiretos, bem como encargos sociais e trabalhistas e quaisquer outros custos ou despesas que incidam ou venham a incidir direta ou indiretamente sobre o objeto ofertado, concernentes à plena e satisfatória entrega do objeto no prazo estipulado.

7.1.1.4.4 Ocorrendo divergência entre os preços unitários e o preço global, prevalecerão os primeiros; no caso de divergência entre os valores numéricos e os valores expressos por extenso, prevalecerão estes últimos.

7.1.1.5 Os Prazos de Vigência; Entrega e Pagamento, devem constar, conforme estipulados no Termo de Referência;

7.1.1.6 O prazo de validade da proposta deverá ser de 60 (sessenta) dias contados da data fixada para abertura da licitação;

7.1.1.7 Nome e número do Banco, nome e número da agência e número da conta corrente da proponente. O descumprimento deste item não acarreta a desclassificação da proposta da licitante.

7.2 A proposta final deverá ser documentada nos autos e será levada em consideração no decorrer da execução do contrato e aplicação de eventual sanção à Contratada, se for o caso.

7.2.1 Todas as especificações do objeto contidas na proposta, tais como marca, modelo, fabricante, garantia, tipo e procedência, vinculam a Contratada.

7.3 A oferta deverá ser firme e precisa, limitada, rigorosamente, ao objeto deste Edital, sem conter alternativas de preço ou de qualquer outra condição que induza o julgamento a mais de um resultado, sob pena de desclassificação.

7.4 A proposta deverá obedecer aos termos deste Edital e seus Anexos, não sendo considerada aquela que não corresponda às especificações ali contidas ou que estabeleça vínculo à proposta de outro licitante.

8. DA FASE DE JULGAMENTO

8.1 Encerrada a etapa de negociação, o pregoeiro verificará se o licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar atende às condições de participação no certame, conforme previsto no art. 14 da Lei nº 14.133/2021, legislação correlata e no item 3.7 do edital, especialmente quanto à existência de sanção que impeça a participação no certame ou a futura contratação, mediante a consulta aos seguintes cadastros:

8.1.1 SICAF;

8.1.2 Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas - CEIS, mantido pela Controladoria-Geral da União (https://www.portaltransparencia.gov.br/sancoes/ceis); e

8.1.3 Cadastro Nacional de Empresas Punidas – CNEP, mantido pela Controladoria-Geral da União (https://www.portaltransparencia.gov.br/sancoes/cnep).

8.1.4 Para consulta de licitante pessoa jurídica poderá haver a substituição da consulta do item 8.1.2 acima pela Consulta Consolidada de Pessoa Jurídica do TCU (https://certidoesapf.apps.tcu.gov.br/).

8.2 A consulta aos cadastros será realizada em nome da empresa licitante e também de seu sócio majoritário, por força da vedação de que trata o artigo 12 da Lei n° 8.429, de 1992.

8.3 Caso conste na Consulta de Situação do licitante a existência de Ocorrências Impeditivas Indiretas, o Pregoeiro diligenciará para verificar se houve fraude por parte das empresas apontadas no Relatório de Ocorrências Impeditivas Indiretas. (IN nº 3/2018, art. 29, *caput*).

8.3.1 A tentativa de burla será verificada por meio dos vínculos societários, linhas de fornecimento similares, dentre outros. (IN nº 3/2018, art. 29, §1º).

8.3.2 O licitante será convocado para manifestação previamente a uma eventual desclassificação. (IN nº 3/2018, art. 29, §2º).

8.3.3 Constatada a existência de sanção, o licitante será reputado inabilitado, por falta de condição de participação.

8.4 No caso de inabilitação, haverá nova verificação, pelo sistema, da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos arts. 44 e 45 da Lei Complementar nº 123, de 2006, seguindo-se a disciplina antes estabelecida para aceitação da proposta subsequente.

8.5 Caso o licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar tenha se utilizado de algum tratamento favorecido às ME/EPPs, o pregoeiro verificará se faz jus ao benefício, em conformidade com os itens 3.6.1 e 4.4 deste edital.

8.6 Verificadas as condições de participação e de utilização do tratamento favorecido, o pregoeiro examinará a proposta classificada em primeiro lugar quanto à adequação ao objeto e à compatibilidade do preço em relação ao máximo estipulado para contratação neste Edital e em seus anexos, observado o disposto no artigo 29 a 35 da IN SEGES nº 73, de 30 de setembro de 2022.

8.7 Será desclassificada a proposta vencedora que:

8.7.1 contiver vícios insanáveis;

8.7.2 não obedecer às especificações técnicas contidas no Termo de Referência;

8.7.3 apresentar preços inexequíveis ou permanecerem acima do preço máximo fixado na estimativa de preços da Prefeitura Municipal de Itaquaquecetuba para a contratação;

8.7.4 não tiverem sua exequibilidade demonstrada, quando exigido pela Administração;

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

8.8. A análise de exequibilidade e sobrepreço considerará o seguinte:

8.8.1. A caracterização do sobrepreço se dará pela superação do valor global estimado, do valor totoal do lote, os quantitativos e a totalidade dos preços unitários do valor estimado em estrita observância ao art. 59, §3º da Lei nº 14.133/2021;

8.8.2. Como Critério de Aceitabilidade de Preços Unitários, serão considerados inadmissíveis os valores que superarem os respectivos preços unitários máximos fixados no Orçamento de Referência da Administração, ensejando a desclassificação da proposta caso o licitante:

8.8.2.1 Apresente preço unitário superior ao limite estimado para qualquer um dos itens que compõem a planilha orçamentária;

8.8.2.2 Deixe de adequar os preços unitários que apresentarem sobrepreço ou distorções, ainda que o preço global proposto esteja abaixo do limite máximo estimado (vedação ao "jogo de planilhas")

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

8.9.1 Considera-se inexequível a proposta que apresente preços global ou unitários simbólicos, irrisórios ou de valor zero, incompatíveis com os preços dos insumos e salários de mercado, acrescidos dos respectivos encargos, ainda que o ato convocatório da licitação não tenha estabelecido limites mínimos, exceto quando se referirem a materiais e instalações de propriedade do próprio licitante, para os quais ele renuncie a parcela ou à totalidade da remuneração.

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

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

8.10.2 Para fins de análise da proposta quanto ao cumprimento das especificações do objeto, poderá ser colhida a manifestação escrita do setor requisitante do serviço ou da área especializada no objeto.

8.11 O Pregoeiro poderá realizar diligência para aferir a exequibilidade e a legalidade das propostas, devendo registrar a informação por meio do sistema;

8.11.1 Na hipótese de necessidade de suspensão da sessão pública para a realização de diligências, com vistas ao saneamento das propostas, a sessão pública somente poderá ser reiniciada mediante registro no “chat” informando previamente a nova data e horário para a sua continuidade.

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

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

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

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

8.13 As propostas que contenham a descrição do objeto, o valor e os documentos complementares estarão disponíveis na internet no www.comprasgovernamentais.gov.br, após a homologação.

DO PEDIDO DE CATÁLOGO e DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA

8.14 O licitante classificado em primeiro lugar deverá anexar no sistema os **CATÁLOGOS ORIGINAIS DE FÁBRICA** de cada item (que compõe os lotes) objeto da licitação, para comprovar o cumprimento de todas as especificações aqui exigidas no prazo de até **05 (cinco) dias úteis**, sob pena de não aceitação da proposta. Não serão aceitos catálogos montados a partir de imagens da internet ou de qualquer outra fonte que não seja o catálogo oficial da fábrica.

8.14.1 A apresentação de catálogos não originais poderá resultar na desclassificação da proposta e na aplicação de penalidades conforme a legislação vigente.

8.15 A não apresentação do catálogo original ou a apresentação de catálogos inadequados implicará na rescisão do contrato e na responsabilização da empresa vencedora por eventuais prejuízos causados à administração pública.

8.16 As empresas participantes deverão apresentar os laudos e certificações, conforme Anexo II.

8.17 Encerrada a análise quanto ao julgamento da proposta, considerando aceitável a oferta de MENOR PREÇO GLOBAL do lote, o Pregoeiro verificará a habilitação do licitante, observado o disposto neste Edital.

9. DA FASE DE HABILITAÇÃO

9.1 Os documentos previstos neste Edital, necessários e suficientes para demonstrar a capacidade do licitante de realizar o objeto da licitação, serão exigidos para fins de habilitação, nos termos dos arts. 62 a 70 da Lei nº 14.133, de 2021.

9.1.1. A documentação exigida para fins de habilitação jurídica, fiscal, social e trabalhista e econômico-financeira, poderá ser substituída pelo registro cadastral no SICAF.

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

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

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

9.5. Será verificado se o licitante apresentou declaração de que atende aos requisitos de habilitação, e o declarante responderá pela veracidade das informações prestadas, na forma da lei (art. 63, I, da Lei nº 14.133/2021).

9.6. Será verificado se o licitante apresentou no sistema, sob pena de inabilitação, a declaração de que cumpre as exigências de reserva de cargos para pessoa com deficiência e para reabilitado da Previdência Social, previstas em lei e em outras normas específicas.

9.7. O licitante deverá apresentar, sob pena de desclassificação, declaração de que suas propostas econômicas compreendem a integralidade dos custos para atendimento dos direitos trabalhistas assegurados na Constituição Federal, nas leis trabalhistas, nas normas infralegais, nas convenções coletivas de trabalho e nos termos de ajustamento de conduta vigentes na data de entrega das propostas.

9.8 A habilitação será verificada por meio do Sicaf, nos documentos por ele abrangidos.

9.8.1 Somente haverá a necessidade de comprovação do preenchimento de requisitos mediante apresentação dos documentos originais não-digitais quando houver dúvida em relação à integridade do documento digital ou quando a lei expressamente o exigir. (IN nº 3/2018, art. 4º, §1º, e art. 6º, §4º).

9.9 É de responsabilidade do licitante conferir a exatidão dos seus dados cadastrais no Sicaf e mantê-los atualizados junto aos órgãos responsáveis pela informação, devendo proceder, imediatamente, à correção ou à alteração dos registros tão logo identifique incorreção ou aqueles se tornem desatualizados. (IN nº 3/2018, art. 7º, *caput*).

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

9.10.1. Os documentos exigidos para habilitação que não estejam contemplados no Sicaf serão enviados por meio do sistema, em formato digital, no prazo de 02 (duas) horas, prorrogável por igual período, contado da solicitação do Pregoeiro.

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

9.11. Caso a proposta mais vantajosa seja ofertada por licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte, e uma vez constata a existência de alguma restrição no que tange à regularidade fiscal e trabalhista, nos documentos contemplados no SICAF, neste momento o pregoeiro poderá convocar a licitante para que sendo possível comprove sua regularização.

9.12. A verificação no Sicaf ou a exigência dos documentos nele não contidos somente será feita em relação ao licitante vencedor.

9.12.1. Os documentos relativos à regularidade fiscal somente serão exigidos, em qualquer caso, em momento posterior ao julgamento das propostas, e apenas do licitante mais bem classificado.

9.13. Após a entrega dos documentos para habilitação, não será permitida a substituição ou a apresentação de novos documentos, salvo em sede de diligência, para (Lei 14.133/21, art. 64, e IN 73/2022, art. 39, §4º):

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

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

9.14. Na análise dos documentos de habilitação, o Pregoeiro poderá sanar erros ou falhas, que não alterem a substância dos documentos e sua validade jurídica, mediante decisão fundamentada, registrada em ata e acessível a todos, atribuindo-lhes eficácia para fins de habilitação e classificação.

9.15. Na hipótese de o licitante não atender às exigências para habilitação, o pregoeiro examinará a proposta subsequente e assim sucessivamente, na ordem de classificação, até a apuração de uma proposta que atenda ao presente edital, observado o prazo disposto no subitem 9.10.1.

9.16. Somente serão disponibilizados para acesso público os documentos de habilitação do licitante cuja proposta atenda ao edital de licitação, após concluídos os procedimentos de que trata o subitem anterior.

9.17. A comprovação de regularidade fiscal e trabalhista das microempresas e das empresas de pequeno porte somente será exigida para efeito de contratação, e não como condição para participação na licitação (art. 4º do Decreto nº 8.538/2015).

9.18. A existência de restrição relativamente à regularidade fiscal e trabalhista não impede que a licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte seja declarada vencedora, uma vez que atenda a todas as demais exigências do edital.

9.19. A declaração do vencedor acontecerá no momento imediatamente posterior à fase de habilitação.

9.20 Caso o licitante detentor do menor preço seja qualificado como microempresa ou empresa de pequeno porte, não tenha sanado a restrição no que tange à regularidade fiscal e trabalhista, conforme item 9.11, será convocada para no prazo de até 5 (cinco) dias úteis após declarada vencedora, comprovar a regularização.

9.20.1 O prazo poderá ser prorrogado por igual período, a critério da administração pública, quando requerida pelo licitante, mediante apresentação de justificativa.

9.21 A não regularização fiscal e trabalhista no prazo previsto no subitem anterior acarretará a inabilitação do licitante, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital, sendo facultada a convocação dos licitantes remanescentes, na ordem de classificação. Se, na ordem de classificação, seguir-se outra microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa com alguma restrição na documentação fiscal e trabalhista, será concedido o mesmo prazo para regularização.

9.22 Havendo necessidade de analisar minuciosamente os documentos exigidos, o Pregoeiro suspenderá a sessão, informando no “chat” a nova data e horário para a continuidade da mesma.

9.23 Será inabilitado o licitante que não comprovar sua habilitação, seja por não apresentar quaisquer dos documentos exigidos, ou apresentá-los em desacordo com o estabelecido neste Edital.

7.24 Nos itens não exclusivos a microempresas e empresas de pequeno porte, em havendo inabilitação, haverá nova verificação, pelo sistema, da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos artigos 44 e 45 da LC nº 123, de 2006, seguindo-se a disciplina antes estabelecida para aceitação da proposta subsequente.

7.25 Constatado o atendimento às exigências de habilitação fixadas no Edital, o licitante será declarado vencedor.

10. DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

10.1. Para fins de habilitação deverá o licitante comprovar os seguintes requisitos:

10.1.1 Habilitação jurídica

10.1.1.1. **Empresário individual:** inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede;

10.1.1.2. **Microempreendedor Individual - MEI:** Certificado da Condição de Microempreendedor Individual - CCMEI, cuja aceitação ficará condicionada à verificação da autenticidade no sítio https://www.gov.br/empresas-e-negocios/pt-br/empreendedor;

10.1.1.3. **Sociedade empresária, sociedade limitada unipessoal – SLU ou sociedade identificada como empresa individual de responsabilidade limitada - EIRELI:** inscrição do ato constitutivo, estatuto ou contrato social no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede, acompanhada de documento comprobatório de seus administradores;

10.1.1.4. **Sociedade empresária estrangeira:** portaria de autorização de funcionamento no Brasil, publicada no Diário Oficial da União e arquivada na Junta Comercial da unidade federativa onde se localizar a filial, agência, sucursal ou estabelecimento, a qual será considerada como sua sede, conforme Instrução Normativa DREI/ME n.º 77, de 18 de março de 2020.

10.1.1.5. **Sociedade simples:** inscrição do ato constitutivo no Registro Civil de Pessoas Jurídicas do local de sua sede, acompanhada de documento comprobatório de seus administradores;

10.1.1.6. **Filial, sucursal ou agência de sociedade simples ou empresária:** inscrição do ato constitutivo da filial, sucursal ou agência da sociedade simples ou empresária, respectivamente, no Registro Civil das Pessoas Jurídicas ou no Registro Público de Empresas Mercantis onde opera, com averbação no Registro onde tem sede a matriz.

10.1.1.9 Os documentos apresentados deverão estar acompanhados de todas as alterações ou da consolidação respectiva.

10.1.2. Habilitação fiscal, social e trabalhista

10.1.2.1. Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas (CNPJ).

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

10.1.2.3. Prova de inscrição no cadastro de contribuintes Estadual ou Municipal relativo ao domicílio ou sede do fornecedor, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto da Ata de Registro de Preços;

10.1.2.4. Prova de regularidade para com a Fazenda Estadual, mediante a apresentação da Certidão negativa ou positiva com efeito de negativa de regularidade de ICMS – Imposto sobre Circulação de Mercadorias e Serviços, expedida pela Secretaria da Fazenda do Governo do Estado ou Certidão negativa ou positiva com efeito de negativa de Débitos Tributários expedida pela Procuradoria Geral do Estado ou declaração de isenção ou de não incidência assinada pelo representante legal da licitante, sob as penas da lei.

10.1.2.5. Prova de regularidade para com a Fazenda Municipal, expedida pela Secretaria de Finanças do Município onde estiver sediada a licitante, constituída por certidão negativa ou positiva, com efeito, de negativa, de tributos mobiliários municipais.

10.1.2.6. Caso o fornecedor seja considerado isento dos tributos Estadual ou Municipal relacionados ao objeto da Ata de Registro de Preços, deverá comprovar tal condição

mediante a apresentação de declaração da Fazenda respectiva do seu domicílio ou sede, ou outra equivalente, na forma da lei.

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

10.1.2.8. Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de certidão negativa ou positiva com efeito de negativa, nos termos do Título VII-A da Consolidação das Leis do Trabalho, aprovada pelo Decreto-Lei nº 5.452, de 1º de maio de 1943;

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

10.1.2.10. As certidões que não apresentarem validade serão consideradas válidas por 180 (cento e oitenta) dias entre a data da expedição e da apresentação.

10.1.3. Qualificação Econômico-Financeira

10.1.3.1. Certidão Negativa de Falência expedida pelo distribuidor da sede do licitante – (Lei nº 14.133, de 2021, art. 69, caput, inciso II), com data inferior a 60 (sessenta) dias contados da data marcada para abertura da sessão. Caso a certidão apresente validade, será aceita a que estiver válida.

10.1.3.2. Certidão de Inexistência de Falência emitida pelo sistema eproc, em complemento à certidão de falência exigida no item acima, quando for o caso.

10.1.4 Qualificação Técnica

10.1.4.1 Atestado(s) de desempenho de atividade pertinente e compatível com o ramo de operação da licitante e objeto desta licitação, fornecidos por pessoa jurídica de direito público ou privado, indicando quantidades, prazos e outros dados característicos dos fornecimentos realizados.

10.1.4.2 Será verificado se o fornecedor enquadrado como microempresa, empresa de pequeno porte declarou em sistema que que cumpre os requisitos estabelecidos no artigo 3° da Lei Complementar nº 123, de 2006, estando apto a usufruir do tratamento favorecido estabelecido em seus arts. 42 a 49, observado o disposto nos §§ 1º ao 3º do art. 4º, da Lei n.º 14.133, de 2021.

10.1.4.3 Declaração de que a empresa vencedora ficará obrigada a disponibilizar a equipe de montadores, no local indicado pelo órgão contratante, no prazo máximo de 3 (três) dias úteis, contados do recebimento da solicitação formal, em conformidade com a Lei Federal nº 14.133/2021.

10.2 As certidões que não apresentarem validade serão consideradas válidas por 180 (cento e oitenta) dias entre a data da expedição e da apresentação.

11. DOS RECURSOS

11.1 Declarado o vencedor, será concedido o direito a interpor recurso observado o disposto no art. 165 da Lei nº 14.133, de 2021.

11.1.1 O tempo mínimo para a manifestação da intenção de recurso não será inferior a 10 (dez) minutos, sendo concedido a qualquer licitante que manifeste a intenção, de forma motivada, isto é, indicando contra qual(is) decisão(ões) pretende recorrer e por quais motivos.

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

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

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

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

11.4 Os recursos deverão ser encaminhados em campo próprio do sistema.

11.5 O recurso será dirigido à autoridade que tiver editado o ato ou proferido a decisão recorrida, a qual poderá reconsiderar sua decisão no prazo de 3 (três) dias úteis, ou, nesse mesmo prazo, encaminhar recurso para a autoridade superior, a qual deverá proferir sua decisão no prazo de 10 (dez) dias úteis,contado do recebimento dos autos.

11.6 Os recursos interpostos fora do prazo não serão conhecidos.

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

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

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

11.10 Durante os prazos para apresentação de razões e contrarrazões, os autos do processo permanecerão com vista franqueada aos interessados, na Secretaria Municipal de Suprimentos, localizada na Rua Vereador José Barbosa de Araújo, 151 - Vila Virgínia – Itaquaquecetuba/SP.

12. DA ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO

12.1. O objeto da licitação será adjudicado e homologado ao licitante declarado vencedor, por ato da Autoridade Competente.

12.2. Caso haja interposição de recurso, após a fase recursal, e regular decisão dos recursos apresentados a Autoridade Competente homologará o procedimento licitatório.

12.3. Na hipótese de o vencedor da licitação não comprovar as condições de habilitação consignadas no edital ou se recusar a assinar o contrato ou a ata de registro de preços, a Administração, sem prejuízo da aplicação das sanções das demais cominações legais cabíveis a esse licitante, poderá convocar outro licitante, respeitada a ordem de classificação, para, após a comprovação dos requisitos para habilitação, analisada a proposta e eventuais documentos complementares e, feita a negociação, assinar o contrato ou a ata de registro de preços, nos termos do art. 90, §2º e §4º da Lei nº 14.133/21.

13. DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

13.1 Homologado o resultado da licitação, o licitante mais bem classificado terá o prazo de 05 (cinco) dias, contados a partir da data de sua convocação, para assinar a Ata de Registro de Preços, cujo prazo de validade encontra-se nela fixado, sob pena de decadência do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas na Lei nº 14.133, de 2021.

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

(a) a solicitação seja devidamente justificada e apresentada dentro do prazo; e

(b) a justificativa apresentada seja aceita pela Administração.

13.3 A ata de registro de preços será assinada por meio de assinatura digital, devendo a mesma ter validade jurídica.

13.4 Serão formalizadas tantas Atas de Registro de Preços quantas forem necessárias para o registro de todos os itens constantes no Termo de Referência, com a indicação do licitante vencedor, a descrição do(s) item(ns), as respectivas quantidades, preços registrados e demais condições.

13.5 O preço registrado, com a indicação dos fornecedores, será divulgado no PNCP e disponibilizado durante a vigência da ata de registro de preços.

13.6 A existência de preços registrados implicará compromisso de fornecimento nas condições estabelecidas, mas não obrigará a Administração a adquirir, facultada a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, desde que devidamente justificada.

13.7 A ata de registro de preços será disponibilizada no endereço eletrônico www.itaquaquecetuba.sp.gov.br, após assinada por todas as partes.

13.8 Na hipótese de o convocado não assinar a ata de registro de preços no prazo e nas condições estabelecidas, fica facultado à Administração convocar os licitantes remanescentes do cadastro de reserva, na ordem de classificação, para fazê-lo em igual prazo e nas condições propostas pelo primeiro classificado.

14. DA FORMAÇÃO DO CADASTRO DE RESERVA

14.1 Após a homologação da licitação, será incluído na ata, na forma de anexo, o registro:

14.1.1 dos licitantes que aceitarem cotar o objeto com preço igual ao do adjudicatário, observada a classificação na licitação; e

14.1.2 dos licitantes que mantiverem sua proposta original

14.2 Será respeitada, nas contratações, a ordem de classificação dos licitantes ou fornecedores registrados na ata.

14.2.1 A apresentação de novas propostas na forma deste item não prejudicará o resultado do certame em relação ao licitante mais bem classificado.

14.2.2 Para fins da ordem de classificação, os licitantes ou fornecedores que aceitarem cotar o objeto com preço igual ao do adjudicatário antecederão aqueles que mantiverem sua proposta original.

14.3 A habilitação dos licitantes que comporão o cadastro de reserva será efetuada quando houver necessidade de contratação dos licitantes remanescentes, nas seguintes hipóteses:

14.3.1 quando o licitante vencedor não assinar a ata de registro de preços no prazo e nas condições estabelecidos no edital; ou

14.3.2 quando houver o cancelamento do registro do fornecedor ou do registro de preços, nas hipóteses previstas nos art. 28 e art. 29 do Decreto nº 11.462/23.

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

14.4.1 convocar os licitantes que mantiveram sua proposta original para negociação, na ordem de classificação, com vistas à obtenção de preço melhor, mesmo que acima do preço do adjudicatário; desde que respeitado os preços máximos indicados na estimativa de preços da Prefeitura Municipal de Itaquaquecetuba/SP, ou

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

15. DAS INFRAÇÕES ADMINISTRATIVAS E SANÇÕES

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

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

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

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

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

15.1.2.3 pedir para ser desclassificado quando encerrada a etapa competitiva; ou

15.1.2.4 deixar de apresentar amostra;

15.1.2.5 apresentar proposta ou amostra em desacordo com as especificações do edital;

15.1.3 não celebrar a ata de registro de preços ou contrato ou não entregar a documentação exigida para a contratação, quando convocado dentro do prazo de validade de sua proposta;

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

15.1.4 apresentar declaração ou documentação falsa exigida para o certame ou prestar declaração falsa durante a licitação.

15.1.5 fraudar a licitação.

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

15.1.6.1 agir em conluio ou em desconformidade com a lei;

15.1.6.2 induzir deliberadamente a erro no julgamento;

15.1.6.3 apresentar amostra falsificada ou deteriorada;

15.1.7 praticar atos ilícitos com vistas a frustrar os objetivos da licitação

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

15.2 Com fulcro na Lei nº 14.133, de 2021, a Administração poderá, garantida a prévia defesa, aplicar aos licitantes e/ou adjudicatários as sanções, sem prejuízo das responsabilidades civil e criminal, conforme no Capítulo I, do Título IV, da Lei Federal nº 14.133/2021.

15.3 A recusa injustificada do adjudicatário em assinar a ata de registro de preço ou contrato, ou em aceitar ou retirar o instrumento equivalente no prazo estabelecido pela Administração, descrita no item 15.1.3.1, caracterizará o descumprimento total da obrigação assumida e o sujeitará às penalidades e à imediata perda da garantia de proposta em favor do órgão ou entidade promotora da licitação, nos termos do art. 45, §4º da IN SEGES/ME n.º 73, de 2022.

15.4 Na hipótese de o vencedor da licitação não comprovar as condições de habilitação consignadas no edital ou se recusar a assinar o contrato ou a ata de registro de preços, a Administração, sem prejuízo da aplicação das sanções das demais cominações legais cabíveis a esse licitante, poderá convocar outro licitante, respeitada a ordem de classificação, para, após a comprovação dos requisitos

para habilitação, analisada a proposta e eventuais documentos complementares e, feita a negociação, assinar o contrato ou a ata de registro de preços, nos termos do art. 90, §2º e §4º da Lei nº 14.133/21.

15.5 A Contratada será responsabilizada administrativamente pelas infrações cometidas, estabelecidas no art. 155 da Lei Federal nº 14.133/2021.

15.6 São aplicáveis as sanções, conforme art. 156 da Lei Federal nº 14.133/2021, a seguir elencadas:

15.6.1. Advertência;

15.6.2. Impedimento de licitar e contratar com a Administração;

15.6.3. Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública.

15.6.4. Multa, conforme abaixo:

15.6.4.1 De 10% (dez por cento) do valor da proposta comercial pela recusa injustificada do adjudicatário em assinar o Ata de Registro de Preços ou Contrato;

15.6.4 2. De 1% (um por cento) por dia sobre o valor da parcela em atraso, até o limite de 10% (dez por cento), podendo a Prefeitura Municipal de Itaquaquecetuba a partir do 10º dia considerar rescindido o contrato ou na sua falta a(s) Autorização(ões) de Fornecimento, sem prejuízo das demais sanções cabíveis;

15.6.4.3 De 10% (dez por cento) sobre o valor da parcela inexecutada, em caso de inexecução parcial do Contrato ou na sua falta a(s) Autorização(ões) de Fornecimento;

15.6.4.4 De 10% (dez por cento) sobre o valor total do contrato, em caso de inexecução total do contrato ou na sua falta a(s) Autorização(ões) de Fornecimento;

15.6.4.5. De 10% (dez por cento) sobre o valor total do contrato ou na sua falta a(s) Autorização(ões) de Fornecimento em caso de incidência das demais infrações estabelecidas no Art. 155 da Lei Federal nº 14.133/2021 que não estejam previstas nos subitens anteriores.

15.6.4.6 O prazo para pagamento das multas moratórias será de 3 (três) dias úteis a contar da intimação da Contratada. A critério da Administração e, sendo possível, o valor das referidas multas será descontado dos pagamentos eventualmente devidos pela Prefeitura Municipal de Itaquaquecetuba, garantida a ampla defesa, nos termos da Lei.

15.7 Antes da aplicação da multa será facultada a defesa do interessado no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data de sua intimação (art. 157, da Lei nº 14.133, de 2021).

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

15.9 A aplicação das sanções previstas neste Edital não exclui, em hipótese alguma, a obrigação de reparação integral do dano causado ao Contratante (art. 156, §9º, da Lei nº 14.133, de 2021).

15.10 Para a aplicação de quaisquer das sanções dispostas nesta cláusula e em lei, serão observados os procedimentos e prazos estabelecidos no Capítulo I, do Título IV, da Lei Federal nº 14.133/2021.

15.11 As multas são independentes e não eximem a Detentora da Ata/Contratada da plena execução do objeto da Ata de Registro de Preços/Contrato

16. DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E DO PEDIDO DE ESCLARECIMENTO

16.1 Qualquer pessoa é parte legítima para impugnar ou pedir esclarecimento a este Edital, devendo protocolar o pedido até 3 (três) dias úteis antes da data da abertura do certame.

16.2 A resposta à impugnação ou ao pedido de esclarecimento será divulgado em sítio eletrônico oficial no prazo de até 3 (três) dias úteis, limitado ao último dia útil anterior à data da abertura do certame.

16.3 A impugnação e o pedido de esclarecimento poderão ser realizados por forma eletrônica, pelo e-mail eletronico@itaquaquecetuba.sp.gov.br, ou por petição dirigida ou protocolada na Secretaria Municipal de Suprimentos, localizada sito a Rua Vereador José Barbosa de Araújo, 151 - Vila Virgínia – Itaquaquecetuba/SP.

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

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

16.5 Acolhida a impugnação, será definida e publicada nova data para a realização do certame.

17. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

17.1 No julgamento das propostas e da habilitação, o Pregoeiro poderá sanar erros ou falhas que não alterem a substância das propostas, dos documentos e sua validade jurídica, mediante despacho fundamentado, registrado em ata e acessível a todos, atribuindo-lhes validade e eficácia para fins de habilitação e classificação.

17.2 Quaisquer documentos apresentados como propostas, documentos de habilitação, declarações, entre outros necessários ao certame, deverão estar assinados por representante legal conforme atos constitutivos da empresa ou procuração apresentada, com poderes específicos ou para prática de todos os atos inerentes ao certame, devendo a procuração ser apresentada com firma reconhecida.

17.3 O ato de homologação do certame e a ata da sessão pública, estarão disponibilizados endereço eletrônico www.itaquaquecetuba.sp.gov.br e no site www.comprasgovernamentais.gov.br.

17.4 Será divulgada ata da sessão pública no sistema eletrônico.

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

17.6 Todas as referências de tempo no Edital, no aviso e durante a sessão pública observarão o horário de Brasília - DF.

17.7 A homologação do resultado desta licitação não implicará direito à contratação.

17.8 As normas disciplinadoras da licitação serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa entre os interessados, desde que não comprometam o interesse da Administração, o princípio da isonomia, a finalidade e a segurança da contratação.

17.9 Os licitantes assumem todos os custos de preparação e apresentação de suas propostas e a Administração não será, em nenhum caso, responsável por esses custos, independentemente da condução ou do resultado do processo licitatório.

17.10 Na contagem dos prazos estabelecidos neste Edital e seus Anexos, excluir-se-á o dia do início e incluir-se-á o do vencimento. Só se iniciam e vencem os prazos em dias de expediente na Administração.

17.11 O desatendimento de exigências formais não essenciais não importará o afastamento do licitante, desde que seja possível o aproveitamento do ato, observados os princípios da isonomia e do interesse público.

17.12' É facultado ao Pregoeiro ou à Autoridade Competente, em qualquer fase da licitação, a promoção de diligência destinada a esclarecer ou complementar a instrução do processo, vedada a inclusão posterior de documento ou informação que deveria constar no ato da sessão pública.

17.13 Fica assegurado à Prefeitura Municipal de Itaquaquecetuba o direito de, no interesse da Administração, invalidar ou revogar, a qualquer tempo, no todo ou em parte, a presente licitação, dando ciência às interessadas, na forma da legislação vigente.

17.14 As Licitantes são responsáveis pela fidelidade e legitimidade das informações e dos documentos apresentados em qualquer fase da licitação.

17.15 A apresentação da proposta pelo licitante implica na aceitação tácita de todos os termos do presente Edital e de seus Anexos, respeitado o disposto no artigo 164 da Lei Federal no 14.133/21.

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

17.17 As partes elegerão o Foro da Comarca de Itaquaquecetuba para qualquer procedimento administrativo ou judicial decorrente do processamento desta licitação e do descumprimento da Ata de Registro de Preços ou Contrato dela originado.

17.18 O Edital e seus anexos estão disponíveis, na íntegra, no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP), no endereço eletrônico www.itaquaquecetuba.sp.gov.br e no site www.comprasgovernamentais.gov.br.

17.19 Para maiores informações estão disponíveis os seguintes telefones: (0xx11) 4640.1442 ou (0xx11) 4642.1531 e e-mail: eletronico@itaquaquecetuba.sp.gov.br.

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

17.20.1 ANEXO I – Termo de Referência.

17.20.2 ANEXO II – Laudos e Certificações

17.20.3 ANEXO III – Modelo de Proposta final.

17.20.4 ANEXO IV – Minuta de Ata de Registro de Preços.

17.20.5 ANEXO V – Minuta de Termo de Contrato.

17.20.6 ANEXO VI – Justificativa da não Participação de Consórcio.

17.20.7 ANEXO VII – Planilha Orçamentária

PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAQUAQUECETUBA, 06 DE NOVEMBRO DE 2026, 466º da Fundação da Cidade e 73º de sua Emancipação Político-administrativa.

Pedro Parada Mesquita
Secretário Municipal de Suprimentos
Autoridade Competente

ANEXO I

TERMO DE REFERÊNCIA – PREGÃO ELETRÔNICO

PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAQUAQUECETUBA

Estado de São Paulo

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 28/2026

Processo Administrativo n° 14.258/2026

1. CONDIÇÕES GERAIS

1.1 Registro de Preços para aquisição de mobiliário destinado aos técnicos das Secretarias Municipais de Receita e de Educação, bem como aos estudantes e professores do Sistema Público Municipal de Ensino de Itaquaquecetuba – SP, nos termos da tabela abaixo, conforme condições e exigências estabelecidas neste instrumento.

LOTE 01

ITEM	DESCRIÇÃO/ ESPECIFICAÇÃO	UNIDADE DE MEDIDA	QUANTIDADE
1.1	**Conjunto Aluno Tamanho 3** • 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. • Cadeira e mesa para conjunto aluno individual. • Mesa individual com tampo em MDF, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. • Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES - MESA • 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, cantos arredondados. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), acabamento de superfície texturizado, na cor AMARELO, colada com adesivo hot melt. PORTA-LÁPIS SOBREPOSTO AO TAMPO confeccionado em material termoplástico injetado de alta resistência mecânica e ao impacto, com acabamento liso, bordas arredondadas e superfície de fácil higienização.	unidade	2.000

	Dimensões aproximadas de 245 mm de comprimento por 55 mm de largura, admitindo-se variação dimensional de até ±2%, desde que não comprometa a funcionalidade, ergonomia e padrão de qualidade do conjunto. • 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). • Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, injetado na cor CINZA. • No molde do porta-livros, 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. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELO, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões acabadas aproximadas: 600 mm x 450 mm x 594 mm (Larg. x Prof. Alt.) CONSTITUINTES - CADEIRA Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELO. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELO Medidas Cadeira aproximadas: Encosto: 396 x 198 mm Assento: 400 x 313 mm Altura até o assento: 350 mm		
1.2	**CONJUNTO ALUNO 4** DESCRITIVO TÉCNICO • 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. • Cadeira e mesa para conjunto aluno individual. • Mesa individual com tampo em MDF, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. • Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.	unidade	4.000

	CONSTITUINTES - MESA • 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, cantos arredondados. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com primer na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor VERMELHO, colada com adesivo hot melt. PORTA-LÁPIS SOBREPOSTO AO TAMPO confeccionado em material termoplástico injetado de alta resistência mecânica e ao impacto, com acabamento liso, bordas arredondadas e superfície de fácil higienização. Dimensões aproximadas de 245 mm de comprimento por 55 mm de largura, admitindo-se variação dimensional de até ±2%, desde que não comprometa a funcionalidade, ergonomia e padrão de qualidade do conjunto. • 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). • Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA . As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHO, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões acabadas aproximadas : 600 mm x 450 mm x 644 mm (Larg. x Prof. Alt.) CONSTITUINTES - CADEIRA Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor VERMELHO. Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHO, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Medidas Cadeira aproximadas: Encosto: 396 x 198 mm		

	Assento: 400 x 350 mm Altura até o assento: 380 mm		
1.3	**CONJUNTO PROFESSOR** DESCRITIVO TÉCNICO • Conjunto professor individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. • Cadeira e mesa para conjunto professor individual. • Mesa individual com tampo em MDF, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. • Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES - MESA • 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, cantos arredondados. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com primer na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA, colada com adesivo hot melt. •Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões acabadas aproximadas: 1200 mm x 650 mm x 760 mm (Larg. x Prof. Alt.) CONSTITUINTES - CADEIRA Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor CINZA. Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Medidas Cadeira aproximadas: Encosto: 396 x 198 mm	unidade	200

	Assento: 400 x 430 mm Altura até o assento: 460 mm		
1.4	**Conjunto Coletivo Tamanho 1 c/ 4 Cadeiras** DESCRITIVO TÉCNICO: • Conjunto de uso múltiplo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras. • Mesa com tampo em MDF, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular de aço. • Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado. CONSTITUINTES – MESA • Tampo em MDF bi-faceado, com espessura de 25mm, acabamento texturizado, na cor CINZA. • Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4” x 13mm de comprimento. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor LARANJA, coladas com adesivo Hot Melt. • Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. • Estrutura da mesa compostas de: - 4 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). - União estrutural entre os pés, confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção retangular de 40 x 20 mm, em chapa nº 16 (espessura de 1,5 mm), garantindo rigidez, estabilidade e resistência mecânica ao conjunto. • Aletas de fixação do tampo confeccionadas em chapa de aço carbono, em chapa 14 (1,9mm), estampadas • Fixação do tampo às estruturas através de: - Parafusos rosca máquina polegada de 1/4” x 2 1/2”, cabeça chata, fenda simples;	unidade	200

	- Parafusos rosca máquina polegada de 1/4” x 2”, cabeça chata, fenda simples; - Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. • Ponteiras/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 4000 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. • 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. • Dimensões acabadas: 800 mm x 800 mm x 464 mm (Larg. x Prof. Alt.) CONSTITUINTES - CADEIRA • Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor LARANJA. • 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 LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 4000 horas. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espes sura mínima 40 micrómetros, na cor CINZA (ver referências). • Medidas Cadeira:		

	Encosto: 336 x 168 mm Assento: 340 x 260 mm Altura até o assento: 260 mm		
1.5	**Mesa Coletivo c/ 6 Cadeiras Adulto** DESCRIÇÃO • Conjunto de uso múltiplo composto de 1 (uma) mesa e 6 (seis) cadeiras. • Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular de aço. • Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES - MESA • Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na **Cor:** A definir pela secretaria, conforme disponibilidade do contratado, Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na **Cor:** A definir pela secretaria, conforme disponibilidade do contratado. Furação e colocação de buchas em zamac, auto atarraxantes, rosca interna 1/4” x 13mm de comprimento. • Dimensões acabadas 1400mm ⌀ x 760mm (altura) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na **Cor:** A definir pela secretaria, conforme disponibilidade do contratado, coladas com adesivo Hot Melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. • Estrutura da mesa compostas de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, diâmetro de38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); - Travessas transversais em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). • Suportes estruturais e de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 3mm, estampados. • Aletas de fixação do tampo confeccionadas em chapa de aço carbono, em chapa 14 (1,9mm), estampadas • Fixação do tampo às estruturas através de: - Parafusos rosca máquina polegada de 1/4” x 2 1/2”, cabeça chata, fenda simples; - Parafusos rosca máquina polegada de 1/4” x 2”, cabeça chata, fenda simples; - Parafusos auto atarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda	unidade	100

	Phillips ou Pozidriv. • Ponteiras/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na **Cor:** A definir pela secretaria, conforme disponibilidade do contratado, fixadas à estrutura através de encaixe. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 3200 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. • 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:** A definir pela secretaria, conforme disponibilidade do contratado. - CADEIRA • Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na **Cor:** A definir pela secretaria, conforme disponibilidade do contratado. Nos moldes do assento e do encosto 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 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. • 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:** A definir pela secretaria, conforme disponibilidade do contratado, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. 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. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 3200 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na **Cor:** A definir pela secretaria, conforme disponibilidade do contratado. (ver referências), Assento: 400x430mm, Encosto: 396x198mm, Altura até o Assento: 460mm		
1.6	**Conjunto Refeitório Infantil** DESCRIÇÃO • Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos empilháveis.	unidade	100

	• Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. • Bancos com assentos em MDP, revestidos de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. CONSTITUINTES • Tampo e assentos em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA . Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na Cor: A definir pela secretaria, conforme disponibilidade do contratado. Furação e colocação de buchas em zamac, auto atarraxantes, rosca interna 1/4”, 13mm de comprimento. • Dimensões acabadas: - Tampo: 1500mm (largura) x 700mm (profundidade) x 640mm (altura) - Assento: 1350mm (largura) x 350mm (profundidade) x 380mm (altura) • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na Cor: A definir pela secretaria, conforme disponibilidade do contratado, colada com adesivo Hot Melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). • Estrutura da mesa e dos bancos compostas de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); - Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). • Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3mm, estampados conforme o projeto.		

	• Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, em chapa 14 (1,9mm), estampadas. • Fixação do tampo/ assento às estruturas através de: - Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; - Parafusos rosca máquina polegada de1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples; - Parafusos auto atarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. • Ponteiras/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na Cor: A definir pela secretaria, conforme disponibilidade do contratado, fixadas à estrutura através de encaixe. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 3200 horas. O grau de enferruja mento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na Cor: A definir pela secretaria, conforme disponibilidade do contratado.		
1.7	**Conjunto Refeitório Adulto** DESCRIÇÃO • Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos empilháveis. • Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. • Bancos com assentos em MDP, revestidos em laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. CONSTITUINTES • Tampo e assentos em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na Cor: A definir pela secretaria, conforme disponibilidade do contratado. Furação e colocação de buchas em zamac, auto atarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento. • Dimensões acabadas:	unidade	200

	- Tampo: 1500mm (largura) x 840mm (profundidade) x 755mm (altura); - Assento: 1350mm (largura) x 350mm (profundidade) x 460mm (altura);. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na Cor: A definir pela secretaria, conforme disponibilidade do contratado, colada com adesivo Hot Melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). • Estrutura da mesa composta de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); - Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). • Estrutura dos bancos composta de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); - Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). • Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3mm. • Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme o projeto. • Fixação do tampo à estrutura através de:		

	- Parafusos rosca máquina polegada de 1/4” x 2 1/2”, cabeça chata, fenda simples; - Parafusos rosca máquina polegada de1/4” x 2”, cabeça chata, fenda simples; - Parafusos auto atarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv • Ponteiras/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na Cor: A definir pela secretaria, conforme disponibilidade do contratado., fixadas à estrutura através de encaixe. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 3200 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na Cor: A definir pela secretaria, conforme disponibilidade do contratado. • Ponteiras/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na Cor: A definir pela secretaria, conforme disponibilidade do contratado, fixadas à estrutura através de encaixe. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 3200 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na Cor: A definir pela secretaria, conforme disponibilidade do contratado.		
1.8	**Cadeira CJ03** • Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELO. • 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 AMARELO, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor.	unidade	200

	• Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 4000 horas. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espes sura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). • Medidas Cadeira: Encosto: 396 x 198 mm Assento: 400 x 313 mm Altura até o assento: 350 mm		
1.9	**Cadeira CJ04** • Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor VERMELHO. • 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 VERMELHO, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 4000 horas. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espes sura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). • Medidas Cadeira: Encosto: 396 x 198 mm Assento: 400 x 350 mm Altura até o assento: 380 mm	unidade	50

LOTE 02

ITEM	DESCRIÇÃO/ ESPECIFICAÇÃO	UNIDADE DE MEDIDA	QUANTIDADE
2.1	**Armário de aço com Dobradiça Interna e Base Móvel**	unidade	960

	Móvel todo em aço com caixa externa não desmontável e portas embutidas; cor cinza; Dimensões: 1.970 mm altura x 1200 mm largura x 450 mm profundidade; Estrutura, portas, corpo e prateleiras chapa 22 (0,75 mm), Pintura eletrostática a pó; 2 (duas) Portas de abrir com 3 (três) dobradiças externas em cada porta; Reforço ômega em cada porta, fixados através de solda a ponto; Fechadura cromada; com arelho cravada com 2 ferros de 5/16, com 945 mm de comprimento, localizada na porta do lado direito do armário, que acionam o sistema de Cremona com varões, travando as duas portas simultaneamente na parte superior e inferior; Cada lateral do armário, na parte interna, deverá conter duas cremalheiras retas verticais, paralelas fixadas através de solda a ponto em chapa 24, com intervalos de 50 em 50 mm; 4 (quatro) prateleiras de aço chapa 22 (0,75 mm), removíveis, tendo 3 dobras nos bordos anterior e posterior, cada prateleira deverá possuir um reforço ômega na parte inferior; Base Móvel Removível com rodízios emborrachados Base confeccionada em aço não desmontável cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores do fabricante; Dimensões: 100 mm altura x 900 mm largura x 450 mm profundidade; Estrutura: Perfil em L, de todos os lados em chapa 14 (2,00mm), com tratamento de superfície, onde os produtos são aero transportados, sem contato manual, por um túnel onde recebem tratamento químico protetivo antiferruginoso a base de fosfato de zinco tricatônico, sendo posteriormente pintados com tinta a pó hibrida, com carga eletrostática, sendo 70% epox e 30% polyester formando uma camada de 60 micras de tinta curada em estufa de 200° proporcionando perfeita aderência da tinta na chapa 4 (quatro) rodízios em aço zincado com roldanas emborrachadas na cor cinza, sendo 2 rodízios com freios e 2 rodízios sem freios. O armário terá na parte frontal superior etiqueta identificando o fabricante; embalagem com a utilização de filme “termo encolhível” transparente e cantoneiras.		
2.2	**Estante de Aço** Estante de aço, desmontável, com 6 prateleiras reguláveis; cor cinza; Dimensões: 2.000 mm altura x 920mm largura x 450 mm profundidade; Pintura eletrostática a pó; 4 (quatro) colunas em perfil “L” medindo: 2.000 mm x 30 mm x 30 mm em chapa 16 (1,50 mm) com furação oblonga e obliqua de 11x8 mm nas duas abas, alinhadas no sentido vertical e espaçadas a cada 50 mm proporcionando melhor encaixe dos parafusos na montagem das prateleiras de maneira que o uso da estante faça pressão de cima para baixo dando a mesma maior estabilidade. 6 (seis) prateleiras reforçadas com dobras triplas, frontal e posterior, 1ª dobra com 30 mm; 2ª dobra com 10 mm; 3ª dobra com 10 mm, medindo: 920 x 420 x 30 mm, confeccionadas em chapa 22 (0,75 mm) com 1 (um) reforço ômega com 30 mm de largura mais abas de 10 mm chapa 22 (0,75 mm) soldado na parte inferior; 4 (quatro) “X” laterais e um par de “X” de fundo para travamento; 4 sapatas de polipropileno em forma de “L” para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto das colunas com o piso; **Cor:**	unidade	38

	A definir pela secretaria, conforme disponibilidade do contratado.		
2.3	**Roupeiro Aço 4 Portas** Deverá ser Confeccionado em chapa 0,60mm (#24) no corpo e portas; e em chapa de 1,20mm (#18) na sua estrutura interna, e divisórias internas em polipropileno de alta resistência na cor cinza claro com furos em suas extremidades que permitem circulação interna de ar evitando assim a permanência de odores na parte interna. Contendo 06 divisórias internas, sendo 2 bases, 2 entre os compartimentos e 2 na parte superior, são peças injetadas e sem perfurações/manipulações manuais, livres de rebarbas), possuindo dispositivo em aço para a fixação de batentes de portas e cabides ganchos em arame galvanizado para colocação de roupas e objetos. Sua base (Parte inferior) deverá ser composta com 04 (quatro) pés, contendo sapatas reguláveis em polipropileno, permitindo o nivelamento com o piso e ligados entre si por chapa de aço 0,90mm (#20). Toda a parte metálica interna e externa (inclusive portas) deverá receber banhos de spray de alta pressão com desengraxante e tratamento através de processo de fosfatização para proteção contra oxidações (Ferrugens), e receber pintura em tinta epóxi (pó) texturizada, todos os componentes que formam o seu corpo devem ser interligados através da fixação de rebites de alumínio, portas fixadas através de pinos de aço que devem ser colocados nas dobradiças que se encontram nas divisões internas, fechamento feito através de fechadura chaves e puxadores embutidos de plástico nas portas. Dimensões Aproximadas Armário: 600 mm x 1845 mm x 450 mm (L x A x P).	unidade	75
2.4	**Armário de Aço 16 Portas** portas sobrepostas, com 4 (quatro) corpos verticais e 4 (quatro) vãos horizontais, com seguintes características: Móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza cristal. Dimensões externas mínimas: 1.970 mm altura x 1.200 mm largura x 450 mm profundidade; Dimensões internas dos compartimentos mínimas: 465 mm altura x 300 mm largura x 360 mm profundidade; Fabricados em chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado FF.RB.OL 1008/1010. Alça para fechamento com cadeado contendo um furo oblongo de 12x8 mm, sendo uma peça ponteada no lado esquerdo central da porta e outra no corpo lateral do roupeiro, de maneira que ao fechar as portas não apresentem distorções de encaixe. Cadeado por conta do cliente. Bordas dobradas em todo seu contorno em perfil “U” com largura mínima de 30 mm, tendo uma aba de 10 mm inteiriça no sentido vertical servindo de batente para as portas; Duas fileiras de 4 (quatro) venezianas para ventilação medindo 70 x 80 mm. estampadas na parte superior e inferior do lado direito das portas, sem saliencia externa, com o alto relevo voltados para o lado interno do compartimento, proporcionando maior segurança e	unidade	75

	evitando dessa forma acidentes ao manusear as portas; Divisões horizontais interna entre as portas dobradas em perfil “U” de 30 mm individuais, servindo de prateleiras e dividindo cada corpo no sentido vertical em 4 compartimentos; Dobradiças externas 2 (duas) soldadas na porta e corpo do roupeiro, enroladas em chapa de aço 18 (1,20 mm), divididas em duas partes de 30 mm cada, unidas através de um pino de aço zincado com trava de segurança central que permite a retirada da porta somente após estar aberta. Pés em forma triângulo, ponteado e soldado nos quatro cantos, na parte inferior do roupeiro, medindo 60 x 60 x 90 mm fabricados em chapa 18 (1,20 mm), sendo a parte de apoio no chão de 45 x 45 mm., o que proporciona maior estabilidade ao produto.		
2.5	**Arquivo de Aço** Móvel todo em aço com caixa externa não desmontável e gavetas embutidas em todo perímetro; **Cor:** A definir pela secretaria, conforme disponibilidade do contratado. Dimensões: 1.335 mm altura x 470 mm largura x 630 mm profundidade; Corpo, gavetas e tampo chapam 22 (0,75 mm), aço. pintados com tinta a pó, Carrinhos telescópicos progressivos dotados de 8 rodízios de aço com 1” zincados, sendo 4 fixos nas extremidades do carrinho, 2 fixos e 2 com arelho na parte central que permite o encaixe do carrinho na guia da gaveta. Fechadura cromada tipo Yale com 4 pinos de segurança e 2 chaves. Puxador de sobrepor de 96 mm em polipropileno cinza e parafusado na frente das gavetas; Porta etiqueta estampado na parte frontal das gavetas, com as dimensões de 75 x 35 mm; O arquivo terá na parte frontal superior, etiqueta identificando o fabricante; embalado automaticamente com a utilização de filme “termo encolhivel” transparente.	unidade	248

LOTE 03
COTA RESERVADA PARA ME/EPP.

ITEM	DESCRIÇÃO/ ESPECIFICAÇÃO	UNIDADE DE MEDIDA	QUANTIDADE
3.1	**Armário de aço com Dobradiça Interna e Base Móvel** Móvel todo em aço com caixa externa não desmontável e portas embutidas; cor cinza; Dimensões: 1.970 mm altura x 1200 mm largura x 450 mm profundidade; Estrutura, portas, corpo e prateleiras chapa 22 (0,75 mm), Pintura eletrostática a pó; 2 (duas) Portas de abrir com 3 (três) dobradiças externas em cada porta; Reforço ômega em cada porta, fixados através de solda a ponto; Fechadura cromada; com arelho cravada com 2 ferros de 5/16, com 945 mm de comprimento, localizada na porta do lado direito do armário, que acionam o sistema de Cremona com varões, travando as duas portas simultaneamente na parte superior e inferior; Cada lateral do armário, na parte interna, deverá conter duas cremalheiras retas verticais, paralelas fixadas	unidade	320

	através de solda a ponto em chapa 24, com intervalos de 50 em 50 mm; 4 (quatro) prateleiras de aço chapa 22 (0,75 mm), removíveis, tendo 3 dobras nos bordos anterior e posterior, cada prateleira deverá possuir um reforço ômega na parte inferior; Base Móvel Removível com rodízios emborrachados Base confeccionada em aço não desmontável cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores do fabricante; Dimensões: 100 mm altura x 900 mm largura x 450 mm profundidade; Estrutura: Perfil em L, de todos os lados em chapa 14 (2,00mm), com tratamento de superfície, onde os produtos são aero transportados, sem contato manual, por um túnel onde recebem tratamento químico protetivo antiferruginoso a base de fosfato de zinco tricatônico, sendo posteriormente pintados com tinta a pó hibrida, com carga eletrostática, sendo 70% epox e 30% polyester formando uma camada de 60 micras de tinta curada em estufa de 200° proporcionando perfeita aderência da tinta na chapa 4 (quatro) rodízios em aço zincado com roldanas emborrachadas na cor cinza, sendo 2 rodízios com freios e 2 rodízios sem freios. O armário terá na parte frontal superior etiqueta identificando o fabricante; embalagem com a utilização de filme “termo encolhível” transparente e cantoneiras.		
3.2	**Estante de Aço** Estante de aço, desmontável, com 6 prateleiras reguláveis; cor cinza; Dimensões: 2.000 mm altura x 920mm largura x 450 mm profundidade; Pintura eletrostática a pó; 4 (quatro) colunas em perfil “L” medindo: 2.000 mm x 30 mm x 30 mm em chapa 16 (1,50 mm) com furação oblonga e obliqua de 11x8 mm nas duas abas, alinhadas no sentido vertical e espaçadas a cada 50 mm proporcionando melhor encaixe dos parafusos na montagem das prateleiras de maneira que o uso da estante faça pressão de cima para baixo dando a mesma maior estabilidade. 6 (seis) prateleiras reforçadas com dobras triplas, frontal e posterior, 1ª dobra com 30 mm; 2ª dobra com 10 mm; 3ª dobra com 10 mm, medindo: 920 x 420 x 30 mm, confeccionadas em chapa 22 (0,75 mm) com 1 (um) reforço ômega com 30 mm de largura mais abas de 10 mm chapa 22 (0,75 mm) soldado na parte inferior; 4 (quatro) “X” laterais e um par de “X” de fundo para travamento; 4 sapatas de polipropileno em forma de “L” para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto das colunas com o piso; **Cor:** A definir pela secretaria, conforme disponibilidade do contratado.	unidade	12
3.3	**Roupeiro Aço 4 Portas** Deverá ser Confeccionado em chapa 0,60mm (#24) no corpo e portas; e em chapa de 1,20mm (#18) na sua estrutura interna, e divisórias internas em polipropileno de alta resistência na cor cinza claro com furos em suas extremidades que permitem circulação interna de ar evitando assim a permanência de odores na parte interna. Contendo 06 divisórias internas, sendo 2 bases, 2 entre os compartimentos e 2 na parte superior, são peças injetadas e sem perfurações/manipulações manuais, livres de rebarbas), possuindo dispositivo em aço para a fixação de batentes de portas e cabides ganchos em arame galvanizado para colocação de roupas e objetos. Sua base (Parte inferior)	unidade	25

	deverá ser composta com 04 (quatro) pés, contendo sapatas reguláveis em polipropileno, permitindo o nivelamento com o piso e ligados entre si por chapa de aço 0,90mm (#20). Toda a parte metálica interna e externa (inclusive portas) deverá receber banhos de spray de alta pressão com desengraxante e tratamento através de processo de fosfatização para proteção contra oxidações (Ferrugens), e receber pintura em tinta epóxi (pó) texturizada, todos os componentes que formam o seu corpo devem ser interligados através da fixação de rebites de alumínio, portas fixadas através de pinos de aço que devem ser colocados nas dobradiças que se encontram nas divisões internas, fechamento feito através de fechadura chaves e puxadores embutidos de plástico nas portas. Dimensões Aproximadas Armário: 600 mm x 1845 mm x 450 mm (L x A x P).		
3.4	**Armário de Aço 16 Portas** portas sobrepostas, com 4 (quatro) corpos verticais e 4 (quatro) vãos horizontais, com seguintes características: Móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza cristal. Dimensões externas mínimas: 1.970 mm altura x 1.200 mm largura x 450 mm profundidade; Dimensões internas dos compartimentos mínimas: 465 mm altura x 300 mm largura x 360 mm profundidade; Fabricados em chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado FF.RB.OL 1008/1010. Alça para fechamento com cadeado contendo um furo oblongo de 12x8 mm, sendo uma peça ponteada no lado esquerdo central da porta e outra no corpo lateral do roupeiro, de maneira que ao fechar as portas não apresentem distorções de encaixe. Cadeado por conta do cliente. Bordas dobradas em todo seu contorno em perfil “U” com largura mínima de 30 mm, tendo uma aba de 10 mm inteiriça no sentido vertical servindo de batente para as portas; Duas fileiras de 4 (quatro) venezianas para ventilação medindo 70 x 80 mm. estampadas na parte superior e inferior do lado direito das portas, sem saliencia externa, com o alto relevo voltados para o lado interno do compartimento, proporcionando maior segurança e evitando dessa forma acidentes ao manusear as portas; Divisões horizontais interna entre as portas dobradas em perfil “U” de 30 mm individuais, servindo de prateleiras e dividindo cada corpo no sentido vertical em 4 compartimentos; Dobradiças externas 2 (duas) soldadas na porta e corpo do roupeiro, enroladas em chapa de aço 18 (1,20 mm), divididas em duas partes de 30 mm cada, unidas através de um pino de aço zincado com trava de segurança central que permite a retirada da porta somente após estar aberta. Pés em forma triângulo, ponteado e soldado nos quatro cantos, na parte inferior do roupeiro, medindo 60 x 60 x 90 mm fabricados em chapa 18 (1,20 mm), sendo a parte de apoio	unidade	25

	no chão de 45 x 45 mm., o que proporciona maior estabilidade ao produto.		
3.5	**Arquivo de Aço** Móvel todo em aço com caixa externa não desmontável e gavetas embutidas em todo perímetro; **Cor:** A definir pela secretaria, conforme disponibilidade do contratado. Dimensões: 1.335 mm altura x 470 mm largura x 630 mm profundidade; Corpo, gavetas e tampo chapam 22 (0,75 mm), aço. pintados com tinta a pó, Carrinhos telescópicos progressivos dotados de 8 rodízios de aço com 1" zincados, sendo 4 fixos nas extremidades do carrinho, 2 fixos e 2 com arelho na parte central que permite o encaixe do carrinho na guia da gaveta. Fechadura cromada tipo Yale com 4 pinos de segurança e 2 chaves. Puxador de sobrepor de 96 mm em polipropileno cinza e parafusado na frente das gavetas; Porta etiqueta estampado na parte frontal das gavetas, com as dimensões de 75 x 35 mm; O arquivo terá na parte frontal superior, etiqueta identificando o fabricante; embalado automaticamente com a utilização de filme "termo encolhivel" transparente.	unidade	82

LOTE 04

ITEM	DESCRIÇÃO/ ESPECIFICAÇÃO	UNIDADE DE MEDIDA	QUANTIDADE
4.1	**ARMÁRIO BAIXO 2 PORTAS** Dimensões: L 800 X P 450 X A 745 MM. Tampo confeccionados em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), com 25mm de espessura, revestidos em ambas as faces por filme termo prensado melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. Cor: a definir. Corpo e portas em MDP com no mínimo 18mm de espessura, revestido com BP texturizado, nas faces externas e internas cor a definir, fixação do corpo do armário através do sistema de tambor de giro com bucha. Borda do tampo revestida com fita PVC ou ABS na mesma cor do revestimento melamínico, com seção semicírculo (ângulo 180º), com espessura mínima de 3mm, com encaixe "T" no lado de contato ou com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com no mínimo, 2 mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície. Todas demais bordas do tampo e corpo do armário devem ser revestidas com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com, no mínimo, 2mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm tanto na interface superior quanto na inferior da fita. Fixação do tampo em estrutura por meio de bucha metálica de alta resistência. Estrutura da base confeccionada em quadro de tubo de aço, no mínimo 25 x 50mm espessura 1,5mm, pintura eletrostática a pó, em cor a ser definida, com quatro sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro mínimo de 30mm, na cor preta, parafuso em aço-carbono zincado, regulagem de altura de ± 20 mm, fixado no tubo de aço com sistema de rebite de rosca. Uma prateleira interna regulável em MDP com	unidade	150

	espessura mínima de 18mm, e mesmo acabamento, recuado 5cm da porta. Fundo fixado através de dispositivo de montagem em PVC ou similar em formato semioval. Furação em toda extensão da lateral (com tolerância de 5cm), a cada 32mm, para regulagem de prateleira, com sistema de pino auto travantes, com rosca em zamak, encaixados em buchas embutidas nas laterais internas do móvel por sistema de rosca e peças plásticas encaixadas nas extremidades inferior da prateleira para travamento com os respectivos pinos facilitando a alteração conforme necessidade de uso. Não será aceito pinos diretos na madeira. Cada porta de abrir será fixada com duas dobradiças em zamak com eixo externo e abertura de 270 graus, com proteção para remoção involuntária. Fechadura tipo cremona metálica com fechamento simultâneo em 4 posições, com duas peças de chaves cada. Puxadores e fechaduras devem estar localizados imediatamente acima da parte central da porta, possibilitando o alcance de usuários cadeirantes. Ponteiras em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas, e fixadas as estruturas através de encaixes e/ou parafusos. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico ajuste de no mínimo 20mm, fixada a um suporte de poliuretano injetado em parafuso com rosca métrica para correções de desníveis do piso. Cores e padrões a serem definidos.		
4.2	**ARMÁRIO ESTANTE COM PRATELEIRAS** Dimensões aproximadas: L 800 x P 450 x A 1800mm. Tampo confeccionados em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizada sob pressão, com 25mm de espessura, revestidos em ambas as faces por filme termo prensado melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. Cor: a definir. Corpo em MDP com no mínimo 18mm de espessura, revestido com BP texturizado, nas faces externas e internas cor a definir, fixação do corpo do armário através do sistema de tambor de giro com bucha. Borda do tampo revestida com fita PVC ou ABS na mesma cor do revestimento melamínico, com espessura mínima de 3mm, com encaixe “T” no lado de contato ou com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com no mínimo, 2 mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície. Todas demais bordas do tampo e corpo do armário devem ser revestidas com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com, no mínimo, 1mm de espessura e raio de acabamento tanto na interface superior quanto na inferior da fita, Todos os bordos, deverão ser coladas pelo processo Hot Melt. Fixação do tampo em estrutura por meio de bucha metálica de alta resistência.Mínimo de três prateleiras em MDP com espessura mínima de 18mm, e mesmo acabamento, recuado	unidade	225

	5cm da borda lateral do armário. Uma prateleira intermediária fixa em MDP com espessura mínima de 18mm, com função estrutural, fixada através de dispositivo de montagem em PVC ou similar em formato semioval, com furação de Ø8x12mm nas laterais, e usinagem sequencial com Ø12x12mm na face inferior da prateleira com perfeito acabamento, sem a utilização de cavilhas e/ou parafusos. Furação em toda extensão da lateral (com tolerância de 5cm), a cada 32mm, para regulagem de prateleira, com sistema de pino auto-travantes, com rosca em zamak, encaixados em buchas embutidas nas laterais internas do móvel por sistema de rosca e peças plásticas encaixadas nas extremidades inferior da prateleira para travamento com os respectivos pinos facilitando a alteração conforme necessidade de uso. Não será aceito pinos diretos na madeira. Rodízio para móvel de madeira em poliuretano (PU), com roda de 50 mm de diâmetro, eixo de aço carbono cromado, capacidade de carga de até 50 kg, sistema de giro 360°, base de fixação em chapa de aço, ideal para garantir mobilidade e durabilidade em diversos tipos de móveis. Cores e padrões a serem definidos.		
4.3	**ARMÁRIO BAIXO 2 PORTAS C/ ESTANTE** Dimensões Aproximadas: L 800 X P 450 X A 1600 MM Composto por tampo superior, base, duas laterais com 1605 mm de altura, fundo com 864 mm de largura por 1510 mm de altura, rodapé com 880 mm de largura. Parte baixa contendo duas portas com giro de 110º graus, com duas dobradiças cada, medindo 440 mm de largura por 630 mm de altura e uma prateleira interna removível com 840 mm de largura. Parte alta contendo três prateleiras externas, sendo duas removíveis e uma fixa, constituindo um tampo intermediário, todas com 840 mm de largura. TAMPO Em formato retangular, confeccionado em MDF, com 25mm de espessura, revestido nas duas faces com revestimento em laminado melamínico BP madeirado, com acabamento em poliestireno ou PVC maciço na parte frontal com 2,5mm de espessura mínima, com raio mínimo de 2,5 mm da borda de contato com o usuário, no mesmo acabamento do tampo. PORTAS Duas portas de giro, com duas dobradiças cada, medindo aproximadamente 440 mm de largura por 630 mm de altura, confeccionadas em MDF, com 18 mm de espessura, com revestimento em laminado melamínico BP madeirado, bordas retas com mesmo acabamento, dotadas de dobradiças que permitam giro de 110º e fechadura frontal com duas chaves escamoteáveis. As dobradiças deverão possuir amortecedor e ser fixadas através de parafusos com rosca soberba insertos diretamente no MDF. PAINÉIS LATERAIS Duas laterais medindo aproximadamente 1605 mm de altura por 500 mm de largura,	unidade	150

	partindo do tampo superior até a base. Confeccionados em MDF com 18 mm de espessura, em ambas as faces com revestimento em laminado melamínico, com acabamento em poliestireno ou PVC maciço na parte frontal com 2,5mm de espessura mínima, com raio mínimo de 2,5 mm da borda de contato com o usuário, no mesmo acabamento dos painéis. FUNDO Medindo aproximadamente 864 mm de largura por 1510 mm de altura, confeccionado em MDF com 18 mm de espessura, em ambas as faces com revestimento em laminado melamínico, com acabamento em poliestireno ou PVC maciço de 1mm de espessura mínima, no mesmo acabamento do fundo. RODAPÉS Medindo aproximadamente 880 mm de largura por 70 mm de altura (frontal e posterior), confeccionados em MDF com 25 mm de espessura e dotados de 6 sapatas reguladoras de nível M8. PRATELEIRAS EXTERNAS. Todos as prateleiras devem ser de MDF, 18 mm de espessura, em ambas as faces com revestimento em laminado melamínico. As bordas do conjunto deverão ser encabeçadas com fita de poliestireno com 2mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm, de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, e as bordas não aparentes do conjunto, encabeçadas em fita de poliestireno com 1mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em Zamak, fixados com rosca com pino vertical para impedir deslizamento horizontal da prateleira. A fixação das partes, quando não especificada deverá ser através de cavilhas e parafusos tipo mini-fix		
4.4	**MESA REUNIÃO 2,00X1,10X0,74M** Mesa de reunião retangular tampo formato elíptico de 2000x1100MM Dimensões: 2000(l) x 1100(p) x 750(h) mm; Tampo em madeira aglomerada MDP, com tratamento antibactericida contra cupim e fungos, com revestimento melamínico de baixa pressão em todas as faces, com espessura mínima de 25 mm, densidade média de 600kg/m³, formato orgânico permitindo ao usuário trabalhar dentro de seus envoltórios de alcance e conforto, conforme dimensões acima. Estruturada em 2 pés metálicos e painel central, permitindo o giro de cadeiras e acesso em formato de reuniões. Bordas retas encabeçadas com fita de poliestireno com espessura mínima de 2,0mm, na mesma cor do tampo. Estrutura lateral formada por tubos, com a base superior em tubos de aço 30 x 20 x 1,2 mm, base inferior em chapa de aço repuxada curva, dispensando desta forma o uso de ponteiras de PVC, com espessura aproximada de 1,5mm, e a coluna de sustentação composta por	unidade	9

	um conjunto de chapas com aproximadamente 0,90mm de espessura, sendo a externa de saque, com perfurações para ventilação com design inclinado diagonal, dando melhor aparência e acabamento, passagens superiores e inferiores de cabeamento, internas e externas, as soldas não devem ser aparentes e visíveis no conjunto, sendo fixadas sem emendas, e 02 tubos redondos paralelos, na medida aproximada de 32 x 1,2 mm, resultando em uma largura final de 150 mm, formando dutos para passagem de fiação, sistema preparado, para receber calha estrutural horizontal superior, de acordo com as especificação, , sendo quatro furações; sapatas reguláveis em forma octogonal com rosca e injetadas em polietileno copolímero de alta resistência a impacto e abrasão ou de melhor qualidade; fixação do painel central através de dispositivos metálicos compostos por buchas e pinos com rosca métrica e tampa injetada em material termoplástico. Painel central constituído em madeira aglomerada MDP, com espessura mínima de 15mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada na parte inferior com fita de poliestireno com espessura mínima de 1,0mm na cor do revestimento. Fixado à estrutura através de dispositivos metálicos compostos por buchas e pinos com rosca métrica e tampa injetada em material termoplástico. Todos os componentes metálicos recebem tratamento superficial por fosfatização, eliminando os riscos de corrosão e acabamento com pintura epóxi aplicada por sistema eletrostático.		
4.5	**MESA REUNIÃO 3,00X1,10X0,74M** **DIMENSÕES: L 3000 X P 1100 X A 750 MM** Mesa de reunião retangular tampo formato elíptico de 3000x1100 MM Dimensões: 3000 (l) x 1100 (p) x 750(h) mm; Tampo em madeira aglomerada MDP, com tratamento antibactericida contra cupim e fungos, com revestimento melamínico de baixa pressão em todas as faces, com espessura mínima de 25 mm, densidade média de 600kg/m³, formato orgânico permitindo ao usuário trabalhar dentro de seus envoltórios de alcance e conforto, conforme dimensões acima. Estruturada em 2 pés metálicos e painel central, permitindo o giro de cadeiras e acesso em formato de reuniões. Bordas retas encabeçadas com fita de poliestireno com espessura mínima de 2,0mm, na mesma cor do tampo. Estrutura lateral formada por tubos, com a base superior em tubos de aço 30 x 20 x 1,2 mm, base inferior em chapa de aço repuxada curva, dispensando desta forma o uso de ponteiras de PVC, com espessura aproximada de 1,5mm, e a coluna de sustentação composta por um conjunto de chapas com aproximadamente 0,90mm de espessura, sendo a externa de saque, com perfurações para ventilação com design inclinado diagonal, dando melhor aparência e acabamento, passagens superiores e inferiores de cabeamento, internas e externas, as soldas não devem ser aparentes e visíveis no conjunto, sendo	unidade	8

	fixadas sem emendas, e 02 tubos redondos paralelos, na medida aproximada de 32 x 1,2 mm, resultando em uma largura final de 150 mm, formando dutos para passagem de fiação, sistema preparado, para receber calha estrutural horizontal superior, de acordo com as especificação, , sendo quatro furações; sapatas reguláveis em forma octogonal com rosca e injetadas em polietileno copolímero de alta resistência a impacto e abrasão ou de melhor qualidade; fixação do painel central através de dispositivos metálicos compostos por buchas e pinos com rosca métrica e tampa injetada em material termoplástico. Painel central constituído em madeira aglomerada MDP, com espessura mínima de 15mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada na parte inferior com fita de poliestireno com espessura mínima de 1,0mm na cor do revestimento. Fixado à estrutura através de dispositivos metálicos compostos por buchas e pinos com rosca métrica e tampa injetada em material termoplástico. Todos os componentes metálicos recebem tratamento superficial por fosfatização, eliminando os riscos de corrosão e acabamento com pintura epóxi aplicada por sistema eletrostático.		
4.6	**MESA REUNIÃO 1,80X1,65X0,74M** **DIMENSÕES: L 1800 X P 1650 X A 750 MM** Mesa de reunião retangular tampo formato elíptico de 1800 x 1650 MM Dimensões: 1800 (l) x 1650 (p) x 750(h) mm; Tampo em madeira aglomerada MDP, com tratamento antibactericida contra cupim e fungos, com revestimento melamínico de baixa pressão em todas as faces, com espessura mínima de 25 mm, densidade média de 600kg/m³, formato orgânico permitindo ao usuário trabalhar dentro de seus envoltórios de alcance e conforto, conforme dimensões acima. Estruturada em 2 pés metálicos e painel central, permitindo o giro de cadeiras e acesso em formato de reuniões. Bordas retas encabeçadas com fita de poliestireno com espessura mínima de 2,0mm, na mesma cor do tampo. Estrutura lateral formada por tubos, com a base superior em tubos de aço 30 x 20 x 1,2 mm, base inferior em chapa de aço repuxada curva, dispensando desta forma o uso de ponteiras de PVC, com espessura aproximada de 1,5mm, e a coluna de sustentação composta por um conjunto de chapas com aproximadamente 0,90mm de espessura, sendo a externa de saque, com perfurações para ventilação com design inclinado diagonal, dando melhor aparência e acabamento, passagens superiores e inferiores de cabeamento, internas e externas, as soldas não devem ser aparentes e visíveis no conjunto, sendo fixadas sem emendas, e 02 tubos redondos paralelos, na medida aproximada de 32 x 1,2 mm, resultando em uma largura final de 150 mm, formando dutos para passagem de fiação,	unidade	8

	sistema preparado, para receber calha estrutural horizontal superior, de acordo com as especificação, , sendo quatro furações; sapatas reguláveis em forma octogonal com rosca e injetadas em polietileno copolímero de alta resistência a impacto e abrasão ou de melhor qualidade; fixação do painel central através de dispositivos metálicos compostos por buchas e pinos com rosca métrica e tampa injetada em material termoplástico. Painel central constituído em madeira aglomerada MDP, com espessura mínima de 15mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada na parte inferior com fita de poliestireno com espessura mínima de 1,0mm na cor do revestimento. Fixado à estrutura através de dispositivos metálicos compostos por buchas e pinos com rosca métrica e tampa injetada em material termoplástico. Todos os componentes metálicos recebem tratamento superficial por fosfatização, eliminando os riscos de corrosão e acabamento com pintura epóxi aplicada por sistema eletrostático.		
4.7	**Mesa Reunião 2,50x1,10x0,74m** **Dimensões: L 25000 x P 1100 x A 750 mm** Mesa de reunião retangular tampo formato elíptico de 2500 x 1100MM Dimensões: 2500 (l) x 1100(p) x 750(h) mm; Tampo em madeira aglomerada MDP, com tratamento antibactericida contra cupim e fungos, com revestimento melamínico de baixa pressão em todas as faces, com espessura mínima de 25 mm, densidade média de 600kg/m³, formato orgânico permitindo ao usuário trabalhar dentro de seus envoltórios de alcance e conforto, conforme dimensões acima. Estruturada em 2 pés metálicos e painel central, permitindo o giro de cadeiras e acesso em formato de reuniões. Bordas retas encabeçadas com fita de poliestireno com espessura mínima de 2,0mm, na mesma cor do tampo. Estrutura lateral formada por tubos, com a base superior em tubos de aço 30 x 20 x 1,2 mm, base inferior em chapa de aço repuxada curva, dispensando desta forma o uso de ponteiras de PVC, com espessura aproximada de 1,5mm, e a coluna de sustentação composta por um conjunto de chapas com aproximadamente 0,90mm de espessura, sendo a externa de saque, com perfurações para ventilação com design inclinado diagonal, dando melhor aparência e acabamento, passagens superiores e inferiores de cabeamento, internas e externas, as soldas não devem ser aparentes e visíveis no conjunto, sendo fixadas sem emendas, e 02 tubos redondos paralelos, na medida aproximada de 32 x 1,2 mm, resultando em uma largura final de 150 mm, formando dutos para passagem de fiação, sistema preparado, para receber calha estrutural horizontal superior, de acordo com as especificação, , sendo quatro furações; sapatas reguláveis em forma octogonal com rosca e	unidade	8

	injetadas em polietileno copolímero de alta resistência a impacto e abrasão ou de melhor qualidade; fixação do painel central através de dispositivos metálicos compostos por buchas e pinos com rosca métrica e tampa injetada em material termoplástico. Painel central constituído em madeira aglomerada MDP, com espessura mínima de 15mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada na parte inferior com fita de poliestireno com espessura mínima de 1,0mm na cor do revestimento. Fixado à estrutura através de dispositivos metálicos compostos por buchas e pinos com rosca métrica e tampa injetada em material termoplástico. Todos os componentes metálicos recebem tratamento superficial por fosfatização, eliminando os riscos de corrosão e acabamento com pintura epóxi aplicada por sistema eletrostático.		
4.8	**Mesa Delta 1,20** Medidas aproximadas: 1200 x 1200 x 600 x 745mm (L1 x L2 x P x A). Mesa em "L" com formato ergonômico de forma a acomodar o usuário, confeccionada em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizada sob pressão, revestidos em ambas as faces por filme termo prensado melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi fosco e anti reflexo, sendo o tampo com espessura de 25mm e as saias frontais com espessura mínima de 18mm com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com no mínimo, 0,45mm de espessura, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície e altura entre 300mm e 400mm, para adequação à linha de produção do licitante admite-se uma variação na espessura do tampo, com as devidas adequações nos acabamentos, de 25mm até 30 mm. Bordas revestidas com fita PVC ou ABS na mesma cor do revestimento melamínico, com seção semi-círculo (ângulo 180°), com espessura mínimo de 3 mm e encaixe "T" no lado de contato com o usuário, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície da mesa ou com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com no mínimo, 2 mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície. Demais lados, fita PVC ou ABS com, no mínimo, 2 mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm tanto na interface superior quanto na inferior da fita, conforme determinado na NBR 13966. Passa fios, no vértice do tampo, em polipropileno injetado ø60mm na cor da superfície de trabalho. A estrutura de mesa é compreendida por dois pés (nas extremidades da mesa), calhas de fiação sob o tampo e ao longo da saia frontal e torre de sustentação (no vértice da mesa em "L"). A estrutura deverá ser executada em aço carbono SAE 1006/1020, chapa dobrada de espessura mínima de 1,5mm, e deverão ser previstas passagens: interna superior e inferior e externa superior e inferior, para elétrica, lógica e telefonia. A fixação dos pés metálicos com as canaletas e, destas, com a torre de sustentação, serão feitas através de parafusos. Os pés e a torre de sustentação deverão	unidade	75

	ser dotados de apoio regulável no piso, injetado em nylon ou polipropileno, com diâmetro mínimo de 50 mm, parafuso em aço-carbono zincado, regulagem de altura de ± 20 mm, fixado na base do pé metálico com sistema de rebite de rosca. Estruturas laterais terão largura mínima de 100mm, composta por colunas em aço carbono laminado a frio SAE 1008, com espessura mínima de 1,20mm, dobradas e soldadas internamente, com as bases horizontais inferior e superior. Os fechamentos internos e externos, entre as colunas da estrutura lateral, deverão ser confeccionados em aço com linha de furação com diâmetro mínimo de 9mm posicionados a 45º e fixados através de sistema de encaixe, gancho ou click, (não será admitida por pressão) no quadro da estrutura. A base horizontal (pé) deverá ser confeccionada em aço estampado, sendo a parte traseira em dobras retas e sem rebarbas e parte frontal estampada em formato inclinado e arredondado dispensando o uso de ponteiras, com dimensão mínima de 450mm de comprimento, largura central mínima de 55mm e altura final da peça de 30mm, no mínimo; sendo a base inferior dotada de sapatas com ajuste de altura garantindo maior estabilidade e nivelamento de todo o conjunto, mesmo no caso de pequenos desníveis do piso. Base horizontal superior em chapa de aço carbono laminado a frio SAE 1008, com espessura mínima de 3mm, dobrada nas laterais, e corte a laser, sem rebarbas, e partes cortantes. A mesa deverá possuir torre de sustentação confeccionada em chapa de aço dobrada, com a face frontal destacável (voltada para o usuário), no mesmo material. A face frontal destacável deverá ter largura mínima de 50mm, para passagem de fiação. As peças não devem possuir falhas, rebarbas ou partes cortantes, sendo produzidas com materiais puros e atóxicos, em formato hexagonal e cada face com aproximadamente 60mm, com sua quina frontal reta, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 06 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure a resistência contra corrosão em câmara de névoa salina de, no mínimo 1400 horas, em atmosfera conforme especificado em NBR 17088: 2023. A junção das partes metálicas deverá ser feita com, no mínimo, dois pontos de solda internos, em lados opostos, não devendo apresentar superfícies ásperas ou pontos cortantes. A fixação do tampo à estrutura e deve ser feita com a utilização de parafusos com bucha metálica de alta resistência. A fixação das saias aos pés metálicos deve ser feita em dois pontos de cada lado pelo sistema de tambor de giro (metálico), e ainda deverão ser fixadas na porção central da canaleta, em no mínimo um ponto, pelo sistema de tambor de giro (metálico). Em todas as partes metálicas aplicar tratamento anti ferruginoso por fosfatização, banhos sucessivos a quente contendo desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares, adequados e de enxague, para eliminação dos excessos. Soldas com superfícies lisas e homogêneas, não devendo apresentar pontos cortantes, ásperos ou até mesmo escórias, eliminar respingos, volumes de		

	solda, rebarbas, esmerilhando e arredondando cantos agudos. Os elementos metálicos devem ser pintados em pintura com tinta em pó hibrida epóxi/poliéster eletrostática, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 mícrons. Cores e padrões a serem definidos.		
4.9	**Mesa Delta 1,40** Medidas aproximadas: 1400 x 1400 x 600 x 745mm (L1 x L2 x P x A). Mesa em "L" com formato ergonômico de forma a acomodar o usuário, confeccionada em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizada sob pressão, revestidos em ambas as faces por filme termo prensado melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi fosco e anti reflexo, sendo o tampo com espessura de 25mm e as saias frontais com espessura mínima de 18mm com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com no mínimo, 0,45mm de espessura, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície e altura entre 300mm e 400mm, para adequação à linha de produção do licitante admite-se uma variação na espessura do tampo, com as devidas adequações nos acabamentos, de 25mm até 30 mm. Bordas revestidas com fita PVC ou ABS na mesma cor do revestimento melamínico, com seção semi-círculo (ângulo 180°), com espessura mínimo de 3 mm e encaixe "T" no lado de contato com o usuário, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície da mesa ou com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com no mínimo, 2 mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície. Demais lados, fita PVC ou ABS com, no mínimo, 2 mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm tanto na interface superior quanto na inferior da fita, conforme determinado na NBR 13966. Passa fios, no vértice do tampo, em polipropileno injetado ø60mm na cor da superfície de trabalho. A estrutura de mesa é compreendida por dois pés (nas extremidades da mesa), calhas de fiação sob o tampo e ao longo da saia frontal e torre de sustentação (no vértice da mesa em "L"). A estrutura deverá ser executada em aço carbono SAE 1006/1020, chapa dobrada de espessura mínima de 1,5mm, e deverão ser previstas passagens: interna superior e inferior e externa superior e inferior, para elétrica, lógica e telefonia. A fixação dos pés metálicos com as canaletas e, destas, com a torre de sustentação, serão feitas através de parafusos. Os pés e a torre de sustentação deverão ser dotados de apoio regulável no piso, injetado em nylon ou polipropileno, com diâmetro mínimo de 50 mm, parafuso em aço-carbono zincado, regulagem de altura de ± 20 mm, fixado na base do pé metálico com sistema de rebite de rosca. Estruturas laterais	unidade	38

	terão largura mínima de 100mm, composta por colunas em aço carbono laminado a frio SAE 1008, com espessura mínima de 1,20mm, dobradas e soldadas internamente, com as bases horizontais inferior e superior. Os fechamentos internos e externos, entre as colunas da estrutura lateral, deverão ser confeccionados em aço com linha de furação com diâmetro mínimo de 9mm posicionados a 45º e fixados através de sistema de encaixe, gancho ou click, (não será admitida por pressão) no quadro da estrutura. A base horizontal (pé) deverá ser confeccionada em aço estampado, sendo a parte traseira em dobras retas e sem rebarbas e parte frontal estampada em formato inclinado e arredondado dispensando o uso de ponteiras, com dimensão mínima de 450mm de comprimento, largura central mínima de 55mm e altura final da peça de 30mm, no mínimo; sendo a base inferior dotada de sapatas com ajuste de altura garantindo maior estabilidade e nivelamento de todo o conjunto, mesmo no caso de pequenos desníveis do piso. Base horizontal superior em chapa de aço carbono laminado a frio SAE 1008, com espessura mínima de 3mm, dobrada nas laterais, e corte a laser, sem rebarbas, e partes cortantes. A mesa deverá possuir torre de sustentação confeccionada em chapa de aço dobrada, com a face frontal destacável (voltada para o usuário), no mesmo material. A face frontal destacável deverá ter largura mínima de 50mm, para passagem de fiação. As peças não devem possuir falhas, rebarbas ou partes cortantes, sendo produzidas com materiais puros e atóxicos, em formato hexagonal e cada face com aproximadamente 60mm, com sua quina frontal reta, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 06 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure a resistência contra corrosão em câmara de névoa salina de, no mínimo 1400 horas, em atmosfera conforme especificado em NBR 17088: 2023. A junção das partes metálicas deverá ser feita com, no mínimo, dois pontos de solda internos, em lados opostos, não devendo apresentar superfícies ásperas ou pontos cortantes. A fixação do tampo à estrutura e deve ser feita com a utilização de parafusos com bucha metálica de alta resistência. A fixação das saias aos pés metálicos deve ser feita em dois pontos de cada lado pelo sistema de tambor de giro (metálico), e ainda deverão ser fixadas na porção central da canaleta, em no mínimo um ponto, pelo sistema de tambor de giro (metálico). Em todas as partes metálicas aplicar tratamento anti ferruginoso por fosfatização, banhos sucessivos a quente contendo desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares, adequados e de		

	enxague, para eliminação dos excessos. Soldas com superfícies lisas e homogêneas, não devendo apresentar pontos cortantes, ásperos ou até mesmo escórias, eliminar respingos, volumes de solda, rebarbas, esmerilhando e arredondando cantos agudos. Os elementos metálicos devem ser pintados em pintura com tinta em pó hibrida epóxi/poliéster eletrostática, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 mícrons. Cores e padrões a serem definidos.		
4.10	**Mesa Delta 1,80** Medidas aproximadas: 1800 x 1700 x 600 x 745mm (L1 x L2 x P x A). Mesa em "L" com formato ergonômico de forma a acomodar o usuário, confeccionada em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizada sob pressão, revestidos em ambas as faces por filme termo prensado melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi fosco e anti reflexo, sendo o tampo com espessura de 25mm e as saias frontais com espessura mínima de 18mm com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com no mínimo, 0,45mm de espessura, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície e altura entre 300mm e 400mm, para adequação à linha de produção do licitante admite-se uma variação na espessura do tampo, com as devidas adequações nos acabamentos, de 25mm até 30 mm. Bordas revestidas com fita PVC ou ABS na mesma cor do revestimento melamínico, com seção semi-círculo (ângulo 180°), com espessura mínimo de 3 mm e encaixe "T" no lado de contato com o usuário, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície da mesa ou com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com no mínimo, 2 mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície. Demais lados, fita PVC ou ABS com, no mínimo, 2 mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm tanto na interface superior quanto na inferior da fita, conforme determinado na NBR 13966. Passa fios, no vértice do tampo, em polipropileno injetado ø60mm na cor da superfície de trabalho. A estrutura de mesa é compreendida por dois pés (nas extremidades da mesa), calhas de fiação sob o tampo e ao longo da saia frontal e torre de sustentação (no vértice da mesa em "L"). O conjunto deve manter-se mesmo sem a presença de saias e tampo. Estruturas laterais terão largura mínima de 100mm, composta por colunas em aço carbono laminado a frio SAE 1008, com espessura mínima de 1,20mm, dobradas e soldadas internamente, com as bases horizontais inferior e superior. Os fechamentos internos e externos, entre as colunas da estrutura lateral, deverão ser confeccionados em aço com linha de furação com diâmetro	unidade	8

	mínimo de 9mm posicionados a 45º e fixados através de sistema de encaixe, gancho ou click, (não será admitida por pressão) no quadro da estrutura. A base horizontal (pé) deverá ser confeccionada em aço estampado, sendo a parte traseira em dobras retas e sem rebarbas e parte frontal estampada em formato inclinado e arredondado dispensando o uso de ponteiras, com dimensão mínima de 450mm de comprimento, largura central mínima de 55mm e altura final da peça de 30mm, no mínimo; sendo a base inferior dotada de sapatas com ajuste de altura garantindo maior estabilidade e nivelamento de todo o conjunto, mesmo no caso de pequenos desníveis do piso. Base horizontal superior em chapa de aço carbono laminado a frio SAE 1008, dobrada nas laterais, e corte a laser, sem rebarbas, e partes cortantes. A mesa deverá possuir torre de sustentação confeccionada em chapa de aço dobrada, com a face frontal destacável (voltada para o usuário), no mesmo material. A face frontal destacável deverá ter largura mínima de 50mm, para passagem de fiação. As peças não devem possuir falhas, rebarbas ou partes cortantes, sendo produzidas com materiais puros e atóxicos, em formato hexagonal e cada face com aproximadamente 60mm, com sua quina frontal reta, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 06 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure a resistência contra corrosão em câmara de névoa salina de, no mínimo 1400 horas, em atmosfera conforme especificado em NBR 17088: 2023. A junção das partes metálicas deverá ser feita com, no mínimo, dois pontos de solda internos, em lados opostos, não devendo apresentar superfícies ásperas ou pontos cortantes. A fixação do tampo à estrutura e deve ser feita com a utilização de parafusos com bucha metálica de alta resistência. A fixação das saias aos pés metálicos deve ser feita em dois pontos de cada lado pelo sistema de tambor de giro (metálico), e ainda deverão ser fixadas na porção central da canaleta, em no mínimo um ponto, pelo sistema de tambor de giro (metálico). Em todas as partes metálicas aplicar tratamento anti ferruginoso por fosfatização, banhos sucessivos a quente contendo desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares, adequados e de enxague, para eliminação dos excessos. Soldas com superfícies lisas e homogêneas, não devendo apresentar pontos cortantes, ásperos ou até mesmo escórias, eliminar respingos, volumes de solda, rebarbas, esmerilhando e arredondando cantos agudos. Os elementos metálicos devem ser pintados em pintura com tinta em pó hibrida epóxi/poliéster eletrostática, polimerizada em estufa, com		

	espessura mínima de 40 mícrons. Cores e padrões a serem definidos.		
4.11	**Mesa Redonda 1,00m Diâmetro** Dimensões aproximadas: Ø 1000mm e altura 745mm. Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e antirreflexo. As chapas possuem densidade média de 565 kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - terminologia, NBR 14810-2 - requisitos e NBR 14810-3 - métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,50mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,50 mm. A fixação do tampo com a estrutura deverá ser feita com parafusos de rosca m6 a buchas metálicas cravadas no tampo. Estrutura metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior, montante vertical, e base superior. A base horizontal composta por 04 peças, deverá ser confeccionada em aço estampado, sendo a parte traseira em dobras retas e sem rebarbas e parte frontal estampada em formato inclinado e arredondado dispensando o uso de ponteiras, com dimensão mínima de 450mm de comprimento, largura central mínima de 55mm e altura final da peça de 30mm, no mínimo; sendo a base inferior dotada de sapatas com ajuste de altura garantindo maior estabilidade e nivelamento de todo o conjunto, mesmo no caso de pequenos desníveis do piso. Coluna em tubo de aço de 4 polegadas com espessura de 1,2 mm. suporte do tampo fabricado em tubo de aço carbono laminado a frio, secção retangular mínima de 40x20mm em formato de “X”, com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a coluna por meio de solda mig. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, propriedade anti-bactericida, polimerizada em estufa a 200º c. acabamento com sapatas em pvc rígido com diâmetro de 50 mm e altura de no mínimo 12 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Em todas as partes metálicas aplicar tratamento anti ferruginoso por fosfatização, banhos sucessivos a quente contendo desengraxante,	unidade	8

	decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares, adequados e de enxague, para eliminação dos excessos. Soldas com superfícies lisas e homogêneas, não devendo apresentar pontos cortantes, ásperos ou até mesmo escórias, eliminar respingos, volumes de solda, rebarbas, esmerilhando e arredondando cantos agudos. Os elementos metálicos devem ser pintados em pintura com tinta em pó hibrida epóxi/poliéster eletrostática, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 mícrons. Cores e padrões a serem definidos.		
4.12	**Mesa Redonda 1,20m Diâmetro** Dimensões aproximadas: Ø 1200mm e altura 745mm. Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e antirreflexo. As chapas possuem densidade média de 565 kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - terminologia, NBR 14810-2 - requisitos e NBR 14810-3 - métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,50mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,50 mm. A fixação do tampo com a estrutura deverá ser feita com parafusos de rosca m6 a buchas metálicas cravadas no tampo. Estrutura metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior, montante vertical, e base superior. A base horizontal composta por 04 peças, deverá ser confeccionada em aço estampado, sendo a parte traseira em dobras retas e sem rebarbas e parte frontal estampada em formato inclinado e arredondado dispensando o uso de ponteiras, com dimensão mínima de 450mm de comprimento, largura central mínima de 55mm e altura final da peça de 30mm, no mínimo; sendo a base inferior dotada de sapatas com ajuste de altura garantindo maior estabilidade e nivelamento de todo o conjunto, mesmo no caso de pequenos desníveis do piso. Coluna em tubo de aço de 4 polegadas com espessura de 1,2 mm. suporte do tampo fabricado em tubo de aço carbono laminado a frio, secção retangular mínima de 40x20mm em formato de “X”, com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a coluna por meio de solda mig. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-	unidade	15

	tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, propriedade anti-bactericida, polimerizada em estufa a 200º c. acabamento com sapatas em pvc rígido com diâmetro de 50 mm e altura de no mínimo 12 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Em todas as partes metálicas aplicar tratamento anti ferruginoso por fosfatização, banhos sucessivos a quente contendo desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares, adequados e de enxague, para eliminação dos excessos. Soldas com superfícies lisas e homogêneas, não devendo apresentar pontos cortantes, ásperos ou até mesmo escórias, eliminar respingos, volumes de solda, rebarbas, esmerilhando e arredondando cantos agudos. Os elementos metálicos devem ser pintados em pintura com tinta em pó hibrida epóxi/poliéster eletrostática, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 mícrons. Cores e padrões a serem definidos.		
4.13	**Mesa Elétrica** Com 2 motores e elevação em 3 estágios, composta por: Tampo: Confeccionados em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestidos nas duas faces com laminado melamínico, 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). A fixação do tampo à estrutura deverá ser feita por meio de parafusos rosca métrica M6, fixados por meio de buchas metálicas em zamak cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel com profundidade do tampo de 600 A 800mm. Medidas aproximadas: 180 X 60cm Sistema Elétrico e Dimensões: O motor da estrutura possui capacidade de carga de 70kg, cuja tensão é de 100-240v e consumo de aproximadamente 115 watts. O estágio inicial de altura da mesa é de 580mm e a sua máxima altura é de 1230mm, com sistema anticolisão por sensor de impacto. O ajuste de largura mínimo da estrutura é de 1200mm e seu ajuste máximo é de 2000mm. A velocidade de deslocamento do sistema é de 38mm/s e o nível de ruído é de aproximadamente 50dB (Decibéis). Possui painel de controle com 7 botões para comando de movimentação com função especificas sendo: Botão de movimentação de subida por toque, Botão de movimentação de descida por toque, Botão com 1ª memória de altura, Botão com 2ª memória de altura, Botão com 3ª memória de altura, Botão de gravação de memória, Botão de alarme, com gravação de horários para lembretes de compromissos Guia para cabos: A subida de cabos é realizada por vértebras de fiação. Mantém fios escondidos e organizados. Confeccionada em polímero e sua fixação é feita na face inferior do tampo por	unidade	8

	parafuso auto atarraxante. Estrutura: O Suporte para fixação do tampo é confeccionado em chapa de aço carbono dobrado, com espessura de 2,00mm. As Colunas são constituídas por tubos, sendo o 1º estágio externo de seção tubular 70x70mm em aço carbono com espessura de 3,0mm saindo da base dos pés, o 2º estágio de Seção por coluna interna tubular 65x65mm finalizando com o 3º estágio de seção por coluna interna tubular 60x60mm, sendo cada estágio com contraponto interno para guia em plástico incolor entre os tubos para garantir a mobilidade e eliminar folga entre as paredes. Na extremidade superior do tudo interno é soldado o suporte do motor, confeccionado em chapa de aço carbono com espessura de 3,5mm e dobrado em formato de "bandeja". Na bandeja do motor são fixadas duas calhas espelhadas uma à outra, confeccionada em aço carbono com espessura 2,5mm, dobradas e perfuradas. Travessas estruturais em tubo 40x20fabricadas em chapa de aço carbono de 2,5mm, dobrada e perfurada, são acopladas às calhas, formando um sistema de trilho para o ajuste longitudinal da estrutura. A Base da coluna é confeccionada em chapa de aço carbono, com espessura de 3,0mm, na dimensão de 680mmx90mm onde, é inserido furação para inserção das colunas, com niveladores de altura, vertebra de subida para fiação articulável em polipropileno de alto impacto com junções de ligação espaçadas para facilitando o manuseio dos componentes elétricos. Tratamento Superficial: Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso por banhos químicos com produtos nanoteclógicos, recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 40 micras de espessura. Cor: A definir pela secretaria, conforme disponibilidade do contratado.		
4.14	**Mesa Madeira Pinus (foto)** Conjunto de 1 mesa e 6 cadeiras composta por: mesa infantil confeccionada em madeira de painel de pinus a, com formato de flor, acomoda confortavelmente até seis crianças ao seu redor. altura ideal para garantir uma postura adequada, favorecendo o conforto durante o uso. Com cantos arredondados, sem partes cortantes, ásperas ou farpas, garantindo uma superfície lisa e segura. acabamento em verniz atóxico, oferecendo segurança e durabilidade. Composta por 4 pés de madeira. medidas aproximadas: (axlxp)cm: 45x90x1200cm. Cadeira infantil confeccionada em madeira de compensado de pinus, com cantos arredondados, sem partes cortantes, ásperas ou farpas e acabamento em verniz atóxico. laterais constituídas em peça estrutural única, com cortes circulares que reduzem o peso e oferecem um design seguro e inovador. Assento e encosto integrados a estrutura. Ideal para ambientes de aprendizagem, oferece estabilidade, conforto e autonomia para as crianças ao se sentarem e levantarem sozinhas. Incentiva a independência, permitindo que	unidade	75

	desenvolvam habilidades motoras e confiança nas próprias ações. medidas (axlxp)cm: 62x33x41 cm		
4.15	**Mesa Reta 120x60x74cm** Mesa de trabalho, confeccionada de acordo com projeto técnico e com a seguinte composição:TAMPO SUPERIOR: Tampo superior, nas dimensões de 1200x600mm, confeccionado em MDF de 18mm de espessura, com revestimento melamínico de baixa pressão texturizado em padrão que imite a madeira, em cor a ser definida, bordas laterais em ABS com o mesmo padrão do melamínico, queimite a madeira, em cor a ser definida, com 2 mm de espessura, acabada com raio de 2,5 mm, e bordas arredondadas, de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia, colados pelo sistema hotmelt, sistema de fixação por intermédio de minifix laterais, superiores e inferiores, furação para cabeamento através de caixa de tomadas com sistema escamoteável, com no mínimo 02 (duas) tomadas de energia, 02 (duas) de RJ45 e 01 (uma) de telefonia, tampa confeccionada e corpo confeccionados em aço, na cor preta, com sistema de fixação interna e externa.TAMPO INFERIOR: Tampo inferior, nas dimensões de 1200x400mm, confeccionado em MDF de 18mm de espessura, com revestimento melamínico de baixa pressão texturizado em padrão que imite a madeira, em cor a ser definida, bordas laterais em ABS com o mesmo padrão do melamínico, que imite a madeira, em cor a ser definida, com 2 mm de espessura, acabada com raio de 2,5 mm, e bordas arredondadas, de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia, colados pelo sistema hotmelt, sistema de fixação por intermédio de minifix laterais, superiores e inferiores, passagem de fiação horizontal de 100mm em toda superfície, com sistema de presilhais internas de reforço, encaixadas nas laterais da estrutura de sustentação, de no mínimo 45mm, sobre cavilhas.ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO: confeccionado em MDF de 18mm de espessura, com revestimento melamínico de baixa pressão texturizado na cor preta ou tubo de aço com parede de 1,2 mm, formando um quadro de resistência comprovada, pintado na cor preta em pintura epóxi pó seco em estufa, após tratamento de superfície de fosfatização, devidamente comprovado, utilizando o apoio do tampo superior e inferior, com reforço lateral em aço fixado através de encaixe lateral e superior, formando peça única e inseparável, permitindo a fixação de 2 pares de trilhos telescópicos, na cor preta em aço de abertura total e prolongamento de curso em 300mm do comprimento nominal e fechamento através de molas e pistão (freio), de alta resistência, com capacidade de carga dos trilhos	unidade	75

	de no mínimo 40 quilos, com deslizamento através de esferas de aço, acabamento zincado, em peça única, com autotravante no final do curso aberto e travas no final do curso com no mínimo 30mm de largura, que permitem a retirada da gaveta.A composição do tampo superior, tampo inferior e estrutura de sustentação, deverá ser peça única, permitindo eventual manutenção e ou reposição de peças, sem a desmontagem do componente, sendo necessário, formando um conjunto denominado tampo principal, nas dimensões caracterizadas pela NR- 17 e conforme normas ABNT.PAINEL LATERAL ESQUERDA: nas dimensões de 1000x450mm, confeccionada em MDF de 25mm de espessura, com revestimento melamínico de baixa pressão texturizado em padrão que imite a madeira, em cor a ser definida, bordas laterais em ABS com o mesmo padrão do melamínico, que imite a madeira, em cor a ser definida, com 2 mm de espessura, acabada com raio de 2,5 mm, e bordas arredondadas, de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia, colados pelo sistema hotmelt, sistema de fixação por intermédio de minifix laterais, superiores e inferiores, furação para passagem de cabeamento em formato redondo com vão de no mínimo 70mm de circunferência em ABS na cor do preta, permitindo a interligação do produtos lateralmente e também unindo-se a calha horizontal, sistema de fixação as colunas de sustentação invisível, permitindo montagem e desmontagem, sem comprometer o produto e sua usabilidade, apoiado em niveladores de piso de no mínimo 25mm de diâmetro, niquelado, apoiado em suporte em formato de U com rosca dupla e nas laterais do suporte 2 fixadores com buchas plásticas não direto, pintado em pintura epóxi pó seco em estufa, após tratamento de superfície de fosfatização, devidamente comprovado.PAINEL LATERAL DIREITA: nas dimensões de 1000x450mm, confeccionada em MDF de 25mm de espessura, com revestimento melamínico de baixa pressão texturizado em padrão que imite a madeira, em cor a ser definida, bordas laterais em ABS com o mesmo padrão do melamínico, que imite a madeira, em cor a ser definida, com 2 mm de espessura, acabada com raio de 2,5 mm, e bordas arredondadas, de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia, colados pelo sistema hotmelt, sistema de fixação por intermédio de minifix laterais, superiores e inferiores, furação para passagem de cabeamento em formato redondo com vão de no mínimo 70mm de circunferência em ABS na cor do preta, permitindo a interligação do produtos lateralmente e também unindo-se a calha horizontal, sistema de fixação as colunas de sustentação invisível, permitindo montagem e desmontagem,		

	sem comprometer o produto e sua usabilidade, apoiado em niveladores de piso de no mínimo 25mm de diâmetro, niquelado, apoiado em suporte em formato de U com rosca dupla e nas laterais do suporte 2 fixadores com buchas plásticas não direto, pintado em pintura epóxi pó seco em estufa, após tratamento de superfície de fosfatização, devidamente comprovado.PAINEL POSTERIOR: nas dimensões de 1200x1000mm, confeccionada em MDF de 25mm de espessura, com revestimento melamínico de baixa pressão texturizado em padrão que imite a madeira, em cor a ser definida, bordaslaterais em ABS com o mesmo padrão do melamínico, que imite a madeira, em cor a ser definida, com 2 mm de espessura, acabada com raio de 2,5 mm, e bordas arredondadas, de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia, colados pelo sistema hotmelt, sistema de fixação por intermédio de minifix laterais, superiores e inferiores, 02 (duas) furações para passagem de cabeamento em formato redondo com vão de no mínimo 70mm de circunferência em ABS na cor do preta, apoiado em niveladores de piso de no mínimo 25mm de diâmetro, niquelado, apoiado em suporte em formato de U com rosca dupla e nas laterais do suporte 2 fixadores com buchas plásticas não direto, pintado em pintura epóxi pó seco em estufa, após tratamento de superfície de fosfatização, devidamente comprovado.ESTRUTURA HORIZONTAL: 01 (uma) unidade, confeccionada em chapa de aço de no mínimo 1,2mm, com berço de cabeamento para elétrica, telefonia e rede (TI) separadas, com comprimento anexando as laterais esquerda e direita, permitindo a união pelas passagens laterais, sem a desmontagem do produto, nas dimensões de lado de fixação h=100mm, base 50mm, frente 70mm, duto depassagem interna de separação 25x15x25mm, furação inferior para união as estruturas verticais nas duas laterais com no mínimo 30x40mm, pintado em pintura epóxi pó seco em estufa, cor preta, após tratamento de superfície de fosfatização, devidamente comprovado, sistema de fixação através de buchas metálicas para parafusos M6, este componente deve ser auto estrutural.ESTRUTURA VERTICAL: 02 (duas) unidades, confeccionada em chapa de aço de no mínimo 1,2mm, com berço de cabeamento para elétrica, telefonia e rede (TI) separadas, com dimensões laterais de piso até o tampo, permitindo a união pelas passagens verticais, sem a desmontagem do produto, nas dimensões de fixação h=30mm, base 50mm, duto de passagem interna de separação 25x15x25mm, passagem superior e inferior para união as estruturas horizontaisde cabos nas duas laterais com no mínimo 30x40mm, pintado em pintura epóxi pó seco em estufa na cor preta, após tratamento de superfície de		

	fosfatização, devidamente comprovado, tampas de fechamento fixadas por sistema de pressão lateral com fixador garantindo sua usabilidade, sistema de fixação através de buchas metálicas para parafusos M6, este componente deve ser auto estrutural.COLUNAS DE SUSTENTAÇÃO LATERAIS: Confeccionada em tudo metalon de parede de 1,5mm de espessura, nas dimensões 25x25mm, pintado em pintura epóxi pó seco em estufa na cor preta, após tratamento de superfície de fosfatização, devidamente comprovado, fixados as bases laterais esquerda e direita através de fixadores invisíveis, resistentes a esforço lateral e superior, essas colunas devem permitir a união de mais de um conjunto lateralmente, contando com reforço interno de resistência. Ponteira em PVC na cor preta. GAVETAS POSITIVAS E NEGATIVAS: Conjunto de gavetas (02) sendo confeccionadas em chapa de aço de 1,2mm de espessura, compondo conjunto de largura equivalente ao tampo, mínimo de 500mm de largura, sustentadas por trilhos telescópicos, na cor preta em aço de abertura total e prolongamento de curso em 300mm do comprimento nominal e fechamento através de molas e pistão (freio), de alta resistência, com capacidade de carga dos trilhos de no mínimo 40 quilos, com deslizamento através de esferas de aço, acabamento zincado, em peça única, com autotravante no final do curso aberto e travas no final do curso com no mínimo 30mm de largura, que permitem a retirada da gaveta, sendo as gavetas positiva e negativas, podendo ser utilizadas como gavetas com divisores para acessórios nas dimensões aproximadas de 300x130mm, fabricado em plástico, e uma gaveta como apoio do tampo com superfície lisa, estas gavetas deverão permitir que sejam usadas das duas formas, podendo serem colocadas à esquerda ou à direita do tampo, como gavetas ou apoio com a superfície lisa sem a desmontagem do produto, As gavetas deverão ser pintadas em pintura epóxi pó seco em estufa, na cor preta, após tratamento de superfície de fosfatização, devidamente comprovado, deverão contar com reforço lateral nas bordas em formato arredondado, dando resistência a lateral da gaveta, a gaveta deverá ter também reforço na parte frontal, recebendo frente de MDF de 18mm, com revestimento melamínico de baixa pressão texturizado em padrão que imite a madeira, em cor a ser definida,bordas laterais em ABS com o mesmo padrão do melamínico, que imite a madeira, em cor a ser definida, com bordas de no mínimo 1mm de espessura, com bordas arredondadas, esta frente não tem função estrutural da gavetas, puxador metálico na cor preta com 96mm, ergonômico, fixado a frente da gaveta na parte de madeira e o aço da estrutura, a gaveta deverá ter a fixação dos trilhos telescópicos através de rebites sem rebarbas, a altura das		

	gavetas, maiso tampo superior e inferior, não poderá exceder a altura de 750mm do tampo principal, conforme NR-17.		
4.16	**Mesa Diretiva c/ Armário** Mesa diretiva para gaveteiro diretivo: dimensões: 755mm(a) x 1700mm(l) x 700mm(p). Mesa reta auxiliar pé painel com distanciador. Tampo encabeçado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Tampo fixado à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos de montagem rápida. Painel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), 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. Pé lateral confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 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. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado e buchas plásticas. Possui suporte para elevação do tampo. Para fixação do tampo utiliza-se buchas metálicas e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união dos pés ao painel frontal. Armário diretiva modelo 03 gavetas e 01 porta esquerda com.	unidade	4

	Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", com resistência a impactos e termicamente estável. Tampo principal fixado à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos de montagem rápida. Corpo (laterais, base, prateleira, porta e frente das gavetas) do armário confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 15mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Puxadores em PVC cor alumínio e dobradiças 90°. Gavetas confeccionadas 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), com acabamento superior e inferior com fita ABS de 1mm, com acabamento nas cores semelhantes ao do revestimento (cores solidas e madeiradas). Gavetas simples com corrediças estampadas em aço carbono com roldanas. Gaveta pasta com corrediças fabricadas em chapa de aço dobrada, trilho telescópico. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento somente da primeira gaveta. 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 18mm com 02 (duas) abas para fixação, feita na frente do gaveteiro. Trava de gaveta confeccionada em aço carbono fixa no tampo, possibilitando somente o fechamento da primeira gaveta. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado e buchas plásticas. Fixação das laterais, base, tampo e divisão do armário por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos auto autoatarrachante com acabamento bicromatizado. Dimensões: 655mm(A) x 1600mm(L) x 500mm(P).		
4.17	**Suporte de Computador** Suporte p/ cpu com rodízio. Laterais, prateleira base, e central confeccionados com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de	unidade	113

	25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Rodízios duplos confeccionados em polipropileno na cor preta, com eixo giratório e base de fixação em chapa estampada, fixados ao móvel por meio de parafusos autoatarrachantes cabeça panela. Laterais e montantes fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Dimensões Aproximadas: 430mm(L) x 230mm(P) x 80mm(A).		
4.18	**Gaveteiro Volante 3 Gavetas** Gaveteiro volante com duas gavetas e um gavetão para pasta suspensa. Dimensões: 400 (largura) x 485 (profundidade) x 700 (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (2 laterais, base e fundo) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. 03 frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm na cor	unidade	75

	semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado. Puxadores confeccionados em PVC. Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL. Gavetas com corrediças de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, corrediças fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillps com acabamento bi cromatizado. Gaveta pasta com corrediças de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, trilho telescópico, corrediças fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillps com acabamento bi cromatizado. Rodízios duplos confeccionados em polipropileno na cor preta, com eixo giratório e base de fixação em chapa estampada, fixados ao móvel por meio de parafusos autoatarrachantes cabeça panela. Laterais e montantes fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Tampos e laterais fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. As gavetas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 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.		
4.19	**Armário Baixo 1 Porta + Prateleira** Armário baixo credence. Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira	unidade	8

	aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02Descritivo laterais, base, fundo e 03 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores em PVC cor alumínio, fechadura tambor e dobradiças de 90º. O Rodapé metálico é confeccionado em chapa de aço carbono com dobras de 20x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4”x1” sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. 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. Dimensões Aproximadas: 800mm (L) x 465mm (P) x 740mm (A).		
4.20	**Mesa Reta 160x90x74cm** Dimensões Aproximadas: 740mm(altura) x 1600mm (largura) x 900mm (profundidade). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de	unidade	8

	25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui dois furos para passagem de fio sendo um furo no vértice e um furo no lado reto. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6). Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 102mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em tubo 30x20. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,6mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. 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.		
4.21	**Estante Charuto Alto** Armário alto fechado com 04 prateleiras, sendo 03 móveis e 01 fixa. Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces	unidade	8

	com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 04 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 20x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1" sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. 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. Dimensões Aproximadas: 1600mm(A) x 450mm(L) x 433mm(P).		

LOTE 05
COTA RESERVADA PARA ME/EPP.

ITEM	DESCRIÇÃO/ ESPECIFICAÇÃO	UNIDADE DE MEDIDA	QUANTIDADE
5.1	**ARMÁRIO BAIXO 2 PORTAS** Dimensões: L 800 X P 450 X A 745 MM. Tampo confeccionados em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), com 25mm de espessura, revestidos em ambas as faces por filme termo prensado melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. Cor: a definir. Corpo e portas em MDP com no mínimo 18mm de espessura, revestido com BP texturizado, nas faces externas e internas cor a definir, fixação do corpo do armário através do sistema de tambor de giro com bucha. Borda do tampo revestida com fita PVC ou ABS na mesma cor do	unidade	50

	revestimento melamínico, com seção semicírculo (ângulo 180º), com espessura mínima de 3mm, com encaixe "T" no lado de contato ou com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com no mínimo, 2 mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície. Todas demais bordas do tampo e corpo do armário devem ser revestidas com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com, no mínimo, 2mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm tanto na interface superior quanto na inferior da fita. Fixação do tampo em estrutura por meio de bucha metálica de alta resistência. Estrutura da base confeccionada em quadro de tubo de aço, no mínimo 25 x 50mm espessura 1,5mm, pintura eletrostática a pó, em cor a ser definida, com quatro sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro mínimo de 30mm, na cor preta, parafuso em aço-carbono zincado, regulagem de altura de ± 20 mm, fixado no tubo de aço com sistema de rebite de rosca. Uma prateleira interna regulável em MDP com espessura mínima de 18mm, e mesmo acabamento, recuado 5cm da porta. Fundo fixado através de dispositivo de montagem em PVC ou similar em formato semioval. Furação em toda extensão da lateral (com tolerância de 5cm), a cada 32mm, para regulagem de prateleira, com sistema de pino auto travantes, com rosca em zamak, encaixados em buchas embutidas nas laterais internas do móvel por sistema de rosca e peças plásticas encaixadas nas extremidades inferior da prateleira para travamento com os respectivos pinos facilitando a alteração conforme necessidade de uso. Não será aceito pinos diretos na madeira. Cada porta de abrir será fixada com duas dobradiças em zamak com eixo externo e abertura de 270 graus, com proteção para remoção involuntária. Fechadura tipo cremona metálica com fechamento simultâneo em 4 posições, com duas peças de chaves cada. Puxadores e fechaduras devem estar localizados imediatamente acima da parte central da porta, possibilitando o alcance de usuários cadeirantes. Ponteiras em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas, e fixadas as estruturas através de encaixes e/ou parafusos. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico ajuste de no mínimo 20mm, fixada a um suporte de poliuretano injetado em parafuso com rosca métrica para correções de desníveis do piso. Cores e padrões a serem definidos.		
5.2	**ARMÁRIO ESTANTE COM PRATELEIRAS** Dimensões aproximadas: L 800 x P 450 x A 1800mm. Tampo confeccionados em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizada sob pressão, com 25mm de espessura, revestidos em ambas as faces por filme termo prensado melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. Cor: a definir. Corpo em MDP com no mínimo 18mm de espessura, revestido com BP texturizado, nas	unidade	75

	faces externas e internas cor a definir, fixação do corpo do armário através do sistema de tambor de giro com bucha. Borda do tampo revestida com fita PVC ou ABS na mesma cor do revestimento melamínico, com espessura mínima de 3mm, com encaixe “T” no lado de contato ou com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com no mínimo, 2 mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície. Todas demais bordas do tampo e corpo do armário devem ser revestidas com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com, no mínimo, 1mm de espessura e raio de acabamento tanto na interface superior quanto na inferior da fita, Todos os bordos, deverão ser coladas pelo processo Hot Melt. Fixação do tampo em estrutura por meio de bucha metálica de alta resistência.Mínimo de três prateleiras em MDP com espessura mínima de 18mm, e mesmo acabamento, recuado 5cm da borda lateral do armário. Uma prateleira intermediária fixa em MDP com espessura mínima de 18mm, com função estrutural, fixada através de dispositivo de montagem em PVC ou similar em formato semioval, com furação de Ø8x12mm nas laterais, e usinagem sequencial com Ø12x12mm na face inferior da prateleira com perfeito acabamento, sem a utilização de cavilhas e/ou parafusos. Furação em toda extensão da lateral (com tolerância de 5cm), a cada 32mm, para regulagem de prateleira, com sistema de pino auto-travantes, com rosca em zamak, encaixados em buchas embutidas nas laterais internas do móvel por sistema de rosca e peças plásticas encaixadas nas extremidades inferior da prateleira para travamento com os respectivos pinos facilitando a alteração conforme necessidade de uso. Não será aceito pinos diretos na madeira. Rodízio para móvel de madeira em poliuretano (PU), com roda de 50 mm de diâmetro, eixo de aço carbono cromado, capacidade de carga de até 50 kg, sistema de giro 360°, base de fixação em chapa de aço, ideal para garantir mobilidade e durabilidade em diversos tipos de móveis. Cores e padrões a serem definidos.		
5.3	**ARMÁRIO BAIXO 2 PORTAS C/ ESTANTE** Dimensões Aproximadas: L 800 X P 450 X A 1600 MM Composto por tampo superior, base, duas laterais com 1605 mm de altura, fundo com 864 mm de largura por 1510 mm de altura, rodapé com 880 mm de largura. Parte baixa contendo duas portas com giro de 110º graus, com duas dobradiças cada, medindo 440 mm de largura por 630 mm de altura e uma prateleira interna removível com 840 mm de largura. Parte alta contendo três prateleiras externas, sendo duas removíveis e uma fixa, constituindo um tampo intermediário, todas com 840 mm de largura. TAMPO Em formato retangular, confeccionado em MDF,	unidade	50

	com 25mm de espessura, revestido nas duas faces com revestimento em laminado melamínico BP madeirado, com acabamento em poliestireno ou PVC maciço na parte frontal com 2,5mm de espessura mínima, com raio mínimo de 2,5 mm da borda de contato com o usuário, no mesmo acabamento do tampo. PORTAS Duas portas de giro, com duas dobradiças cada, medindo aproximadamente 440 mm de largura por 630 mm de altura, confeccionadas em MDF, com 18 mm de espessura, com revestimento em laminado melamínico BP madeirado, bordas retas com mesmo acabamento, dotadas de dobradiças que permitam giro de 110º e fechadura frontal com duas chaves escamoteáveis. As dobradiças deverão possuir amortecedor e ser fixadas através de parafusos com rosca soberba insertos diretamente no MDF. PAINÉIS LATERAIS Duas laterais medindo aproximadamente 1605 mm de altura por 500 mm de largura, partindo do tampo superior até a base. Confeccionados em MDF com 18 mm de espessura, em ambas as faces com revestimento em laminado melamínico, com acabamento em poliestireno ou PVC maciço na parte frontal com 2,5mm de espessura mínima, com raio mínimo de 2,5 mm da borda de contato com o usuário, no mesmo acabamento dos painéis. FUNDO Medindo aproximadamente 864 mm de largura por 1510 mm de altura, confeccionado em MDF com 18 mm de espessura, em ambas as faces com revestimento em laminado melamínico, com acabamento em poliestireno ou PVC maciço de 1mm de espessura mínima, no mesmo acabamento do fundo. RODAPÉS Medindo aproximadamente 880 mm de largura por 70 mm de altura (frontal e posterior), confeccionados em MDF com 25 mm de espessura e dotados de 6 sapatas reguladoras de nível M8. PRATELEIRAS EXTERNAS. Todos as prateleiras devem ser de MDF, 18 mm de espessura, em ambas as faces com revestimento em laminado melamínico. As bordas do conjunto deverão ser encabeçadas com fita de poliestireno com 2mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm, de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, e as bordas não aparentes do conjunto, encabeçadas em fita de poliestireno com 1mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em Zamak, fixados com rosca com pino vertical para impedir deslizamento horizontal da prateleira. A fixação das partes, quando não especificada deverá ser através de cavilhas e parafusos tipo mini-fix		
5.4	**MESA REUNIÃO 2,00X1,10X0,74M**	unidade	2

	Mesa de reunião retangular tampo formato elíptico de 2000x1100MM Dimensões: 2000(l) x 1100(p) x 750(h) mm; Tampo em madeira aglomerada MDP, com tratamento antibactericida contra cupim e fungos, com revestimento melamínico de baixa pressão em todas as faces, com espessura mínima de 25 mm, densidade média de 600kg/m³, formato orgânico permitindo ao usuário trabalhar dentro de seus envoltórios de alcance e conforto, conforme dimensões acima. Estruturada em 2 pés metálicos e painel central, permitindo o giro de cadeiras e acesso em formato de reuniões. Bordas retas encabeçadas com fita de poliestireno com espessura mínima de 2,0mm, na mesma cor do tampo. Estrutura lateral formada por tubos, com a base superior em tubos de aço 30 x 20 x 1,2 mm, base inferior em chapa de aço repuxada curva, dispensando desta forma o uso de ponteiras de PVC, com espessura aproximada de 1,5mm, e a coluna de sustentação composta por um conjunto de chapas com aproximadamente 0,90mm de espessura, sendo a externa de saque, com perfurações para ventilação com design inclinado diagonal, dando melhor aparência e acabamento, passagens superiores e inferiores de cabeamento, internas e externas, as soldas não devem ser aparentes e visíveis no conjunto, sendo fixadas sem emendas, e 02 tubos redondos paralelos, na medida aproximada de 32 x 1,2 mm, resultando em uma largura final de 150 mm, formando dutos para passagem de fiação, sistema preparado, para receber calha estrutural horizontal superior, de acordo com as especificação, , sendo quatro furações; sapatas reguláveis em forma octogonal com rosca e injetadas em polietileno copolímero de alta resistência a impacto e abrasão ou de melhor qualidade; fixação do painel central através de dispositivos metálicos compostos por buchas e pinos com rosca métrica e tampa injetada em material termoplástico. Painel central constituído em madeira aglomerada MDP, com espessura mínima de 15mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada na parte inferior com fita de poliestireno com espessura mínima de 1,0mm na cor do revestimento. Fixado à estrutura através de dispositivos metálicos compostos por buchas e pinos com rosca métrica e tampa injetada em material termoplástico. Todos os componentes metálicos recebem tratamento superficial por fosfatização, eliminando os riscos de corrosão e acabamento com pintura epóxi aplicada por sistema eletrostático.		
5.5	**MESA REUNIÃO 3,00X1,10X0,74M** **DIMENSÕES: L 3000 X P 1100 X A 750 MM** Mesa de reunião retangular tampo formato elíptico de 3000x1100 MM Dimensões: 3000 (l) x 1100 (p) x 750(h) mm; Tampo em madeira aglomerada MDP, com tratamento antibactericida contra cupim e fungos, com revestimento melamínico de baixa pressão em todas as faces, com espessura mínima de 25 mm, densidade média de 600kg/m³, formato orgânico permitindo ao usuário trabalhar dentro de seus envoltórios de alcance e conforto,	unidade	2

	conforme dimensões acima. Estruturada em 2 pés metálicos e painel central, permitindo o giro de cadeiras e acesso em formato de reuniões. Bordas retas encabeçadas com fita de poliestireno com espessura mínima de 2,0mm, na mesma cor do tampo. Estrutura lateral formada por tubos, com a base superior em tubos de aço 30 x 20 x 1,2 mm, base inferior em chapa de aço repuxada curva, dispensando desta forma o uso de ponteiras de PVC, com espessura aproximada de 1,5mm, e a coluna de sustentação composta por um conjunto de chapas com aproximadamente 0,90mm de espessura, sendo a externa de saque, com perfurações para ventilação com design inclinado diagonal, dando melhor aparência e acabamento, passagens superiores e inferiores de cabeamento, internas e externas, as soldas não devem ser aparentes e visíveis no conjunto, sendo fixadas sem emendas, e 02 tubos redondos paralelos, na medida aproximada de 32 x 1,2 mm, resultando em uma largura final de 150 mm, formando dutos para passagem de fiação, sistema preparado, para receber calha estrutural horizontal superior, de acordo com as especificação, , sendo quatro furações; sapatas reguláveis em forma octogonal com rosca e injetadas em polietileno copolímero de alta resistência a impacto e abrasão ou de melhor qualidade; fixação do painel central através de dispositivos metálicos compostos por buchas e pinos com rosca métrica e tampa injetada em material termoplástico. Painel central constituído em madeira aglomerada MDP, com espessura mínima de 15mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada na parte inferior com fita de poliestireno com espessura mínima de 1,0mm na cor do revestimento. Fixado à estrutura através de dispositivos metálicos compostos por buchas e pinos com rosca métrica e tampa injetada em material termoplástico. Todos os componentes metálicos recebem tratamento superficial por fosfatização, eliminando os riscos de corrosão e acabamento com pintura epóxi aplicada por sistema eletrostático.		
5.6	**MESA REUNIÃO 1,80X1,65X0,74M** **DIMENSÕES: L 1800 X P 1650 X A 750 MM** Mesa de reunião retangular tampo formato elíptico de 1800 x 1650 MM Dimensões: 1800 (l) x 1650 (p) x 750(h) mm; Tampo em madeira aglomerada MDP, com tratamento antibactericida contra cupim e fungos, com revestimento melamínico de baixa pressão em todas as faces, com espessura mínima de 25 mm, densidade média de 600kg/m³, formato orgânico permitindo ao usuário trabalhar dentro de seus envoltórios de alcance e conforto, conforme dimensões acima. Estruturada em 2 pés metálicos e painel central, permitindo o giro de cadeiras e acesso em formato de reuniões. Bordas retas encabeçadas com fita de	unidade	2

	poliestireno com espessura mínima de 2,0mm, na mesma cor do tampo. Estrutura lateral formada por tubos, com a base superior em tubos de aço 30 x 20 x 1,2 mm, base inferior em chapa de aço repuxada curva, dispensando desta forma o uso de ponteiras de PVC, com espessura aproximada de 1,5mm, e a coluna de sustentação composta por um conjunto de chapas com aproximadamente 0,90mm de espessura, sendo a externa de saque, com perfurações para ventilação com design inclinado diagonal, dando melhor aparência e acabamento, passagens superiores e inferiores de cabeamento, internas e externas, as soldas não devem ser aparentes e visíveis no conjunto, sendo fixadas sem emendas, e 02 tubos redondos paralelos, na medida aproximada de 32 x 1,2 mm, resultando em uma largura final de 150 mm, formando dutos para passagem de fiação, sistema preparado, para receber calha estrutural horizontal superior, de acordo com as especificação, , sendo quatro furações; sapatas reguláveis em forma octogonal com rosca e injetadas em polietileno copolímero de alta resistência a impacto e abrasão ou de melhor qualidade; fixação do painel central através de dispositivos metálicos compostos por buchas e pinos com rosca métrica e tampa injetada em material termoplástico. Painel central constituído em madeira aglomerada MDP, com espessura mínima de 15mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada na parte inferior com fita de poliestireno com espessura mínima de 1,0mm na cor do revestimento. Fixado à estrutura através de dispositivos metálicos compostos por buchas e pinos com rosca métrica e tampa injetada em material termoplástico. Todos os componentes metálicos recebem tratamento superficial por fosfatização, eliminando os riscos de corrosão e acabamento com pintura epóxi aplicada por sistema eletrostático.		
5.7	**Mesa Reunião 2,50x1,10x0,74m** **Dimensões: L 25000 x P 1100 x A 750 mm** Mesa de reunião retangular tampo formato elíptico de 2500 x 1100MM Dimensões: 2500 (l) x 1100(p) x 750(h) mm; Tampo em madeira aglomerada MDP, com tratamento antibactericida contra cupim e fungos, com revestimento melamínico de baixa pressão em todas as faces, com espessura mínima de 25 mm, densidade média de 600kg/m³, formato orgânico permitindo ao usuário trabalhar dentro de seus envoltórios de alcance e conforto, conforme dimensões acima. Estruturada em 2 pés metálicos e painel central, permitindo o giro de cadeiras e acesso em formato de reuniões. Bordas retas encabeçadas com fita de poliestireno com espessura mínima de 2,0mm, na mesma cor do tampo. Estrutura lateral formada por tubos, com a base superior em tubos de aço 30 x 20 x 1,2 mm, base inferior em chapa de aço	unidade	2

	repuxada curva, dispensando desta forma o uso de ponteiras de PVC, com espessura aproximada de 1,5mm, e a coluna de sustentação composta por um conjunto de chapas com aproximadamente 0,90mm de espessura, sendo a externa de saque, com perfurações para ventilação com design inclinado diagonal, dando melhor aparência e acabamento, passagens superiores e inferiores de cabeamento, internas e externas, as soldas não devem ser aparentes e visíveis no conjunto, sendo fixadas sem emendas, e 02 tubos redondos paralelos, na medida aproximada de 32 x 1,2 mm, resultando em uma largura final de 150 mm, formando dutos para passagem de fiação, sistema preparado, para receber calha estrutural horizontal superior, de acordo com as especificação, , sendo quatro furações; sapatas reguláveis em forma octogonal com rosca e injetadas em polietileno copolímero de alta resistência a impacto e abrasão ou de melhor qualidade; fixação do painel central através de dispositivos metálicos compostos por buchas e pinos com rosca métrica e tampa injetada em material termoplástico. Painel central constituído em madeira aglomerada MDP, com espessura mínima de 15mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada na parte inferior com fita de poliestireno com espessura mínima de 1,0mm na cor do revestimento. Fixado à estrutura através de dispositivos metálicos compostos por buchas e pinos com rosca métrica e tampa injetada em material termoplástico. Todos os componentes metálicos recebem tratamento superficial por fosfatização, eliminando os riscos de corrosão e acabamento com pintura epóxi aplicada por sistema eletrostático.		
5.8	**Mesa Delta 1,20** Medidas aproximadas: 1200 x 1200 x 600 x 745mm (L1 x L2 x P x A). Mesa em “L” com formato ergonômico de forma a acomodar o usuário, confeccionada em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizada sob pressão, revestidos em ambas as faces por filme termo prensado melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi fosco e anti reflexo, sendo o tampo com espessura de 25mm e as saias frontais com espessura mínima de 18mm com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com no mínimo, 0,45mm de espessura, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície e altura entre 300mm e 400mm, para adequação à linha de produção do licitante admite-se uma variação na espessura do tampo, com as devidas adequações nos acabamentos, de 25mm até 30 mm. Bordas revestidas com fita PVC ou ABS na mesma cor do revestimento melamínico, com seção semi-círculo (ângulo 180°), com espessura mínimo de 3 mm e encaixe “T” no lado de contato com o usuário, com perfeito acabamento entre a fita e a	unidade	25

	superfície da mesa ou com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com no mínimo, 2 mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície. Demais lados, fita PVC ou ABS com, no mínimo, 2 mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm tanto na interface superior quanto na inferior da fita, conforme determinado na NBR 13966. Passa fios, no vértice do tampo, em polipropileno injetado ø60mm na cor da superfície de trabalho. A estrutura de mesa é compreendida por dois pés (nas extremidades da mesa), calhas de fiação sob o tampo e ao longo da saia frontal e torre de sustentação (no vértice da mesa em "L"). A estrutura deverá ser executada em aço carbono SAE 1006/1020, chapa dobrada de espessura mínima de 1,5mm, e deverão ser previstas passagens: interna superior e inferior e externa superior e inferior, para elétrica, lógica e telefonia. A fixação dos pés metálicos com as canaletas e, destas, com a torre de sustentação, serão feitas através de parafusos. Os pés e a torre de sustentação deverão ser dotados de apoio regulável no piso, injetado em nylon ou polipropileno, com diâmetro mínimo de 50 mm, parafuso em aço-carbono zincado, regulagem de altura de ± 20 mm, fixado na base do pé metálico com sistema de rebite de rosca. Estruturas laterais terão largura mínima de 100mm, composta por colunas em aço carbono laminado a frio SAE 1008, com espessura mínima de 1,20mm, dobradas e soldadas internamente, com as bases horizontais inferior e superior. Os fechamentos internos e externos, entre as colunas da estrutura lateral, deverão ser confeccionados em aço com linha de furação com diâmetro mínimo de 9mm posicionados a 45º e fixados através de sistema de encaixe, gancho ou click, (não será admitida por pressão) no quadro da estrutura. A base horizontal (pé) deverá ser confeccionada em aço estampado, sendo a parte traseira em dobras retas e sem rebarbas e parte frontal estampada em formato inclinado e arredondado dispensando o uso de ponteiras, com dimensão mínima de 450mm de comprimento, largura central mínima de 55mm e altura final da peça de 30mm, no mínimo; sendo a base inferior dotada de sapatas com ajuste de altura garantindo maior estabilidade e nivelamento de todo o conjunto, mesmo no caso de pequenos desníveis do piso. Base horizontal superior em chapa de aço carbono laminado a frio SAE 1008, com espessura mínima de 3mm, dobrada nas laterais, e corte a laser, sem rebarbas, e partes cortantes. A mesa deverá possuir torre de sustentação confeccionada em chapa de aço dobrada, com a face frontal destacável (voltada para o usuário), no mesmo material. A face frontal destacável deverá ter largura mínima de 50mm, para passagem de fiação. As peças não devem possuir falhas, rebarbas ou partes cortantes, sendo produzidas com materiais puros e atóxicos, em formato hexagonal e cada face com aproximadamente 60mm, com sua quina frontal reta, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 06 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure a resistência contra corrosão em câmara de névoa		

	salina de, no mínimo 1400 horas, em atmosfera conforme especificado em NBR 17088: 2023. A junção das partes metálicas deverá ser feita com, no mínimo, dois pontos de solda internos, em lados opostos, não devendo apresentar superfícies ásperas ou pontos cortantes. A fixação do tampo à estrutura e deve ser feita com a utilização de parafusos com bucha metálica de alta resistência. A fixação das saias aos pés metálicos deve ser feita em dois pontos de cada lado pelo sistema de tambor de giro (metálico), e ainda deverão ser fixadas na porção central da canaleta, em no mínimo um ponto, pelo sistema de tambor de giro (metálico). Em todas as partes metálicas aplicar tratamento anti ferruginoso por fosfatização, banhos sucessivos a quente contendo desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares, adequados e de enxague, para eliminação dos excessos. Soldas com superfícies lisas e homogêneas, não devendo apresentar pontos cortantes, ásperos ou até mesmo escórias, eliminar respingos, volumes de solda, rebarbas, esmerilhando e arredondando cantos agudos. Os elementos metálicos devem ser pintados em pintura com tinta em pó hibrida epóxi/poliéster eletrostática, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 mícrons. Cores e padrões a serem definidos.		
5.9	**Mesa Delta 1,40** Medidas aproximadas: 1400 x 1400 x 600 x 745mm (L1 x L2 x P x A). Mesa em “L” com formato ergonômico de forma a acomodar o usuário, confeccionada em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizada sob pressão, revestidos em ambas as faces por filme termo prensado melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi fosco e anti reflexo, sendo o tampo com espessura de 25mm e as saias frontais com espessura mínima de 18mm com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com no mínimo, 0,45mm de espessura, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície e altura entre 300mm e 400mm, para adequação à linha de produção do licitante admite-se uma variação na espessura do tampo, com as devidas adequações nos acabamentos, de 25mm até 30 mm. Bordas revestidas com fita PVC ou ABS na mesma cor do revestimento melamínico, com seção semi-círculo (ângulo 180°), com espessura mínimo de 3 mm e encaixe “T” no lado de contato com o usuário, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície da mesa ou com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com no mínimo, 2 mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície. Demais lados, fita PVC ou ABS com, no mínimo, 2 mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm tanto na interface superior quanto na inferior da fita, conforme determinado na NBR 13966. Passa fios, no vértice do tampo, em polipropileno injetado ø60mm	unidade	12

	na cor da superfície de trabalho. A estrutura de mesa é compreendida por dois pés (nas extremidades da mesa), calhas de fiação sob o tampo e ao longo da saia frontal e torre de sustentação (no vértice da mesa em "L"). A estrutura deverá ser executada em aço carbono SAE 1006/1020, chapa dobrada de espessura mínima de 1,5mm, e deverão ser previstas passagens: interna superior e inferior e externa superior e inferior, para elétrica, lógica e telefonia. A fixação dos pés metálicos com as canaletas e, destas, com a torre de sustentação, serão feitas através de parafusos. Os pés e a torre de sustentação deverão ser dotados de apoio regulável no piso, injetado em nylon ou polipropileno, com diâmetro mínimo de 50 mm, parafuso em aço-carbono zincado, regulagem de altura de ± 20 mm, fixado na base do pé metálico com sistema de rebite de rosca. Estruturas laterais terão largura mínima de 100mm, composta por colunas em aço carbono laminado a frio SAE 1008, com espessura mínima de 1,20mm, dobradas e soldadas internamente, com as bases horizontais inferior e superior. Os fechamentos internos e externos, entre as colunas da estrutura lateral, deverão ser confeccionados em aço com linha de furação com diâmetro mínimo de 9mm posicionados a 45º e fixados através de sistema de encaixe, gancho ou click, (não será admitida por pressão) no quadro da estrutura. A base horizontal (pé) deverá ser confeccionada em aço estampado, sendo a parte traseira em dobras retas e sem rebarbas e parte frontal estampada em formato inclinado e arredondado dispensando o uso de ponteiras, com dimensão mínima de 450mm de comprimento, largura central mínima de 55mm e altura final da peça de 30mm, no mínimo; sendo a base inferior dotada de sapatas com ajuste de altura garantindo maior estabilidade e nivelamento de todo o conjunto, mesmo no caso de pequenos desníveis do piso. Base horizontal superior em chapa de aço carbono laminado a frio SAE 1008, com espessura mínima de 3mm, dobrada nas laterais, e corte a laser, sem rebarbas, e partes cortantes. A mesa deverá possuir torre de sustentação confeccionada em chapa de aço dobrada, com a face frontal destacável (voltada para o usuário), no mesmo material. A face frontal destacável deverá ter largura mínima de 50mm, para passagem de fiação. As peças não devem possuir falhas, rebarbas ou partes cortantes, sendo produzidas com materiais puros e atóxicos, em formato hexagonal e cada face com aproximadamente 60mm, com sua quina frontal reta, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 06 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure a resistência contra corrosão em câmara de névoa		

	salina de, no mínimo 1400 horas, em atmosfera conforme especificado em NBR 17088: 2023. A junção das partes metálicas deverá ser feita com, no mínimo, dois pontos de solda internos, em lados opostos, não devendo apresentar superfícies ásperas ou pontos cortantes. A fixação do tampo à estrutura e deve ser feita com a utilização de parafusos com bucha metálica de alta resistência. A fixação das saias aos pés metálicos deve ser feita em dois pontos de cada lado pelo sistema de tambor de giro (metálico), e ainda deverão ser fixadas na porção central da canaleta, em no mínimo um ponto, pelo sistema de tambor de giro (metálico). Em todas as partes metálicas aplicar tratamento anti ferruginoso por fosfatização, banhos sucessivos a quente contendo desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares, adequados e de enxague, para eliminação dos excessos. Soldas com superfícies lisas e homogêneas, não devendo apresentar pontos cortantes, ásperos ou até mesmo escórias, eliminar respingos, volumes de solda, rebarbas, esmerilhando e arredondando cantos agudos. Os elementos metálicos devem ser pintados em pintura com tinta em pó hibrida epóxi/poliéster eletrostática, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 mícrons. Cores e padrões a serem definidos.		
5.10	**Mesa Delta 1,80** Medidas aproximadas: 1800 x 1700 x 600 x 745mm (L1 x L2 x P x A). Mesa em “L” com formato ergonômico de forma a acomodar o usuário, confeccionada em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizada sob pressão, revestidos em ambas as faces por filme termo prensado melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi fosco e anti reflexo, sendo o tampo com espessura de 25mm e as saias frontais com espessura mínima de 18mm com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com no mínimo, 0,45mm de espessura, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície e altura entre 300mm e 400mm, para adequação à linha de produção do licitante admite-se uma variação na espessura do tampo, com as devidas adequações nos acabamentos, de 25mm até 30 mm. Bordas revestidas com fita PVC ou ABS na mesma cor do revestimento melamínico, com seção semi-círculo (ângulo 180°), com espessura mínimo de 3 mm e encaixe “T” no lado de contato com o usuário, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície da mesa ou com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com no mínimo, 2 mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície. Demais lados, fita PVC ou ABS com, no mínimo, 2 mm de	unidade	2

	espessura e raio mínimo de 2,5mm tanto na interface superior quanto na inferior da fita, conforme determinado na NBR 13966. Passa fios, no vértice do tampo, em polipropileno injetado ø60mm na cor da superfície de trabalho. A estrutura de mesa é compreendida por dois pés (nas extremidades da mesa), calhas de fiação sob o tampo e ao longo da saia frontal e torre de sustentação (no vértice da mesa em "L"). O conjunto deve manter-se mesmo sem a presença de saias e tampo. Estruturas laterais terão largura mínima de 100mm, composta por colunas em aço carbono laminado a frio SAE 1008, com espessura mínima de 1,20mm, dobradas e soldadas internamente, com as bases horizontais inferior e superior. Os fechamentos internos e externos, entre as colunas da estrutura lateral, deverão ser confeccionados em aço com linha de furação com diâmetro mínimo de 9mm posicionados a 45º e fixados através de sistema de encaixe, gancho ou click, (não será admitida por pressão) no quadro da estrutura. A base horizontal (pé) deverá ser confeccionada em aço estampado, sendo a parte traseira em dobras retas e sem rebarbas e parte frontal estampada em formato inclinado e arredondado dispensando o uso de ponteiras, com dimensão mínima de 450mm de comprimento, largura central mínima de 55mm e altura final da peça de 30mm, no mínimo; sendo a base inferior dotada de sapatas com ajuste de altura garantindo maior estabilidade e nivelamento de todo o conjunto, mesmo no caso de pequenos desníveis do piso. Base horizontal superior em chapa de aço carbono laminado a frio SAE 1008, dobrada nas laterais, e corte a laser, sem rebarbas, e partes cortantes. A mesa deverá possuir torre de sustentação confeccionada em chapa de aço dobrada, com a face frontal destacável (voltada para o usuário), no mesmo material. A face frontal destacável deverá ter largura mínima de 50mm, para passagem de fiação. As peças não devem possuir falhas, rebarbas ou partes cortantes, sendo produzidas com materiais puros e atóxicos, em formato hexagonal e cada face com aproximadamente 60mm, com sua quina frontal reta, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 06 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure a resistência contra corrosão em câmara de névoa salina de, no mínimo 1400 horas, em atmosfera conforme especificado em NBR 17088: 2023. A junção das partes metálicas deverá ser feita com, no mínimo, dois pontos de solda internos, em lados opostos, não devendo apresentar superfícies ásperas ou pontos cortantes. A fixação do tampo à estrutura e deve ser feita com a utilização de parafusos com bucha metálica de alta resistência. A fixação das saias aos		

	pés metálicos deve ser feita em dois pontos de cada lado pelo sistema de tambor de giro (metálico), e ainda deverão ser fixadas na porção central da canaleta, em no mínimo um ponto, pelo sistema de tambor de giro (metálico). Em todas as partes metálicas aplicar tratamento anti ferruginoso por fosfatização, banhos sucessivos a quente contendo desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares, adequados e de enxague, para eliminação dos excessos. Soldas com superfícies lisas e homogêneas, não devendo apresentar pontos cortantes, ásperos ou até mesmo escórias, eliminar respingos, volumes de solda, rebarbas, esmerilhando e arredondando cantos agudos. Os elementos metálicos devem ser pintados em pintura com tinta em pó hibrida epóxi/poliéster eletrostática, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 mícrons. Cores e padrões a serem definidos.		
5.11	**Mesa Redonda 1,00m Diâmetro** Dimensões aproximadas: Ø 1000mm e altura 745mm. Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e antirreflexo. As chapas possuem densidade média de 565 kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - terminologia, NBR 14810-2 - requisitos e NBR 14810-3 - métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,50mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,50 mm. A fixação do tampo com a estrutura deverá ser feita com parafusos de rosca m6 a buchas metálicas cravadas no tampo. Estrutura metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior, montante vertical, e base superior. A base horizontal composta por 04 peças, deverá ser confeccionada em aço estampado, sendo a parte traseira em dobras retas e sem rebarbas e parte frontal estampada em formato inclinado e arredondado dispensando o uso de ponteiras, com dimensão mínima de 450mm de comprimento, largura central mínima de 55mm e altura final da peça de 30mm, no mínimo; sendo a base inferior dotada de sapatas com ajuste de altura garantindo maior estabilidade e nivelamento de todo o conjunto, mesmo no caso	unidade	2

	de pequenos desníveis do piso. Coluna em tubo de aço de 4 polegadas com espessura de 1,2 mm. suporte do tampo fabricado em tubo de aço carbono laminado a frio, secção retangular mínima de 40x20mm em formato de "X", com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a coluna por meio de solda mig. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, propriedade anti-bactericida, polimerizada em estufa a 200º c. acabamento com sapatas em pvc rígido com diâmetro de 50 mm e altura de no mínimo 12 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Em todas as partes metálicas aplicar tratamento anti ferruginoso por fosfatização, banhos sucessivos a quente contendo desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares, adequados e de enxague, para eliminação dos excessos. Soldas com superfícies lisas e homogêneas, não devendo apresentar pontos cortantes, ásperos ou até mesmo escórias, eliminar respingos, volumes de solda, rebarbas, esmerilhando e arredondando cantos agudos. Os elementos metálicos devem ser pintados em pintura com tinta em pó hibrida epóxi/poliéster eletrostática, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 mícrons. Cores e padrões a serem definidos.		
5.12	**Mesa Redonda 1,20m Diâmetro** Dimensões aproximadas: Ø 1200mm e altura 745mm. Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e antirreflexo. As chapas possuem densidade média de 565 kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - terminologia, NBR 14810-2 - requisitos e NBR 14810-3 - métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,50mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,50 mm. A fixação do tampo com a estrutura deverá ser feita com parafusos de rosca m6 a buchas metálicas cravadas no tampo. Estrutura metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior, montante vertical, e base superior. A base horizontal composta	unidade	5

	por 04 peças, deverá ser confeccionada em aço estampado, sendo a parte traseira em dobras retas e sem rebarbas e parte frontal estampada em formato inclinado e arredondado dispensando o uso de ponteiras, com dimensão mínima de 450mm de comprimento, largura central mínima de 55mm e altura final da peça de 30mm, no mínimo; sendo a base inferior dotada de sapatas com ajuste de altura garantindo maior estabilidade e nivelamento de todo o conjunto, mesmo no caso de pequenos desníveis do piso. Coluna em tubo de aço de 4 polegadas com espessura de 1,2 mm. suporte do tampo fabricado em tubo de aço carbono laminado a frio, secção retangular mínima de 40x20mm em formato de "X", com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a coluna por meio de solda mig. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, propriedade anti-bactericida, polimerizada em estufa a 200º c. acabamento com sapatas em pvc rígido com diâmetro de 50 mm e altura de no mínimo 12 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Em todas as partes metálicas aplicar tratamento anti ferruginoso por fosfatização, banhos sucessivos a quente contendo desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares, adequados e de enxague, para eliminação dos excessos. Soldas com superfícies lisas e homogêneas, não devendo apresentar pontos cortantes, ásperos ou até mesmo escórias, eliminar respingos, volumes de solda, rebarbas, esmerilhando e arredondando cantos agudos. Os elementos metálicos devem ser pintados em pintura com tinta em pó hibrida epóxi/poliéster eletrostática, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 mícrons. Cores e padrões a serem definidos.		
5.13	**Mesa Elétrica** Com 2 motores e elevação em 3 estágios, composta por: Tampo: Confeccionados em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestidos nas duas faces com laminado melamínico, 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). A fixação do tampo à estrutura deverá ser feita por meio de parafusos rosca métrica M6, fixados por meio de buchas metálicas em zamak cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel com profundidade do tampo de 600 A 800mm. Medidas aproximadas: 180 X 60cm Sistema Elétrico e Dimensões: O motor da estrutura possui capacidade de carga de 70kg, cuja tensão é de 100-240v e	unidade	2

	consumo de aproximadamente 115 watts. O estágio inicial de altura da mesa é de 580mm e a sua máxima altura é de 1230mm, com sistema anticolisão por sensor de impacto. O ajuste de largura mínimo da estrutura é de 1200mm e seu ajuste máximo é de 2000mm. A velocidade de deslocamento do sistema é de 38mm/s e o nível de ruído é de aproximadamente 50dB (Decibéis). Possui painel de controle com 7 botões para comando de movimentação com função especificas sendo: Botão de movimentação de subida por toque, Botão de movimentação de descida por toque, Botão com 1ª memória de altura, Botão com 2ª memória de altura, Botão com 3ª memória de altura, Botão de gravação de memória, Botão de alarme, com gravação de horários para lembretes de compromissos Guia para cabos: A subida de cabos é realizada por vértebras de fiação. Mantém fios escondidos e organizados. Confeccionada em polímero e sua fixação é feita na face inferior do tampo por parafuso auto atarraxante. Estrutura: O Suporte para fixação do tampo é confeccionado em chapa de aço carbono dobrado, com espessura de 2,00mm. As Colunas são constituídas por tubos, sendo o 1º estágio externo de seção tubular 70x70mm em aço carbono com espessura de 3,0mm saindo da base dos pés, o 2º estágio de Seção por coluna interna tubular 65x65mm finalizando com o 3º estágio de seção por coluna interna tubular 60x60mm, sendo cada estágio com contraponto interno para guia em plástico incolor entre os tubos para garantir a mobilidade e eliminar folga entre as paredes. Na extremidade superior do tudo interno é soldado o suporte do motor, confeccionado em chapa de aço carbono com espessura de 3,5mm e dobrado em formato de “bandeja”. Na bandeja do motor são fixadas duas calhas espelhadas uma à outra, confeccionada em aço carbono com espessura 2,5mm, dobradas e perfuradas. Travessas estruturais em tubo 40x20fabricadas em chapa de aço carbono de 2,5mm, dobrada e perfurada, são acopladas às calhas, formando um sistema de trilho para o ajuste longitudinal da estrutura. A Base da coluna é confeccionada em chapa de aço carbono, com espessura de 3,0mm, na dimensão de 680mmx90mm onde, é inserido furação para inserção das colunas, com niveladores de altura, vertebra de subida para fiação articulável em polipropileno de alto impacto com junções de ligação espaçadas para facilitando o manuseio dos componentes elétricos. Tratamento Superficial: Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso por banhos químicos com produtos nanoteclógicos, recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 40 micras de espessura. Cor: A definir pela secretaria, conforme disponibilidade do contratado.		
5.14	**Mesa Madeira Pinus (foto)** Conjunto de 1 mesa e 6 cadeiras composta por: mesa infantil confeccionada em madeira de painel de pinus a, com formato de flor, acomoda confortavelmente até seis crianças ao seu redor. altura ideal para garantir uma postura adequada, favorecendo o	unidade	25

	conforto durante o uso. Com cantos arredondados, sem partes cortantes, ásperas ou farpas, garantindo uma superfície lisa e segura. acabamento em verniz atóxico, oferecendo segurança e durabilidade. Composta por 4 pés de madeira. medidas aproximadas: (axlxp)cm: 45x90x1200cm. Cadeira infantil confeccionada em madeira de compensado de pinus, com cantos arredondados, sem partes cortantes, ásperas ou farpas e acabamento em verniz atóxico. laterais constituídas em peça estrutural única, com cortes circulares que reduzem o peso e oferecem um design seguro e inovador. Assento e encosto integrados a estrutura. Ideal para ambientes de aprendizagem, oferece estabilidade, conforto e autonomia para as crianças ao se sentarem e levantarem sozinhas. Incentiva a independência, permitindo que desenvolvam habilidades motoras e confiança nas próprias ações. Medidas (axlxp)cm: 62x33x41 cm		
5.15	**Mesa Reta 120x60x74cm** Mesa de trabalho, confeccionada de acordo com projeto técnico e com a seguinte composição:TAMPO SUPERIOR: Tampo superior, nas dimensões de 1200x600mm, confeccionado em MDF de 18mm de espessura, com revestimento melamínico de baixa pressão texturizado em padrão que imite a madeira, em cor a ser definida, bordas laterais em ABS com o mesmo padrão do melamínico, que imite a madeira, em cor a ser definida, com 2 mm de espessura, acabada com raio de 2,5 mm, e bordas arredondadas, de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia, colados pelo sistema hotmelt, sistema de fixação por intermédio de minifix laterais, superiores e inferiores, furação para cabeamento através de caixa de tomadas com sistema escamoteável, com no mínimo 02 (duas) tomadas de energia, 02 (duas) de RJ45 e 01 (uma) de telefonia, tampa confeccionada e corpo confeccionados em aço, na cor preta, com sistema de fixação interna e externa.TAMPO INFERIOR: Tampo inferior, nas dimensões de 1200x400mm, confeccionado em MDF de 18mm de espessura, com revestimento melamínico de baixa pressão texturizado em padrão que imite a madeira, em cor a ser definida, bordas laterais em ABS com o mesmo padrão do melamínico, que imite a madeira, em cor a ser definida, com 2 mm de espessura, acabada com raio de 2,5 mm, e bordas arredondadas, de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia, colados pelo sistema hotmelt, sistema de fixação por intermédio de minifix laterais, superiores e inferiores, passagem de fiação horizontal de 100mm em toda	unidade	25

	superfície, com sistema de presilhais internas de reforço, encaixadas nas laterais da estrutura de sustentação, de no mínimo 45mm, sobre cavilhas.ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO: confeccionado em MDF de 18mm de espessura, com revestimento melamínico de baixa pressão texturizado na cor preta ou tubo de aço com parede de 1,2 mm, formando um quadro de resistência comprovada, pintado na cor preta em pintura epóxi pó seco em estufa, após tratamento de superfície de fosfatização, devidamente comprovado, utilizando o apoio do tampo superior e inferior, com reforço lateral em aço fixado através de encaixe lateral e superior, formando peça única e inseparável, permitindo a fixação de 2 pares de trilhos telescópicos, na cor preta em aço de abertura total e prolongamento de curso em 300mm do comprimento nominal e fechamento através de molas e pistão (freio), de alta resistência, com capacidade de carga dos trilhos de no mínimo 40 quilos, com deslizamento através de esferas de aço, acabamento zincado, em peça única, com autotravante no final do curso aberto e travas no final do curso com no mínimo 30mm de largura, que permitem a retirada da gaveta.A composição do tampo superior, tampo inferior e estrutura de sustentação, deverá ser peça única, permitindo eventual manutenção e ou reposição de peças, sem a desmontagem do componente, sendo necessário, formando um conjunto denominado tampo principal, nas dimensões caracterizadas pela NR- 17 e conforme normas ABNT.PAINEL LATERAL ESQUERDA: nas dimensões de 1000x450mm, confeccionada em MDF de 25mm de espessura, com revestimento melamínico de baixa pressão texturizado em padrão que imite a madeira, em cor a ser definida, bordas laterais em ABS com o mesmo padrão do melamínico, queimite a madeira, em cor a ser definida, com 2 mm de espessura, acabada com raio de 2,5 mm, e bordas arredondadas, de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia, colados pelo sistema hotmelt,sistema de fixação por intermédio de minifix laterais, superiores e inferiores, furação para passagem de cabeamento em formato redondo com vão de no mínimo 70mm de circunferência em ABS na cor do preta, permitindo a interligação do produtos lateralmente e também unindo-se a calha horizontal, sistema de fixação as colunas de sustentação invisível, permitindo montagem e desmontagem, sem comprometer o produto e sua usabilidade, apoiado em niveladores de piso de no mínimo 25mm de diâmetro, niquelado, apoiado em suporte em formato de U com rosca dupla e nas laterais do suporte 2 fixadores com buchas plásticas não direto, pintado em pintura epóxi pó seco em		

	estufa, após tratamento de superfície de fosfatização, devidamente comprovado.PAINEL LATERAL DIREITA: nas dimensões de 1000x450mm, confeccionada em MDF de 25mm de espessura, com revestimento melamínico de baixa pressão texturizado em padrão que imite a madeira, em cor a ser definida, bordas laterais em ABS com o mesmo padrão do melamínico, que imite amadeira, em cor a ser definida, com 2 mm de espessura, acabada com raio de 2,5 mm, e bordas arredondadas, de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia, colados pelo sistema hotmelt, sistema de fixação por intermédio de minifix laterais, superiores e inferiores, furação para passagem de cabeamento em formato redondo com vão de no mínimo 70mm de circunferência em ABS na cor do preta, permitindo a interligação do produtos lateralmente e também unindo-se a calha horizontal, sistema de fixação as colunas de sustentação invisível, permitindo montagem e desmontagem, sem comprometer o produto e sua usabilidade, apoiado em niveladores de piso de no mínimo 25mm de diâmetro, niquelado, apoiado em suporte em formato de U com rosca dupla e nas laterais do suporte 2 fixadores com buchas plásticas não direto, pintado em pintura epóxi pó seco em estufa, após tratamento de superfície de fosfatização, devidamente comprovado.PAINEL POSTERIOR: nas dimensões de 1200x1000mm, confeccionada em MDF de 25mm de espessura, com revestimento melamínico de baixa pressão texturizado em padrão que imite a madeira, em cor a ser definida, bordaslaterais em ABS com o mesmo padrão do melamínico, que imite a madeira, em cor a ser definida, com 2 mm de espessura, acabada com raio de 2,5 mm, e bordas arredondadas, de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia, colados pelo sistema hotmelt, sistema de fixação por intermédio de minifix laterais, superiores e inferiores, 02 (duas) furações para passagem de cabeamento em formato redondo com vão de no mínimo 70mm de circunferência em ABS na cor do preta, apoiado em niveladores de piso de no mínimo 25mm de diâmetro, niquelado, apoiado em suporte em formato de U com rosca dupla e nas laterais do suporte 2 fixadores com buchas plásticas não direto, pintado em pintura epóxi pó seco em estufa, após tratamento de superfície de fosfatização, devidamente comprovado.ESTRUTURA HORIZONTAL: 01 (uma) unidade, confeccionada em chapa de aço de no mínimo 1,2mm, com berço de cabeamento para elétrica, telefonia e rede (TI) separadas, com comprimento anexando as laterais esquerda e direita, permitindo a união pelas passagens		

	laterais, sem a desmontagem do produto, nas dimensões de lado de fixação h=100mm, base 50mm, frente 70mm, duto de passagem interna de separação 25x15x25mm, furação inferior para união as estruturas verticais nas duas laterais com no mínimo 30x40mm, pintado em pintura epóxi pó seco em estufa, cor preta, após tratamento de superfície de fosfatização, devidamente comprovado, sistema de fixação através de buchas metálicas para parafusos M6, este componente deve ser auto estrutural.ESTRUTURA VERTICAL: 02 (duas) unidades, confeccionada em chapa de aço de no mínimo 1,2mm, com berço de cabeamento para elétrica, telefonia e rede (TI) separadas, com dimensões laterais de piso até o tampo, permitindo a união pelas passagens verticais, sem a desmontagem do produto, nas dimensões de fixação h=30mm, base 50mm, duto de passagem interna de separação 25x15x25mm, passagem superior e inferior para união as estruturas horizontais de cabos nas duas laterais com no mínimo 30x40mm, pintado em pintura epóxi pó seco em estufa na cor preta, após tratamento de superfície de fosfatização, devidamente comprovado, tampas de fechamento fixadas por sistema de pressão lateral com fixador garantindo sua usabilidade, sistema de fixação através de buchas metálicas para parafusos M6, este componente deve ser auto estrutural.COLUNAS DE SUSTENTAÇÃO LATERAIS: Confeccionada em tudo metalon de parede de 1,5mm de espessura, nas dimensões 25x25mm, pintado em pintura epóxi pó seco em estufa na cor preta, após tratamento de superfície de fosfatização, devidamente comprovado, fixados as bases laterais esquerda e direita através de fixadores invisíveis, resistentes a esforço lateral e superior, essas colunas devem permitir a união de mais de um conjunto lateralmente, contando com reforço interno de resistência. Ponteira em PVC na cor preta. GAVETAS POSITIVAS E NEGATIVAS: Conjunto de gavetas (02) sendo confeccionadas em chapa de aço de 1,2mm de espessura, compondo conjunto de largura equivalente ao tampo, mínimo de 500mm de largura, sustentadas por trilhos telescópicos, na cor preta em aço de abertura total e prolongamento de curso em 300mm do comprimento nominal e fechamento através de molas e pistão (freio), de alta resistência, com capacidade de carga dos trilhos de no mínimo 40 quilos, com deslizamento através de esferas de aço, acabamento zincado, em peça única, com autotravante no final do curso aberto e travas no final do curso com no mínimo 30mm de largura, que permitem a retirada da gaveta, sendo as gavetas positiva e negativas, podendo ser utilizadas como gavetas com divisores para acessórios nas dimensões		

	aproximadas de 300x130mm, fabricado em plástico, e uma gaveta como apoio do tampo com superfície lisa, estas gavetas deverão permitir que sejam usadas das duasformas, podendo serem colocadas à esquerda ou à direita do tampo, como gavetas ou apoio com a superfície lisa sem a desmontagem do produto, As gavetas deverão ser pintadas em pintura epóxi pó seco em estufa, na cor preta, após tratamento de superfície de fosfatização, devidamente comprovado, deverão contar com reforço lateral nas bordas em formato arredondado, dando resistência a lateral da gaveta, a gaveta deverá ter também reforço na parte frontal, recebendo frente de MDF de 18mm, com revestimento melamínico de baixa pressão texturizado em padrão que imite a madeira, em cor a ser definida, bordas laterais em ABS com o mesmo padrão do melamínico, que imite amadeira, em cor a ser definida, com bordas de no mínimo 1mm de espessura, com bordas arredondadas, esta frente não tem função estrutural da gavetas, puxador metálico na cor preta com 96mm, ergonômico, fixado a frente da gaveta na parte de madeira e o aço da estrutura, a gaveta deverá ter a fixação dos trilhos telescópicos através de rebites sem rebarbas, a altura das gavetas, maiso tampo superior e inferior, não poderá exceder a altura de 750mm do tampo principal, conforme NR-17.		
5.16	**Mesa Diretiva c/ Armário** Mesa diretiva para gaveteiro diretivo: dimensões: 755mm(a) x 1700mm(l) x 700mm(p). Mesa reta auxiliar pé painel com distanciador. Tampo encabeçado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Tampo fixado à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos de montagem rápida. Painel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo	unidade	1

	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. Pé lateral confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 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. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado e buchas plásticas. Possui suporte para elevação do tampo. Para fixação do tampo utiliza-se buchas metálicas e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união dos pés ao painel frontal. Armário diretiva modelo 03 gavetas e 01 porta esquerda com. Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Tampo principal fixado à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos de montagem rápida. Corpo (laterais, base, prateleira, porta e frente das gavetas) do armário confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 15mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Puxadores em PVC cor alumínio e dobradiças 90°. Gavetas confeccionadas 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), com acabamento superior e inferior com fita ABS de 1mm, com acabamento nas cores semelhantes ao do revestimento (cores solidas e madeiradas). Gavetas simples com corrediças estampadas em aço carbono com roldanas. Gaveta pasta com corrediças fabricadas em chapa		

	de aço dobrada, trilho telescópico. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento somente da primeira gaveta. 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 18mm com 02 (duas) abas para fixação, feita na frente do gaveteiro. Trava de gaveta confeccionada em aço carbono fixa no tampo, possibilitando somente o fechamento da primeira gaveta. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado e buchas plásticas. Fixação das laterais, base, tampo e divisão do armário por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos auto autoatarrachante com acabamento bicromatizado. Dimensões: 655mm(A) x 1600mm(L) x 500mm(P).		
5.17	**Suporte de Computador** Suporte p/ cpu com rodízio. Laterais, prateleira base, e central confeccionados com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Rodízios duplos confeccionados em polipropileno na cor preta, com eixo giratório e base de fixação em chapa estampada, fixados ao móvel por meio de parafusos autoatarrachantes cabeça panela. Laterais e montantes fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Dimensões Aproximadas: 430mm(L) x 230mm(P) x 80mm(A).	unidade	37
5.18	**Gaveteiro Volante 3 Gavetas** Gaveteiro volante com duas gavetas e um gavetão para pasta suspensa. Dimensões: 400 (largura) x 485 (profundidade) x 700 (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras	unidade	25

	certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (2 laterais, base e fundo) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. 03 frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado. Puxadores confeccionados em PVC. Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL. Gavetas com corrediças de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, corrediças fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillps com acabamento bi cromatizado. Gaveta pasta com corrediças de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, trilho telescópico, corrediças fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillps com acabamento bi cromatizado. Rodízios duplos confeccionados em polipropileno na cor preta, com eixo giratório e base de fixação em chapa estampada, fixados ao móvel por meio de parafusos autoatarrachantes cabeça panela. Laterais e montantes fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda		

	cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Tampos e laterais fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. As gavetas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 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.		
5.19	**Armário Baixo 1 Porta + Prateleira** Armário baixo credence. Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02Descritivo laterais, base, fundo e 03 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores em PVC cor alumínio, fechadura tambor e dobradiças de 90º. O Rodapé metálico é confeccionado em chapa de aço carbono com dobras de 20x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4”x1” sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das	unidade	2

	Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. 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. Dimensões Aproximadas: 800mm (L) x 465mm (P) x 740mm (A).		
5.20	**Mesa Reta 160x90x74cm** Dimensões Aproximadas: 740mm(altura) x 1600mm (largura) x 900mm (profundidade). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui dois furos para passagem de fio sendo um furo no vértice e um furo no lado reto. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6). Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 102mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em tubo 30x20. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,6mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de	unidade	2

	solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. 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.		
5.21	**Estante Charuto Alto** Armário alto fechado com 04 prateleiras, sendo 03 móveis e 01 fixa. Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 04 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 20x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1" sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. 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	unidade	2

	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. Dimensões Aproximadas: 1600mm(A) x 450mm(L) x 433mm(P).		

LOTE 06

ITEM	DESCRIÇÃO/ ESPECIFICAÇÃO	UNIDADE DE MEDIDA	QUANTIDADE
6.1	**Caminhas Empilháveis** Caminha da soneca empilhável para crianças leve, lavável, montada através de encaixe, sem velcro e parafusos. características: permite empilhamento, suporta at. 100 kg, duas cabeceiras inteiriças injetadas em polipropileno virgem (pp no reciclado) texturizada, cada cabeceira contendo dois pés em suas extremidades em formado de I, cavidade superior para empilhamento de máximo de 35mm e mínimo 15mm dessa forma evitando o aprisionamento das mãos ou pés das crianças, formato dos pés em I nas extremidades para maior estabilidade da cama evitando tombamentos e acidentes, furos para escoar líquidos, no centro da cabeceira deve conter uma porta mamadeira de diâmetro mínimo de 65mm com furos para escoar líquidos que permitam higienização total com água, ponteiras dos pés em borracha antiderrapante semiesférica de no mínimo 5 mm maciço, aplicada sob pressão e protegida contra arrancamento por borda plástica, fixação do tecido na cabeceira através de 8 pinos pequenos que servem como guias e 5 pinos grandes com função de se encaixar a uma travessa fazendo um sanduiche onde o conjunto. travado por cinco travas elásticas, todos os itens injetados em pp, a cabeceira com borda de 45mm e espessura de 3 mm, estrutura lateral formada por duas barras de alumínio de liga 6063 com espessura de 1,59mm resistente corrosão, inclusive por tensão, umidade e salinidade, a barra de alumínio devera se encaixar na cabeceira de forma que não se solte por no mínimo 40 mm, tela vazada em tecido 100% poliéster lavável, com tratamento, antifungo, antibacteriano, antichama, antioxidante e isento de ftalatos. acabamento soldado por termo fusão em toda extensão uniformemente, largura mínima da solda 20mm	unidade	750

	dimens.es e tolerâncias* altura mínima 110mm; * largura: 600 +/- 15mm; * comprimento: 1375 +/- 5.		

LOTE 07
COTA RESERVADA PARA ME/EPP.

ITEM	DESCRIÇÃO/ ESPECIFICAÇÃO	UNIDADE DE MEDIDA	QUANTIDADE
7.1	**Caminhas Empilháveis** Caminha da soneca empilhável para crianças leve, lavável, montada através de encaixe, sem velcro e parafusos. características: permite empilhamento, suporta at. 100 kg, duas cabeceiras inteiriças injetadas em polipropileno virgem (pp no reciclado) texturizada, cada cabeceira contendo dois pés em suas extremidades em formado de I, cavidade superior para empilhamento de máximo de 35mm e mínimo 15mm dessa forma evitando o aprisionamento das mãos ou pés das crianças, formato dos pés em I nas extremidades para maior estabilidade da cama evitando tombamentos e acidentes, furos para escoar líquidos, no centro da cabeceira deve conter uma porta mamadeira de diâmetro mínimo de 65mm com furos para escoar líquidos que permitam higienização total com água, ponteiras dos pés em borracha antiderrapante semiesférica de no mínimo 5 mm maciço, aplicada sob pressão e protegida contra arrancamento por borda plástica, fixação do tecido na cabeceira através de 8 pinos pequenos que servem como guias e 5 pinos grandes com função de se encaixar a uma travessa fazendo um sanduiche onde o conjunto. travado por cinco travas elásticas, todos os itens injetados em pp, a cabeceira com borda de 45mm e espessura de 3 mm, estrutura lateral formada por duas barras de alumínio de liga 6063 com espessura de 1,59mm resistente corrosão, inclusive por tensão, umidade e salinidade, a barra de alumínio devera se encaixar na cabeceira de forma que não se solte por no mínimo 40 mm, tela vazada em tecido 100% poliéster lavável, com tratamento, antifungo, antibacteriano, antichama, antioxidante e isento de ftalatos. acabamento soldado por termo fusão em toda extensão uniformemente, largura mínima da solda 20mm dimens.es e tolerâncias* altura mínima 110mm; * largura: 600 +/- 15mm; * comprimento: 1375 +/- 5.	unidade	250

LOTE 08

ITEM	DESCRIÇÃO/ ESPECIFICAÇÃO	UNIDADE DE MEDIDA	QUANTIDADE
8.1	**Cadeira Média Giratória** Encosto constituído por estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro. Possui porcas garra de 1⁄4" inseridas nos pontos de montagem, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 33 kg/m3, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 47 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 460 mm de largura e 415 mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. lâmina com catraca é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. A catraca é fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Para acionar a regulagem, basta puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixá-lo, basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. Possui 65 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas. Assento constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Possui porcas garra de 1⁄4" inseridas nos pontos de montagem, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m3, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 35 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 480 mm de largura e 455 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Apoia braços com três tipos de regulagem, sendo de altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de	unidade	165

	altura se dá pelo pressionamento de um botão na lateral externa do apoio de braço, já o avanço horizontal e o giro se dão de maneira simples, bastando que o usuário exerça força sobre o mesmo e o posicione na posição desejada. Possui 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas, 22 mm para regulagem horizontal e a regulagem de giro permite 24° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já os componentes e mecanismos estruturais são fabricados em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, com peças de acabamento em copolímero de polipropileno. Para montar o braço no assento, são utilizados dois parafusos sextavados para cada braço. Base Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 555 mm e constituída com cinco pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de secção 26 x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/1020, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Por fim o conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Coluna a Gás É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto, e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromação). Mecanismo Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil		

	ao produto. O mesmo possui uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com acabamento superficial texturizado para impedir o acesso do usuário nas partes móveis do mecanismo. Possui duas alavancas localizadas no lado direito, uma que trava e destrava o movimento de reclinação do encosto, e a outra que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira. O mecanismo possui o seguinte recurso: - Movimento de reclinação do encosto com possibilidade de travamento em qualquer posição. Rodízios Constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em termoplástico denominado de poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU), destinando – se a pisos rígidos. O corpo do rodízio é confeccionado de forma semicircular, fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono 1005/1010 com 6 mm de diâmetro, o qual é lubrificado afim de reduzir o atrito durante o rolamento. O corpo recebe ainda um eixo vertical, perpendicular ao piso, fabricado em aço carbono 1008/1010 com 11 mm de diâmetro, responsável por fazer a ligação do rodízio com a base. Esse eixo é montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, e recebe lubrificação para redução do atrito durante os deslocamentos rotativos. Revestimento Com Opção a ser escolhida: Em Tecido ou Courvin.		
8.2	**Cadeira Média Fixa** Assento em madeira compensada multilâminada, moldada anatomicamente, com espessura mínima de 10,5 mm / 7 lâminas. Espuma de poliuretano flexível de alta resiliência, isento de cfc, com densidade entre 50 e 55 kg/m3 e moldada anatomicamente com espessura mínima de 40 mm. Medidas do assento: largura de 420 mm e profundidade de 400 mm (+/-10 mm). Encosto com espuma em poliuretano flexível de alta resiliência, isento de cfc com densidade entre 50 e 55 kg/m³ e moldada anatomicamente com espessura mínima de 40 mm. Medidas: largura de 360 mm e altura de 290 mm (+/-10 mm). Estrutura: em tubos de aço carbono 1010/1020 com bitola 19,05 mm em chapa de 1,90 mm de espessura, unidos por processo mig, formando quatro pés de apoio em tecido crepe, ligados por meio de duas travessas em tubo 16x30 mm oblongo na parede de 1,2 mm onde será fixado o assento. Suporte do encosto formado por peça em forma de “I” construído em lâmina de aço carbono com espessura de no mínimo 6 mm. A união da estrutura deve ser feita por eletrodeposição (mig). Dimensões aproximadas: altura no assento: 450 mm (+/-10 mm) largura útil do assento: 420 mm (+/-10 mm) profundidade: 400 mm (+/-10 mm) Cor: A definir pela secretaria, conforme disponibilidade do contratado (assento/encosto).	unidade	263

8.3	**Cadeira Executiva Concha Única** a) Rodízios_ Constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 60mm de diâmetro, fabricadas em poliamida (PA). b) Base Constituída com cinco pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 700 mm. O conjunto é fabricado em nylon. c)Coluna a Gás É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna é classe 4e possui curso de 110mm. d)Mecanismo Mecanismo integrado a cadeira. Possui uma alavanca, produzida em material metálico localizada ao lado direito, próximo a borda do assento, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira. O mecanismo possui ajuste automático de reclinação do encosto com base no peso corporal do usuário, variando a altura em sua parte frontal dependendo da inclinação do encosto. O mecanismo possui os seguintes recursos: - Movimento sincronizado de reclinação do encosto/assento associado a livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. e) Apoia Braços Apoio de braço fixo produzido em material termoplástico. A região destinada ao apoio dos braços possui dimensões aproximadas de 250mm de comprimento e 45mm de largura. f) Assento/Encosto Conjunto constituído em formato de concha, com estrutura fabricada em poliamida (PA) aditivada com fibra de vidro pelo processo de injeção.	unidade	8
8.4	**Cadeira Alta** a) Rodízios Constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 6 0 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em poli p r o p i l e n o (P P) e em sua banda de rodagem em poliamida (P A), destinando se a pisos rígidos. b) Base Giratória Constituída com cinco pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação	unidade	8

	central conificada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 700 mm. O conjunto é fabricado em poliamida (PA) e fibra de vidro c) Coluna a Gás É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna é classe 3 e possui curso de 80 mm. d) Mecanismo Possui quatro botões integrados ao assento, produzido s em termoplástico, dois localizados no lado direito, um que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e outro que trava e destrava o movimento de regulagem de profundidade do assento. Os outros dois estão localizados no lado esquerdo, um que trava e destrava o movimento de reclinação do encosto, e o outro que trava e destrava a inclinação lateral do assento/encosto. Todos os botões se conectam ao mecanismo através de espias O mecanismo possui os seguintes recursos: - Movimento de inclinação lateral do assento/encosto, com 6° de inclinação para cada lado. - Movimento sincronizado de reclinação do encosto/assento com 4 posições de travamento. - Sistema de anti impacto presente em todas as posições de travamento do encosto, evitando assim o impacto repentino do encosto nas costas do usuário. Para que o sistema seja liberado, deve se submeter o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento da alavanca. - Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. - Slider, que permite regular horizontalmente do avanço e recuo do assento em 50 mm com 3 posições de travamento. e) Assento Conjunto constituído por estrutura fabricada em poliamida com fibra de vidro, e alma fabricada em polipropileno com fibra de vidro. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma flexível, com densidade controlada de 62 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, espessura média de 50 mm. Na alma do assento é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), fabricada pelo processo de injeção. poliuretano (PU), fabricada pelo processo de injeção. Ela é unida a estrutura A mesma é unida a estrutura por meio de encaixes.		

	O conjunto é revestido com uma capa em tecido 100% poliéster, com zíper em sua parte inferior propiciando, se necessário, sua retirada. Para retirada do revestimento é necessário desencaixar a alma da estrutura. Suas dimensões são aproximadamente 480 mm de largura e 490 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. f) Apoia Braços Apoia Braços Apoio de braço poio com corpo produzido em poliamida (PA) com fibra de vidro e tampa superior produzida em poliuretano (PU). O conjunto possui três tipos de regulagem, sendo de altura, avanço horizontal e três tipos de regulagem, sendo de altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura se dá através do acionamento de um gatilho localizado abaixo da tampa superior, já o avanço horizontal e o giro basta que o usuário exerça força sobre o mesmo e o posicionar como desejar. Possui aproximadamente 70mm de curso para a regulagem de altura dispostos em 7 posições definidas, 50 mm de regulagem horizontal dispostos em 5posições definidas e a regulagem de giro que permite 20° de rotação para cada sentido. Suas dimensões são de aproximadamente 90 mm de largura e 240 mm de profundidade. g) Encosto O encosto é constituído por uma estrutura fabricada em poliamida (PA) aditivada com fibra de vidro pelo processo de injeção. Possui dimensões aproximadas de 430mm de largura por 500mm de altura. A superfície de contato com o usuário é formada por uma malha composta por poliéster e nylon,a qual é fixada a estrutura. Esse conjunto é fixado diretamente no mecanismo da cadeira. Possui apoio lombar com dimensões aproximadas de 150 mm de altura e 320 mm de largura. Sua almofada possui densidade controlada de 50kg/m., podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, espessura média de 20mm.O apoio lombar dispõe de 9 posições definidas de parada dispostas em 40 mm de curso. h) Apoio de cabeça Possui dimensões d e aproximadamente 300 mm de largura e 1 7 0 mm de altura. Sua almofada possui densidade controlada de 50 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/ 10 %%, espessura média de 35 mm. O apoio de cabeça dispõe de 10 posições definidas de parada dispostas em 70 mm de curso para regulagem de altura e permite 30° de rotação dispostas em 3 posições definidas de parada.		
8.5	**Cadeira Fixa Polipropileno** Estrutura: formada por dois pés dobrados produzidos em tubo seção retangular com cantos arredondados em tubo de aço oblongo 16 x 30, espessura de 1,5mm, com ponteiras plásticas,	unidade	38

	com ponteiras plásticas internas em polipropileno. Suporte de encosto com duas peças dobradas em tubo seção retangular com cantos arredondados 30x20mm e espessura de 1,5mm, encaixadas internamente no encosto e no assento, e soldado a dois tubos redondos de Ø1" e espessura de 1,5mm, com ponteiras plásticas internas em polipropileno. Partes em aço com tratamento anticorrosivo à base de fosfato de zinco, aspersão e desengraxe para remover a oleosidade, condicionador para preparar a superfície para fosfatização, pintura eletrostática a epóxi-pó com camada de 30 a 40 mícrons, secagem em estufa a 240ºC, pintadas em transportadores aéreos. Assento e encosto: anatômicos injetados em polipropileno com espessura mínima de 4 mm na cor azul a ser definida em catalogo; Todas as terminações dos componentes metálicos devem apresentar fechamento com ponteiras de PVC rígido bem acabado na cor do assento e aderidas de forma que sua retirada só consiga acontecer com auxílio de ferramenta. Acabamento: estrutura na Cor: A definir pela secretaria, conforme disponibilidade do contratado. Assento e encosto na cor azul a ser definida em catálogo Dimensões: DIMENSOES: MEDIDAS DO ASSENTO: PROFUNDIDADE= 410MM (± 10MM) LARGURA= 460 MM (± 10MM) MEDIDAS DO ENCOSTO: ALTURA MINIMA= 280 MM LARGURA= 460 MM (± 10MM)		
8.6	**Longarina 3 Lugares** a) Base Pé metal: É desenvolvido em tubo de aço carbono com diâmetro de 31,75 mm e espessura de 1,5 mm, fabricado pelo processo de dobramento de tubos. Esse é unido através do processo de soldagem MIG a um tubo oblongo de aço carbono de 29 x 58 mm, com espessura de 1,9 mm, fabricado pelo processo de estampagem, que possui uma extremidade conificada para propiciar o encaixe na luva da travessa. O pé possui em suas extremidades sapatas reguláveis desenvolvidas para proteção e acabamento. A longarina conta com uma travessa desenvolvida em tubo retangular de aço carbono com as dimensões de 60 x 40 mm e espessura de 1,2 mm. Cada extremidade possui uma luva conificada de 29 x 58 mm e espessura de 1,9 mm, propiciando a união dos pés. A travessa dispõe de dois suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono, nervurados pelo processo de estampagem, com espessura de4,75 mm, que são unidos pelo processo de soldagem MIG. Todas as partes metálicas da base recebem uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e pintura	unidade	8

	eletrostática epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. b) Assento Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 10 mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %, e espessura média de 47 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 420 mm de largura x 380 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em polipropileno. c) Encosto O encosto possui estrutura injetada em polipropileno reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra fixadas nos pontos de montagem. Suas dimensões são aproximadamente 360 mm de largura x 270 mm de altura, com cantos arredondados. Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 Kg/m. podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%. Para a fixação do encosto à travessa, é desenvolvido um tubo oblongo com dimensões de 16x30 mm com espessura de 1,9 mm. Este tubo é envolvido por uma sanfona plástica, fabricada em polipropileno pelo processo de injeção à sopro. O conjunto é fixado ao encosto por uma acopla fabricada em polipropileno e em sua extremidade é colocado um pino de sustentação do encosto. Medidas aproximadas: Altura 815mm, largura 1560mm		
8.7	**Cadeira Alta c/ Braços Giratória** Encosto constituído por estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro. Possui porcas garra de 1⁄4” inseridas nos pontos de montagem, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 33 kg/m3, podendo	unidade	210

	ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 65 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 470 mm de largura e 620 mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. a lâmina com catraca é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. A catraca é fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Para acionar a regulagem, basta puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixá-lo, basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. Possui 65 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas. Assento constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Possui porcas garra de 1⁄4" inseridas nos pontos de montagem, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m3, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 35 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 480 mm de largura e 455 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Apoia Braços Apoio de braço com três tipos de regulagem, sendo de altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura se dá pelo pressionamento de um botão na lateral externa do apoio de braço, já o avanço horizontal e o giro se dão de maneira simples, bastando que o usuário exerça força sobre o mesmo e o posicione na posição desejada. Possui 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas, 22 mm para regulagem horizontal e a regulagem de giro permite 24° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já os componentes e mecanismos estruturais são fabricados em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, com peças de acabamento em copolímero de polipropileno. Para montar o braço no assento, são utilizados dois parafusos sextavados para cada braço. Base Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e constituída com cinco pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas		

	mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/1020, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Por fim o conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto, e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromação). Mecanismo Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O mesmo possui uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com acabamento superficial texturizado para impedir o acesso do usuário nas partes móveis do mecanismo. Possui duas alavancas localizadas no lado direito, uma que trava e destrava o movimento de reclinação do encosto, e a outra que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira. O mecanismo possui o seguinte recurso:- Movimento de reclinação do encosto com possibilidade de travamento em qualquer posição. Rodízios Rodízio de PU: Constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em termoplástico denominado de poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU), destinando – se a pisos rígidos. O corpo do rodízio é confeccionado de forma semicircular, fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono 1005/1010 com 6 mm de diâmetro, o qual é lubrificado afim de reduzir o atrito durante o rolamento. O corpo recebe ainda um eixo vertical, perpendicular ao piso, fabricado em aço carbono 1008/1010 com 11 mm de		

	diâmetro, responsável por fazer a ligação do rodízio com a base. Esse eixo é montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, e recebe lubrificação para redução do atrito durante os deslocamentos rotativos. Revestimento Com Opção a ser escolhida: Em Tecido ou Courvin Cor: A definir pela secretaria, conforme disponibilidade do contratado.		
8.8	**Cadeira Presidente** Base Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 710 mm e constituída com cinco pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna a gás. O conjunto é fabricado em material de liga de alumínio pelo processo de injeção sob pressão e submetido a um processo de pré afinamento superficial pelo processo de lixamento. Possui na extremidade de cada pá um alojamento para o encaixe dos rodízios. Coluna É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm. Mecanismo Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,5 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Possui apenas uma alavanca localizada no lado direito, que ao ser rotacionada comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e ao ser puxada e empurrada , trava e destrava o movimento de reclinação do encosto O mecanismo possui os seguintes recursos: - Movimento sincronizado de reclinação do encosto/assento com uma posição de travamento, e relação de inclinação de 1:1.Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão pode ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. Apoia Braços estrutura é desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica em formato de Bumerangue, de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração oblonga com as medidas de 25 x 50 mm e espessura 1,5 mm. Em suas extremidades, são fixadas duas buchas denominadas fixadores, fabricados em aço carbono ABNT 1006/1010, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro, produzidos pelo processo de injeção. Possui ainda uma capa ergonômica em termoplástico de engenharia (Copolímero d e Polipropileno) com aproximadamente 315 mm de comprimento 53mm de largura e 5 mm de espessura Os apoios de braços são fixados na estrutura, através de parafusos do tipo Allen, protegidos contra corrosão a b ase de eletrodeposição a zinco Assento/ Encosto Conjunto constituído por duas estruturas, sendo uma para o assento e outra para o encosto, ambas fabricadas predominantemente a partir de chapas de madeira de 18 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras,	unidade	8

	fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco. A união das estruturas acontece através de três parafusos sextavados. Na parte interna de ambas as estruturas, são fixadas fitas elásticas entrelaçadas com a função de amortecer a espuma do assento e do encosto. Para compor o assento e o encosto são utilizadas almofadas de espuma a base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de poliol/Isocianato, pelo processo de laminação. Para a configuração do assento as dimensões da espuma giram em torno de 557 mm de comprimento 520 mm de largura, 40 mm de espessura e densidade média de 3 3 kg/m³. Já para o encosto a espuma tem dimensões de 770 mm de comprimento 520 mm de largura 20 mm de espessura e densidade média de 2 8 kg/m³. Ambas as espumas possuem tolerância de densidade de 10% O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Rodízios Constituído de duas roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro, com corpo fabricado em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e banda de rodagem em PU, dedicados assim para serem utilizadas em pisos rígidos. As roldanas são fixadas ao corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical, perpendicular ao piso, de aço carbono ABNT 1008/10, protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco, na dimensão de 11 mm, o qual é encaixado na base através de um anel elástico sob pressão. Cor: A definir pela secretaria, conforme disponibilidade do contratado.		
8.9	**Poltrona 1 Lugar** a) Base Estrutura desenvolvida em tubo de aço carbono na configuração oblonga com as medidas de 25x 50 mm e espessura 1,5 mm, conformado pelo processo mecânico de curvamento. A estrutura contém sapatas fixas, desenvolvidas para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricada em material termoplástico polipropileno, pelo processo de injeção. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmico e revestimento eletroestático epóxi em pó, ou cromagem, que garante proteção e maior vida útil ao produto. b) Apoia Braços Sua estrutura é desenvolvida em tubo de aço carbono na configuração oblonga com as medidas de 25x50 mm e espessura 1,5 mm, conformada pelo processo mecânico de curvamento. Possui ainda uma capa em termoplástico de polipropileno	unidade	15

	comaproximadamente300mm de comprimento e50mm de largura e espessura média de aproximadamente 5mm. c) Concha É constituída por compensado multilaminado de madeira com aproximadamente 12mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira com a estrutura. Na concha são fixadas duas almofadas de espuma flexível, uma para o assento e outra para o encosto, à base de poliuretano (PU), fabricada pelo processo de injeção. Tanto a almofada do encosto quanto a almofada do assento possuem densidade controlada de 55kg/m. podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %, e espessura média de 60 mm. Esse conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento e possui em suas extremidades cantos arredondados. O encosto possui dimensões aproximadas de 600 mm de largura por 420mm de altura, já o assento possui dimensões aproximadas de 600 de largura e 495 de profundidade. Medidas aproximadas: Altura 800mm, largura 660mm		
8.10	**Poltrona 2 Lugares** a) Base Estrutura desenvolvida em tubo de aço carbono na configuração oblonga com as medidas de 25x 50 mm e espessura 1,5 mm, conformado pelo processo mecânico de curvamento. A estrutura contém sapatas fixas, desenvolvidas para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricada em material termoplástico polipropileno, pelo processo de injeção. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmico e revestimento eletroestático epóxi em pó, ou cromagem, que garante proteção e maior vida útil ao produto. b) Apoia Braços Sua estrutura é desenvolvida em tubo de aço carbono na configuração oblonga com as medidas de 25x50 mm e espessura 1,5 mm, conformada pelo processo mecânico de curvamento. Possui ainda uma capa em termoplástico de polipropileno comaproximadamente300mm de comprimento e50mm de largura e espessura média de aproximadamente 5mm. c) Concha É constituída por compensado multilaminado de madeira com aproximadamente 12mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira com a estrutura. Na concha são fixadas duas almofadas de espuma flexível, uma para o assento e outra para o encosto, à base de poliuretano (PU), fabricada pelo processo de injeção. Tanto a almofada do encosto quanto a almofada do assento possuem densidade	unidade	15

	controlada de 55kg/m. podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %, e espessura média de 60 mm. Esse conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento e possui em suas extremidades cantos arredondados. O encosto possui dimensões aproximadas de 600 mm de largura por 420mm de altura, já o assento possui dimensões aproximadas de 600 de largura e 495 de profundidade. Medidas aproximadas: Altura 1600mm, largura 660mm		

LOTE 9
COTA RESERVADA PARA ME/EPP.

ITEM	DESCRIÇÃO/ ESPECIFICAÇÃO	UNIDADE DE MEDIDA	QUANTIDADE
9.1	**Cadeira Média Giratória** Encosto constituído por estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro. Possui porcas garra de 1⁄4" inseridas nos pontos de montagem, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 33 kg/m3, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 47 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 460 mm de largura e 415 mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. lâmina com catraca é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. A catraca é fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Para acionar a regulagem, basta puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixá-lo, basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. Possui 65 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas. Assento constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Possui porcas garra de 1⁄4" inseridas nos pontos de montagem, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui	unidade	55

	densidade controlada de 55 kg/m3, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 35 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 480 mm de largura e 455 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Apoia braços com três tipos de regulagem, sendo de altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura se dá pelo pressionamento de um botão na lateral externa do apoio de braço, já o avanço horizontal e o giro se dão de maneira simples, bastando que o usuário exerça força sobre o mesmo e o posicione na posição desejada. Possui 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas, 22 mm para regulagem horizontal e a regulagem de giro permite 24° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já os componentes e mecanismos estruturais são fabricados em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, com peças de acabamento em copolímero de polipropileno. Para montar o braço no assento, são utilizados dois parafusos sextavados para cada braço. Base Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 555 mm e constituída com cinco pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de secção 26 x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/1020, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Por fim o conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Coluna a Gás É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão		

	de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto, e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromação). Mecanismo Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O mesmo possui uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com acabamento superficial texturizado para impedir o acesso do usuário nas partes móveis do mecanismo. Possui duas alavancas localizadas no lado direito, uma que trava e destrava o movimento de reclinação do encosto, e a outra que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira. O mecanismo possui o seguinte recurso: - Movimento de reclinação do encosto com possibilidade de travamento em qualquer posição. Rodízios Constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em termoplástico denominado de poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU), destinando – se a pisos rígidos. O corpo do rodízio é confeccionado de forma semicircular, fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono 1005/1010 com 6 mm de diâmetro, o qual é lubrificado afim de reduzir o atrito durante o rolamento. O corpo recebe ainda um eixo vertical, perpendicular ao piso, fabricado em aço carbono 1008/1010 com 11 mm de diâmetro, responsável por fazer a ligação do rodízio com a base. Esse eixo é montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, e recebe lubrificação para redução do atrito durante os deslocamentos rotativos. Revestimento Com Opção a ser escolhida: Em Tecido ou Courvin.		
9.2	**Cadeira Média Fixa**Assento em madeira compensada multilâminada, moldada anatomicamente, com espessura mínima de 10,5 mm / 7 lâminas. Espuma de poliuretano flexível de alta resiliência, isento de cfc, com densidade entre 50 e 55 kg/m3 e moldada anatomicamente com espessura mínima de 40 mm. Medidas do assento: largura de 420 mm e profundidade de 400 mm (+/-10 mm). Encosto com espuma em poliuretano flexível de alta resiliência, isento de cfc com densidade entre 50 e 55 kg/m³ e moldada anatomicamente com espessura mínima de 40	unidade	87

	mm. Medidas: largura de 360 mm e altura de 290 mm (+/-10 mm). Estrutura: em tubos de aço carbono 1010/1020 com bitola 19,05 mm em chapa de 1,90 mm de espessura, unidos por processo mig, formando quatro pés de apoio em tecido crepe, ligados por meio de duas travessas em tubo 16x30 mm oblongo na parede de 1,2 mm onde será fixado o assento. Suporte do encosto formado por peça em forma de "l" construído em lâmina de aço carbono com espessura de no mínimo 6 mm. A união da estrutura deve ser feita por eletrodeposição (mig). Dimensões aproximadas: altura no assento: 450 mm (+/-10 mm) largura útil do assento: 420 mm (+/-10 mm) profundidade: 400 mm (+/-10 mm) Cor: A definir pela secretaria, conforme disponibilidade do contratado (assento/encosto).		
9.3	**Cadeira Executiva Concha Única** a) Rodízios_ Constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 60mm de diâmetro, fabricadas em poliamida (PA). b) Base Constituída com cinco pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 700 mm. O conjunto é fabricado em nylon. c)Coluna a Gás É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna é classe 4e possui curso de 110mm. d)Mecanismo Mecanismo integrado a cadeira. Possui uma alavanca, produzida em material metálico localizada ao lado direito, próximo a borda do assento, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira. O mecanismo possui ajuste automático de reclinação do encosto com base no peso corporal do usuário, variando a altura em sua parte frontal dependendo da inclinação do encosto. O mecanismo possui os seguintes recursos: - Movimento sincronizado de reclinação do encosto/assento associado a livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. e) Apoia Braços Apoio de braço fixo produzido em material termoplástico. A região destinada ao apoio dos braços possui dimensões aproximadas de 250mm de comprimento e 45mm de largura. f) Assento/Encosto Conjunto constituído em formato de concha, com estrutura	unidade	2

	fabricada em poliamida (PA) aditivada com fibra de vidro pelo processo de injeção.		
9.4	**Cadeira Alta** a) Rodízios Constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 6 0 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em poli p r o p i l e n o (P P) e em sua banda de rodagem em poliamida (P A), destinando se a pisos rígidos. b) Base Giratória Constituída com cinco pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 700 mm. O conjunto é fabricado em poliamida (PA) e fibra de vidro c) Coluna a Gás É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna é classe 3 e possui curso de 80 mm. d) Mecanismo Possui quatro botões integrados ao assento, produzido s em termoplástico, dois localizados no lado direito, um que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e outro que trava e destrava o movimento de regulagem de profundidade do assento. Os outros dois estão localizados no lado esquerdo, um que trava e destrava o movimento de reclinação do encosto, e o outro que trava e destrava a inclinação lateral do assento/encosto. Todos os botões se conectam ao mecanismo através de espias O mecanismo possui os seguintes recursos: - Movimento de inclinação lateral do assento/encosto, com 6° de inclinação para cada lado. - Movimento sincronizado de reclinação do encosto/assento com 4 posições de travamento. - Sistema de anti impacto presente em todas as posições de travamento do encosto, evitando assim o impacto repentino do encosto nas costas do usuário. Para que o sistema seja liberado, deve se submeter o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento da alavanca. - Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário.	unidade	2

	- Slider, que permite regular horizontalmente do avanço e recuo do assento em 50 mm com 3 posições de travamento. e) Assento Conjunto constituído por estrutura fabricada em poliamida com fibra de vidro, e alma fabricada em polipropileno com fibra de vidro. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma flexível, com densidade controlada de 62 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, espessura média de 50 mm. Na alma do assento é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), fabricada pelo processo de injeção. poliuretano (PU), fabricada pelo processo de injeção. Ela é unida a estrutura A mesma é unida a estrutura por meio de encaixes. O conjunto é revestido com uma capa em tecido 100% poliéster, com zíper em sua parte inferior propiciando, se necessário, sua retirada. Para retirada do revestimento é necessário desencaixar a alma da estrutura. Suas dimensões são aproximadamente 480 mm de largura e 490 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. f) Apoia Braços Apoia Braços Apoio de braço poio com corpo produzido em poliamida (PA) com fibra de vidro e tampa superior produzida em poliuretano (PU). O conjunto possui três tipos de regulagem, sendo de altura, avanço horizontal e três tipos de regulagem, sendo de altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura se dá através do acionamento de um gatilho localizado abaixo da tampa superior, já o avanço horizontal e o giro basta que o usuário exerça força sobre o mesmo e o posicionar como desejar. Possui aproximadamente 70mm de curso para a regulagem de altura dispostos em 7 posições definidas, 50 mm de regulagem horizontal dispostos em 5posições definidas e a regulagem de giro que permite 20° de rotação para cada sentido. Suas dimensões são de aproximadamente 90 mm de largura e 240 mm de profundidade. g) Encosto O encosto é constituído por uma estrutura fabricada em poliamida (PA) aditivada com fibra de vidro pelo processo de injeção. Possui dimensões aproximadas de 430mm de largura por 500mm de altura. A superfície de contato com o usuário é formada por uma malha composta por poliéster e nylon,a qual é fixada a estrutura. Esse conjunto é fixado diretamente no mecanismo da cadeira. Possui apoio lombar com dimensões aproximadas de 150 mm de altura e 320 mm de largura. Sua almofada possui densidade controlada de 50kg/m., podendo ocorrer variações na ordem de		

	+/-10%, espessura média de 20mm.O apoio lombar dispõe de 9 posições definidas de parada dispostas em 40 mm de curso. h) Apoio de cabeça Possui dimensões d e aproximadamente 300 mm de largura e 1 7 0 mm de altura. Sua almofada possui densidade controlada de 50 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/ 10 %%, espessura média de 35 mm. O apoio de cabeça dispõe de 10 posições definidas de parada dispostas em 70 mm de curso para regulagem de altura e permite 30° de rotação dispostas em 3 posições definidas de parada.		
9.5	**Cadeira Fixa Polipropileno** Estrutura: formada por dois pés dobrados produzidos em tubo seção retangular com cantos arredondados em tubo de aço oblongo 16 x 30, espessura de 1,5mm, com ponteiras plásticas, com ponteiras plásticas internas em polipropileno. Suporte de encosto com duas peças dobradas em tubo seção retangular com cantos arredondados 30x20mm e espessura de 1,5mm, encaixadas internamente no encosto e no assento, e soldado a dois tubos redondos de Ø1" e espessura de 1,5mm, com ponteiras plásticas internas em polipropileno. Partes em aço com tratamento anticorrosivo à base de fosfato de zinco, aspersão e desengraxe para remover a oleosidade, condicionador para preparar a superfície para fosfatização, pintura eletrostática a epóxi-pó com camada de 30 a 40 mícrons, secagem em estufa a 240ºC, pintadas em transportadores aéreos. Assento e encosto: anatômicos injetados em polipropileno com espessura mínima de 4 mm na cor azul a ser definida em catalogo; Todas as terminações dos componentes metálicos devem apresentar fechamento com ponteiras de PVC rígido bem acabado na cor do assento e aderidas de forma que sua retirada só consiga acontecer com auxílio de ferramenta. Acabamento: estrutura na Cor: A definir pela secretaria, conforme disponibilidade do contratado. Assento e encosto na cor azul a ser definida em catálogo Dimensões: DIMENSOES: MEDIDAS DO ASSENTO: PROFUNDIDADE= 410MM (± 10MM) LARGURA= 460 MM (± 10MM) MEDIDAS DO ENCOSTO: ALTURA MINIMA= 280 MM LARGURA= 460 MM (± 10MM)	unidade	12
9.6	**Longarina 3 Lugares** a) Base Pé metal: É desenvolvido em tubo de aço carbono com diâmetro de 31,75 mm e espessura de 1,5 mm, fabricado pelo processo de dobramento de tubos. Esse é unido através do processo de soldagem MIG a um tubo oblongo de aço carbono de 29 x 58 mm, com espessura de 1,9 mm, fabricado pelo processo de estampagem, que possui uma extremidade conificada para propiciar o encaixe na luva da travessa. O pé possui em suas	unidade	2

	extremidades sapatas reguláveis desenvolvidas para proteção e acabamento. A longarina conta com uma travessa desenvolvida em tubo retangular de aço carbono com as dimensões de 60 x 40 mm e espessura de 1,2 mm. Cada extremidade possui uma luva conificada de 29 x 58 mm e espessura de 1,9 mm, propiciando a união dos pés. A travessa dispõe de dois suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono, nervurados pelo processo de estampagem, com espessura de4,75 mm, que são unidos pelo processo de soldagem MIG. Todas as partes metálicas da base recebem uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e pintura eletrostática epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. b) Assento Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 10 mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %, e espessura média de 47 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 420 mm de largura x 380 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em polipropileno. c) Encosto O encosto possui estrutura injetada em polipropileno reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra fixadas nos pontos de montagem. Suas dimensões são aproximadamente 360 mm de largura x 270 mm de altura, com cantos arredondados. Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 Kg/m. podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%. Para a fixação do encosto à travessa, é desenvolvido um tubo oblongo com dimensões de 16x30 mm com espessura de 1,9 mm. Este tubo é envolvido por uma sanfona plástica, fabricada em polipropileno pelo processo de injeção à sopro. O conjunto é fixado ao encosto por uma acopla fabricada em polipropileno e		

	em sua extremidade é colocado um pino de sustentação do encosto. Medidas aproximadas: Altura 815mm, largura 1560mm		
9.7	**Cadeira Alta c/ Braços Giratória** Encosto constituído por estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro. Possui porcas garra de 1⁄4" inseridas nos pontos de montagem, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 33 kg/m3, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 65 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 470 mm de largura e 620 mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. a lâmina com catraca é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. A catraca é fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Para acionar a regulagem, basta puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixá-lo, basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. Possui 65 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas. Assento constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Possui porcas garra de 1⁄4" inseridas nos pontos de montagem, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m3, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 35 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 480 mm de largura e 455 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Apoia Braços Apoio de braço com três tipos de regulagem, sendo de altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura se dá pelo pressionamento de um botão na lateral externa do apoio de braço, já o avanço horizontal e o giro se dão de maneira simples, bastando que o usuário exerça força sobre o mesmo e o posicione na posição desejada. Possui 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete	unidade	70

	posições definidas, 22 mm para regulagem horizontal e a regulagem de giro permite 24° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já os componentes e mecanismos estruturais são fabricados em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, com peças de acabamento em copolímero de polipropileno. Para montar o braço no assento, são utilizados dois parafusos sextavados para cada braço. Base Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e constituída com cinco pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/1020, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Por fim o conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto, e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromação). Mecanismo Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O mesmo possui uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com acabamento superficial texturizado para impedir o acesso do usuário nas partes móveis do mecanismo. Possui duas alavancas localizadas no lado direito, uma que trava e destrava o movimento de reclinação do encosto, e a outra que comanda o acionamento da coluna a gás,		

	para regulagem de altura da cadeira. O mecanismo possui o seguinte recurso:- Movimento de reclinação do encosto com possibilidade de travamento em qualquer posição. Rodízios Rodízio de PU: Constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em termoplástico denominado de poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU), destinando – se a pisos rígidos. O corpo do rodízio é confeccionado de forma semicircular, fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono 1005/1010 com 6 mm de diâmetro, o qual é lubrificado afim de reduzir o atrito durante o rolamento. O corpo recebe ainda um eixo vertical, perpendicular ao piso, fabricado em aço carbono 1008/1010 com 11 mm de diâmetro, responsável por fazer a ligação do rodízio com a base. Esse eixo é montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, e recebe lubrificação para redução do atrito durante os deslocamentos rotativos. Revestimento Com Opção a ser escolhida: Em Tecido ou Courvin Cor: A definir pela secretaria, conforme disponibilidade do contratado.		
9.8	**Cadeira Presidente** Base Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 710 mm e constituída com cinco pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna a gás. O conjunto é fabricado em material de liga de alumínio pelo processo de injeção sob pressão e submetido a um processo de pré afinamento superficial pelo processo de lixamento. Possui na extremidade de cada pá um alojamento para o encaixe dos rodízios. Coluna É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm. Mecanismo Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,5 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Possui apenas uma alavanca localizada no lado direito, que ao ser rotacionada comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e ao ser puxada e empurrada , trava e destrava o movimento de reclinação do encosto O mecanismo possui os seguintes recursos: - Movimento sincronizado de reclinação do encosto/assento com uma posição de travamento, e relação de inclinação de 1:1.Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão pode ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. Apoia Braços estrutura é desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica em formato de Bumerangue, de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração oblonga com as medidas de 25 x 50 mm e espessura 1,5 mm.	unidade	2

	Em suas extremidades, são fixadas duas buchas denominadas fixadores, fabricados em aço carbono ABNT 1006/1010, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro, produzidos pelo processo de injeção. Possui ainda uma capa ergonômica em termoplástico de engenharia (Copolímero d e Polipropileno) com aproximadamente 315 mm de comprimento 53mm de largura e 5 mm de espessura Os apoios de braços são fixados na estrutura, através de parafusos do tipo Allen, protegidos contra corrosão a b ase de eletrodeposição a zinco Assento/ Encosto Conjunto constituído por duas estruturas, sendo uma para o assento e outra para o encosto, ambas fabricadas predominantemente a partir de chapas de madeira de 18 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco. A união das estruturas acontece através de três parafusos sextavados. Na parte interna de ambas as estruturas, são fixadas fitas elásticas entrelaçadas com a função de amortecer a espuma do assento e do encosto. Para compor o assento e o encosto são utilizadas almofadas de espuma a base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de poliol/Isocianato, pelo processo de laminação. Para a configuração do assento as dimensões da espuma giram em torno de 557 mm de comprimento 520 mm de largura, 40 mm de espessura e densidade média de 3 3 kg/m³. Já para o encosto a espuma tem dimensões de 770 mm de comprimento 520 mm de largura 20 mm de espessura e densidade média de 2 8 kg/m³. Ambas as espumas possuem tolerância de densidade de 10% O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Rodízios Constituído de duas roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro, com corpo fabricado em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e banda de rodagem em PU, dedicados assim para serem utilizadas em pisos rígidos. As roldanas são fixadas ao corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical, perpendicular ao piso, de aço carbono ABNT 1008/10, protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco, na dimensão de 11 mm, o qual é encaixado na base através de um anel elástico sob pressão. Cor: A definir pela secretaria, conforme disponibilidade do contratado.		
9.9	**Poltrona 1 Lugar** a) Base Estrutura desenvolvida em tubo de aço carbono na configuração oblonga com as medidas de 25x 50 mm e espessura 1,5 mm, conformado pelo processo mecânico de curvamento. A estrutura contém sapatas fixas, desenvolvidas para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com	unidade	5

	a superfície de apoio. Fabricada em material termoplástico polipropileno, pelo processo de injeção. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmico e revestimento eletroestático epóxi em pó, ou cromagem, que garante proteção e maior vida útil ao produto. b) Apoia Braços Sua estrutura é desenvolvida em tubo de aço carbono na configuração oblonga com as medidas de 25x50 mm e espessura 1,5 mm, conformada pelo processo mecânico de curvamento. Possui ainda uma capa em termoplástico de polipropileno comaproximadamente300mm de comprimento e50mm de largura e espessura média de aproximadamente 5mm. c) Concha É constituída por compensado multilaminado de madeira com aproximadamente 12mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira com a estrutura. Na concha são fixadas duas almofadas de espuma flexível, uma para o assento e outra para o encosto, à base de poliuretano (PU), fabricada pelo processo de injeção. Tanto a almofada do encosto quanto a almofada do assento possuem densidade controlada de 55kg/m. podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %, e espessura média de 60 mm. Esse conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento e possui em suas extremidades cantos arredondados. O encosto possui dimensões aproximadas de 600 mm de largura por 420mm de altura, já o assento possui dimensões aproximadas de 600 de largura e 495 de profundidade. Medidas aproximadas: Altura 800mm, largura 660mm		
9.10	**Poltrona 2 Lugares** a) Base Estrutura desenvolvida em tubo de aço carbono na configuração oblonga com as medidas de 25x 50 mm e espessura 1,5 mm, conformado pelo processo mecânico de curvamento. A estrutura contém sapatas fixas, desenvolvidas para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricada em material termoplástico polipropileno, pelo processo de injeção. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmico e revestimento eletroestático epóxi em pó, ou cromagem, que garante proteção e maior vida útil ao produto. b) Apoia Braços Sua estrutura é desenvolvida em tubo de aço carbono na configuração oblonga com as medidas de 25x50 mm e espessura 1,5 mm, conformada pelo processo mecânico de curvamento.	unidade	5

	Possui ainda uma capa em termoplástico de polipropileno comaproximadamente300mm de comprimento e50mm de largura e espessura média de aproximadamente 5mm. c) Concha É constituída por compensado multilaminado de madeira com aproximadamente 12mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira com a estrutura. Na concha são fixadas duas almofadas de espuma flexível, uma para o assento e outra para o encosto, à base de poliuretano (PU), fabricada pelo processo de injeção. Tanto a almofada do encosto quanto a almofada do assento possuem densidade controlada de 55kg/m. podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %, e espessura média de 60 mm. Esse conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento e possui em suas extremidades cantos arredondados. O encosto possui dimensões aproximadas de 600 mm de largura por 420mm de altura, já o assento possui dimensões aproximadas de 600 de largura e 495 de profundidade. Medidas aproximadas: Altura 1600mm, largura 660mm		

LOTE 10

ITEM	DESCRIÇÃO/ ESPECIFICAÇÃO	UNIDADE DE MEDIDA	QUANTIDADE
10.1	**Cadeirão Alimentação** Cadeira p/ alimentação de bebê, assento e encosto revestido em vinil colorido, estr. ferro pintado em epóxi, med. larg 59 x comp 67 cm x alt 100 cm, ideal para bebês de até 15 kg, bandeja plástica resistente com suporte de copo, base para apoio da bandeja, tamanho padrão, apoio p/ os pés com encosto das pernas revestido em vinil, cinto de segurança. (as medidas poderão variar de +/- 10 cm)	unidade	225
10.2	**Trocador Dobrável** Trocador de bebê dobrável, desmontável. Dimensões Aproximadas: 96,00 cm x 80,00 cm. Estrutura: Aço. Composição Textil: 100% em PVC, resistente à água e de fácil limpeza. Almofadado com proteção lateral para maior segurança do bebê. Pés desmontáveis, permitindo uma embalagem mais compacta.	unidade	45
10.3	**Mesa Alimentação 5 Lugares** Mesa com tampo confeccionado multilaminado de madeira MDP 25mm de espessura, revestido na face superior em laminado melamínico de baixa pressão na **Cor:** A definir pela secretaria, conforme disponibilidade do contratado. Bordas longitudinais com acabamento em fita de bordo de 2mm espessura. Formato do tampo arredondado modelo tipo aquarela medindo 1350x1830, com curvatura interna na parte frontal do tampo permitindo uma melhor aproximação do professor. Estrutura da mesa confeccionada em tudo de aço 40x20 chapa 18 (1,20mm) para as travessas horizontais e tubo de 1 ½ '' chapa 18 (1,20mm)	unidade	15

	para os pés - Com 05 assentos com encostos, confeccionados em estrutura metálica em tubo 20.7mm chapa 18 (1.20mm) sendo 3 peças dobradas em formato de L e uma em formato de U, dois L para sustentação do assento e encosto e um para um anteparo frontal, o U para união das peças e suporte para fixação ao tampo. metal tratado contra ferrugem com fosfatizante fosfato de zinco, pintura epóxi (a pó) de cor cinza, partes metálicas unidas por solda mig, acabamento nos pés com ponteiras interna inferiores e duas ponteiras de acabamento tipo espiga na parte inferiores do assento, todas nas mesmas cores dos assentos e encostos. - Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, com 2 corte retangulares no encosto e um corte retangular no assento para passagem do cinto, medidas do encosto 336x168 mm +-3mm, medidas do assento 340x260mm +-3mm - Deverão conter para cada assento um cinto de fixação COM CINCO PONTAS, confeccionado em nylon, permitindo que a criança permaneça acomodado e segura de forma correta na cadeira. - Pintura com tinta epóxi pó, híbrida, eletrostática, na cor cinza, polimerizada em estufa a 180º C, com espessura mínima da película de 50 mícrons. - Soldagem: os componentes que formam o conjunto deverão ser ligados entre si através de solda pelo processo MIG. - **Cor:** A definir pela secretaria, conforme disponibilidade do contratado cadeiras e PVC de acabamento		

LOTE 11
COTA RESERVADA PARA ME/EPP.

ITEM	DESCRIÇÃO/ ESPECIFICAÇÃO	UNIDADE DE MEDIDA	QUANTIDADE
11.1	**Cadeirão Alimentação** Cadeira p/ alimentação de bebê, assento e encosto revestido em vinil colorido, estr. ferro pintado em epóxi, med. larg 59 x comp 67 cm x alt 100 cm, ideal para bebês de até 15 kg, bandeja plástica resistente com suporte de copo, base para apoio da bandeja, tamanho padrão, apoio p/ os pés com encosto das pernas revestido em vinil, cinto de segurança. (as medidas poderão variar de +/- 10 cm)	unidade	75
11.2	**Trocador Dobrável** Trocador de bebê dobrável, desmontável. Dimensões Aproximadas: 96,00 cm x 80,00 cm. Estrutura: Aço. Composição Textil: 100% em PVC, resistente à água e de fácil limpeza. Almofadado com proteção lateral para maior segurança do bebê. Pés desmontáveis, permitindo uma embalagem mais compacta.	unidade	15
11.3	**Mesa Alimentação 5 Lugares** Mesa com tampo confeccionado multilaminado de madeira MDP 25mm de espessura, revestido na face superior em laminado melamínico de baixa pressão na **Cor:** A definir pela secretaria, conforme disponibilidade do contratado. Bordas longitudinais com acabamento em fita de bordo de 2mm espessura. Formato	unidade	5

	do tampo arredondado modelo tipo aquarela medindo 1350x1830, com curvatura interna na parte frontal do tampo permitindo uma melhor aproximação do professor. Estrutura da mesa confeccionada em tudo de aço 40x20 chapa 18 (1,20mm) para as travessas horizontais e tubo de 1 ½ '' chapa 18 (1,20mm) para os pés - Com 05 assentos com encostos, confeccionados em estrutura metálica em tubo 20.7mm chapa 18 (1.20mm) sendo 3 peças dobradas em formato de L e uma em formato de U, dois L para sustentação do assento e encosto e um para um anteparo frontal, o U para união das peças e suporte para fixação ao tampo. metal tratado contra ferrugem com fosfatizante fosfato de zinco, pintura epóxi (a pó) de cor cinza, partes metálicas unidas por solda mig, acabamento nos pés com ponteiras interna inferiores e duas ponteiras de acabamento tipo espiga na parte inferiores do assento, todas nas mesmas cores dos assentos e encostos. - Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, com 2 corte retangulares no encosto e um corte retangular no assento para passagem do cinto, medidas do encosto 336x168 mm +-3mm, medidas do assento 340x260mm +-3mm - Deverão conter para cada assento um cinto de fixação COM CINCO PONTAS, confeccionado em nylon, permitindo que a criança permaneça acomodado e segura de forma correta na cadeira. - Pintura com tinta epóxi pó, híbrida, eletrostática, na cor cinza, polimerizada em estufa a 180º C, com espessura mínima da película de 50 mícrons. - Soldagem: os componentes que formam o conjunto deverão ser ligados entre si através de solda pelo processo MIG. - **Cor:** A definir pela secretaria, conforme disponibilidade do contratado cadeiras e PVC de acabamento		

LOTE 12
COTA RESERVADA PARA ME/EPP.

12.1	**Balcão de Atendimento** Balcão reto. Tampo e pés composto de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard) na espessura de 25mm e frontal em 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Tampo fixado à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos de montagem rápida. Painel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium	unidade	1

	Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 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. Pés laterais confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 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. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado e buchas plásticas. Dimensões Aproximadas: 1100mm(A) x 1200mm(L) x 1400mm(P).		

1.2 Havendo divergência entre o sistema e o estabelecido neste Edital, quanto à descrição/especificação, quantidade e unidade dos itens objeto da presente licitação, prevalecerá o disposto no Termo de Referência.

1.3 Os bens objeto desta ata de registro de preços são caracterizados como comuns, conforme justificativa constante do Estudo Técnico Preliminar.

1.4 O objeto desta ata de registro de preços não se enquadra como sendo de bem de luxo, conforme Decreto nº 10.818, de 27 de setembro de 2021.

1.5 O prazo de vigência da Ata de Registro de Preços é de 01 (um) ano, contado da data de sua assinatura, podendo ser prorrogada por igual período e quantidade, mediante a anuência do fornecedor, desde que comprovado o preço vantajoso.

1.5.1 A duração do contrato observará, a cada exercício financeiro, a disponibilidade de créditos orçamentários, bem como a previsão no plano plurianual.

1.6 A existência de preços registrados implicará compromisso de fornecimento nas condições estabelecidas, mas não obrigará a Administração a adquirir, facultada a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, desde que devidamente justificada, sendo assegurada à detentora da Ata de Registro a preferência de contratação em igualdade de condições.

2. FUNDAMENTAÇÃO E DESCRIÇÃO DA NECESSIDADE DA CONTRATAÇÃO

2.1 A Fundamentação do Registro de Preços para Aquisição e de seus quantitativos encontra-se em tópico específico no Estudo Técnicos Preliminar, publicado no PNCP e no endereço eletrônico www.itaquaquecetuba.sp.gov.br.

2.2 O objeto da contratação **está previsto** no Plano de Contratações Anual **2026**, conforme consta das informações básicas desse termo de referência.

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

3.1 A descrição da solução como um todo encontra-se no Estudo Técnico Preliminar, publicado no PNCP e no endereço eletrônico www.itaquaquecetuba.sp.gov.br.

4. REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO

Sustentabilidade:

4.1. A descrição dos critérios de sustentabilidade encontra-se no Estudo Técnico Preliminar, publicado no PNCP e no endereço eletrônico www.itaquaquecetuba.sp.gov.br.

Da exigência de Catálogo:

4.2. Havendo o aceite da proposta quanto ao valor, o interessado classificado provisoriamente em primeiro lugar deverá apresentar catálogo, laudos e certificações, conforme critérios estabelecidos no item 8.13 do Edital.

Subcontratação

4.3. Não é admitida a subcontratação do objeto contratual.

Garantia da contratação

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

5. ENTREGA DO OBJETO

5.1 Os materiais objeto da presente licitação deverão ser entregues até 30 (trinta) dias, contados a partir da assinatura do contrato ou instrumento equivalente, conforme o caso (Nota de Empenho/Carta Contrato/Autorização/Autorização de Fornecimento).

5.2 Os materiais deverão ser entregues no Almoxarifado da Secretaria Municipal de Educação, localizado na Rua Alfa, 372 – Bairro Una – Itaquaquecetuba/SP.

5.3 Os materiais deverão estar de acordo com os padrões de qualidade e observada a regra específica fixada no presente edital e seus anexos.

5.4 O objeto do contrato será recebido provisória e definitivamente nos termos do capítulo IX, artigo 140 da Lei nº 14.133/21.

5.5 Caso o objeto não seja recebido definitivamente, a Nota Fiscal/Fatura será devolvida à Adjudicatária.

5.6 Caso o material não atenda a qualquer uma das especificações constantes deste edital e seus anexos, a unidade recebedora devolverá para regularização no prazo de até 02 (dois) dias. O atraso na substituição do material acarretará a suspensão dos pagamentos, além da aplicação das penalidades previstas.

5.7 Caso a Nota Fiscal/Fatura emitida contenha erros, a Administração reterá a mercadoria e não aceitará a Nota Fiscal/Fatura, devolvendo-a imediatamente à Adjudicatária, que terá o prazo de 24 (vinte e quatro) horas para substituí-la, retificando-a, sem prejuízo da aplicação das penalidades previstas.

6. GARANTIA, MANUTENÇÃO E ASSISTÊNCIA TÉCNICA.

6.1 O prazo de garantia contratual dos bens, é de, no mínimo, 12 (doze) meses, ou pelo prazo fornecido pelo fabricante, se superior, contado a partir do primeiro dia útil subsequente à data do recebimento definitivo do objeto.

6.2 A garantia será prestada com vistas a manter os equipamentos fornecidos e instalados em perfeitas condições de uso, sem qualquer ônus ou custo adicional para o Contratante.

7. MODELO DE GESTÃO DO CONTRATO

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

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

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

7.4. A administração poderá convocar representante da empresa para adoção de providências que devam ser cumpridas de imediato.

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

8. FISCALIZAÇÃO E GESTOR DO CONTRATO

8.1. A execução do contrato deverá ser acompanhada e fiscalizada pelo(s) fiscal(is) do contrato, gestores do contrato, ou pelos respectivos substitutos, observando os termos da Lei nº 14.133, de 2021 e Decreto nº 11.246, de 2022.

9. CRITÉRIOS DE MEDIÇÃO E DE PAGAMENTO

Recebimento

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

9.2. Os bens poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, inclusive antes do recebimento provisório, quando em desacordo com as especificações constantes no Termo de Referência e na proposta, devendo ser substituídos no prazo de até 02 (dois) dias, a contar da notificação da contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.

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

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

9.5. No caso de controvérsia sobre a execução do objeto, quanto à dimensão, qualidade e quantidade, deverá ser observado o teor do art. 143 da Lei nº 14.133, de 2021, comunicando-se à

empresa para emissão de Nota Fiscal no que pertine à parcela incontroversa da execução do objeto, para efeito de liquidação e pagamento.

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

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

Liquidação

9.8 Considera-se ocorrido o recebimento da nota fiscal ou fatura no momento em que a Administração atestar a execução do objeto do contrato.

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

9.10 A nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente deverá ser obrigatoriamente acompanhado da comprovação da regularidade fiscal e trabalhista.

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

Prazo de pagamento

9.12 O pagamento será efetuado em até 30 (trinta) dias, da nota fiscal/fatura de materiais entregues, que deverá estar devidamente atestada por servidor competente da Administração Pública, através de crédito em conta corrente da contratada.

9.13 Considera-se ocorrido o recebimento da nota fiscal ou fatura no momento em que a Administração atestar a execução do objeto do contrato.

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

Forma de pagamento

9.15 O pagamento será realizado por meio de ordem bancária, para crédito em banco, agência e conta corrente da Contratada.

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

9.17 Quando do pagamento, será efetuada a retenção tributária prevista na legislação aplicável. Independentemente do percentual de tributo inserido na planilha, quando houver, serão retidos na fonte, quando da realização do pagamento, os percentuais estabelecidos na legislação vigente.

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

Do reajuste

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

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

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

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

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

9.23. Na ausência de previsão legal quanto ao índice substituto, as partes elegerão novo índice oficial, para reajustamento do preço do valor remanescente, por meio de termo aditivo.

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

Forma de seleção e critério de julgamento da proposta

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

Forma de fornecimento

10.2. Para Registro de Preços o fornecimento do objeto será conforme assinatura do contrato ou instrumento equivalente, conforme o caso (Nota de Empenho/Carta Contrato/Autorização/Autorização de Fornecimento).

10.3. A existência de preços registrados implicará compromisso de fornecimento nas condições estabelecidas, mas não obrigará a Administração a adquirir, facultada a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, desde que devidamente justificada, sendo assegurada à detentora da Ata de Registro a preferência de contratação em igualdade de condições.

Exigências de habilitação

10.4. Para fins de habilitação, deverá o licitante comprovar os requisitos conforme estabelecido no **item 10 do Edital.**

11. ESTIMATIVAS DO VALOR DA CONTRATAÇÃO

11.1. O custo estimado da contratação, conforme Anexo VII.

12. ADEQUAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

12.1. A despesa com a presente licitação correrá a conta de recurso proveniente do Orçamento Municipal.

PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAQUAQUECETUBA, 06 DE NOVEMBRO DE 2026, 466º da Fundação da Cidade e 73º de sua Emancipação Político-administrativa.

Pedro Parada Mesquita
Secretário Municipal de Suprimentos
Autoridade Competente

ANEXO II

LAUDOS E CERTIFICAÇÕES

ARMÁRIO BAIXO 2 PORTAS – ITENS 4.1 e 5.1

Apresentar para o item - Armários e gaveteiros: o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE/Inmetro, conforme a norma ABNT NBR 13961:2008.

A NBR 13961:2018 é uma certificação voluntária por Portaria INMETRO, fundamentadas na Lei 9.933/1999. Tais normas estabelecem requisitos mínimos de segurança, estabilidade e resistência estrutural, sendo essenciais para prevenir acidentes (tombamento, colapso estrutural) e assegurar vida útil adequada do mobiliário institucional. A exigência de certificação por OCP acreditado pelo CGCRE/INMETRO garante conformidade com padrões técnicos nacionalmente reconhecidos, bem como ao § 1º do artigo 42 da Lei 14.133/21.

Certificado de conformidade e de Sustentabilidade de produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2022 e ABNT NBR ISO 14020:2025 atestado por OCP/ Inmetro. Normas técnicas sustentabilidade madeira.

A exigência de certificados de rotulagem ecológica dos produtos serve para garantir que a Administração está atendendo aos preceitos de sustentabilidade, estabelecidos em nossa jurisprudência, demonstrando à sociedade que as compras realizadas por esta Administração objetivam garantir que os produtos adquiridos não afetam o meio ambiente, da sua fabricação até o descarte final.

Apresentar laudo de conformidade emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO para a ABNT NBR 16332:2014, ensaio de colagem (resistência à tração), conforme o anexo A da Norma com força máxima e resultado em média de 88J, documento em nome do fabricante dos mobiliários, garantindo qualidade do produto ofertado e sua colagem.

Um dos requisitos estabelecidos pela própria norma técnica dos mobiliários corporativos estabelece a necessidade que as fitas de borda atendam a requisitos ergonômicos, assim sendo, se faz necessário que a Administração tenha a garantia que a fita de borda atenda a sua norma técnica de referência. A exigência de um resultado médio de 88 J para o arrancamento da fita de borda se mostra suficiente para o uso diário do produto.

Apresentar laudo NBR 17088: 2023 - Corrosão por exposição à névoa salina 3.000 horas — Métodos de ensaio, com grau de enferrujamento RI0 (isento de ferrugem) por laboratório acreditado no Inmetro

De modo a garantir que as peças metálicas que compõem o mobiliário possam resistir aos 5 anos de garantia, sem apresentação de pontos de corrosão, mostra-se necessário que o licitante apresente laudo de corrosão por névoa salina, tendo a Administração se pautado em diversas licitações realizadas para o mesmo objeto, estabelecendo que um tempo de exposição de 3000 horas se encontra na média daquilo que é exigido pelo mercado.

• Apresentar laudo NBR 11003:2023 – Determinação de verificação da aderência da camada, apresentando resultado X0 / Y0 por laboratório acreditado no Inmetro.

• Apresentar laudo NBR 10443:2023 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies, apresentando resultado de espessura média acima de 60µm por laboratório acreditado no Inmetro.

ARMÁRIO ESTANTE COM PRATELEIRAS – ITENS 4.2 e 5.2

Certificado de conformidade e de Sustentabilidade de produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2022 e ABNT NBR ISO 14020:2025 atestado por OCP/ Inmetro. Normas técnicas sustentabilidade madeira.

A exigência de certificados de rotulagem ecológica dos produtos serve para garantir que a Administração está atendendo aos preceitos de sustentabilidade, estabelecidos em nossa jurisprudência, demonstrando à sociedade que as compras realizadas por esta Administração objetivam garantir que os produtos adquiridos não afetam o meio ambiente, da sua fabricação até o descarte final.

Apresentar laudo de conformidade emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO para a ABNT NBR 16332:2014, ensaio de colagem (resistência à tração), conforme o anexo A da Norma com força máxima e resultado em média de 88J, documento em nome do fabricante dos mobiliários, garantindo qualidade do produto ofertado e sua colagem.

Um dos requisitos estabelecidos pela própria norma técnica dos mobiliários corporativos estabelece a necessidade que as fitas de borda atendam a requisitos ergonômicos, assim sendo, se faz necessário que a Administração tenha a garantia que a fita de borda atenda a sua norma técnica de referência. A exigência de um resultado médio de 88 J para o arrancamento da fita de borda se mostra suficiente para o uso diário do produto.

Apresentar laudo NBR 17088: 2023 - Corrosão por exposição à névoa salina 3.000 horas — Métodos de ensaio, com grau de enferrujamento RI0 (isento de ferrugem) por laboratório acreditado no Inmetro

De modo a garantir que as peças metálicas que compõem o mobiliário possam resistir aos 5 anos de garantia, sem apresentação de pontos de corrosão, mostra-se necessário que o licitante apresente laudo de corrosão por névoa salina, tendo a Administração se pautado em diversas licitações realizadas para o mesmo objeto, estabelecendo que um tempo de exposição de 3000 horas se encontra na média daquilo que é exigido pelo mercado.

• Apresentar laudo NBR 11003:2023 – Determinação de verificação da aderência da camada, apresentando resultado X0 / Y0 por laboratório acreditado no Inmetro.

• Apresentar laudo NBR 10443:2023 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies, apresentando resultado de espessura média acima de 60µm por laboratório acreditado no Inmetro.

MESA DE REUNIAO COM CAIXA DE TOMADA – ITENS 4.4 e 5.4

Dimensões: L 2000 x P 1100 x A 750 mm

Certificado de conformidade e de Sustentabilidade de produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2022 e ABNT NBR ISO 14020:2025 atestado por OCP/ Inmetro. Normas técnicas sustentabilidade madeira.

A exigência de certificados de rotulagem ecológica dos produtos serve para garantir que a Administração está atendendo aos preceitos de sustentabilidade, estabelecidos em nossa jurisprudência, demonstrando à sociedade que as compras realizadas por esta Administração objetivam garantir que os produtos adquiridos não afetam o meio ambiente, da sua fabricação até o descarte final.

Apresentar Laudo NR-17 (Ergonomia): Laudo técnico de conformidade com NR-17, emitido por profissional habilitado conforme Resolução CONFEA 437/1999 (Engenheiro de Segurança do Trabalho) OU Resolução CFM 2.323/2022 (dispõe sobre as normas específicas para a assistência médica ao trabalhador)

A exigência de laudo de conformidade com NR-17 fundamenta-se na obrigatoriedade legal dessa norma (CLT art. 200, aprovada pela Portaria MTE 3.751/1990 e revisões posteriores). A NR-17

estabelece parâmetros ergonômicos obrigatórios para prevenir Distúrbios Osteomusculares Relacionados ao Trabalho (DORT/LER). O laudo atesta que o mobiliário atende requisitos de altura, alcances, ângulos e dimensões estabelecidos na norma, sendo emitido por profissional com habilitação técnica específica (Resolução CONFEA 437/1999 ou CFM 2.323/2022)

Apresentar laudo de conformidade emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO para a ABNT NBR 16332:2014, ensaio de colagem (resistência à tração), conforme o anexo A da Norma com força máxima e resultado em média de 88J, documento em nome do fabricante dos mobiliários, garantindo qualidade do produto ofertado e sua colagem.

Um dos requisitos estabelecidos pela própria norma técnica dos mobiliários corporativos estabelece a necessidade que as fitas de borda atendam a requisitos ergonômicos, assim sendo, se faz necessário que a Administração tenha a garantia que a fita de borda atenda a sua norma técnica de referência. A exigência de um resultado médio de 88 J para o arrancamento da fita de borda se mostra suficiente para o uso diário do produto.

Apresentar laudo NBR 17088: 2023 - Corrosão por exposição à névoa salina 3.000 horas — Métodos de ensaio, com grau de enferrujamento RI0 (isento de ferrugem) por laboratório acreditado no Inmetro

De modo a garantir que as peças metálicas que compõem o mobiliário possam resistir aos 5 anos de garantia, sem apresentação de pontos de corrosão, mostra-se necessário que o licitante apresente laudo de corrosão por névoa salina, tendo a Administração se pautado em diversas licitações realizadas para o mesmo objeto, estabelecendo que um tempo de exposição de 3000 horas se encontra na média daquilo que é exigido pelo mercado.

• Apresentar laudo NBR 11003:2023 – Determinação de verificação da aderência da camada, apresentando resultado X0 / Y0 por laboratório acreditado no Inmetro.

• Apresentar laudo NBR 10443:2023 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies, apresentando resultado de espessura média acima de 60µm por laboratório acreditado no Inmetro

MESA DE REUNIAO COM CAIXA DE TOMADA – ITENS 4.5 e 5.5

Dimensões: L 3000 x P 1100 x A 750 mm

Certificado de conformidade e de Sustentabilidade de produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2022 e ABNT NBR ISO 14020:2025 atestado por OCP/ Inmetro. Normas técnicas sustentabilidade madeira.

A exigência de certificados de rotulagem ecológica dos produtos serve para garantir que a Administração está atendendo aos preceitos de sustentabilidade, estabelecidos em nossa jurisprudência, demonstrando à sociedade que as compras realizadas por esta Administração objetivam garantir que os produtos adquiridos não afetam o meio ambiente, da sua fabricação até o descarte final.

Apresentar Laudo NR-17 (Ergonomia): Laudo técnico de conformidade com NR-17, emitido por profissional habilitado conforme Resolução CONFEA 437/1999 (Engenheiro de Segurança do Trabalho) OU Resolução CFM 2.323/2022 (dispõe sobre as normas específicas para a assistência médica ao trabalhador)

A exigência de laudo de conformidade com NR-17 fundamenta-se na obrigatoriedade legal dessa norma (CLT art. 200, aprovada pela Portaria MTE 3.751/1990 e revisões posteriores). A NR-17 estabelece parâmetros ergonômicos obrigatórios para prevenir Distúrbios Osteomusculares Relacionados ao Trabalho (DORT/LER). O laudo atesta que o mobiliário atende requisitos de altura, alcances, ângulos e dimensões estabelecidos na norma, sendo emitido por profissional com habilitação técnica específica (Resolução CONFEA 437/1999 ou CFM 2.323/2022)

Apresentar laudo de conformidade emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO para a ABNT NBR 16332:2014, ensaio de colagem (resistência à tração), conforme o anexo A da Norma com força máxima e resultado em média de 88J, documento em nome do fabricante dos mobiliários, garantindo qualidade do produto ofertado e sua colagem.

Um dos requisitos estabelecidos pela própria norma técnica dos mobiliários corporativos estabelece a necessidade que as fitas de borda atendam a requisitos ergonômicos, assim sendo, se faz necessário que a Administração tenha a garantia que a fita de borda atenda a sua norma técnica de referência. A exigência de um resultado médio de 88 J para o arrancamento da fita de borda se mostra suficiente para o uso diário do produto.

Apresentar laudo NBR 17088: 2023 - Corrosão por exposição à névoa salina 3.000 horas — Métodos de ensaio, com grau de enferrujamento RI0 (isento de ferrugem) por laboratório acreditado no Inmetro.

De modo a garantir que as peças metálicas que compõem o mobiliário possam resistir aos 5 anos de garantia, sem apresentação de pontos de corrosão, mostra-se necessário que o licitante apresente laudo de corrosão por névoa salina, tendo a Administração se pautado em diversas licitações realizadas para o mesmo objeto, estabelecendo que um tempo de exposição de 3000 horas se encontra na média daquilo que é exigido pelo mercado.

• Apresentar laudo NBR 11003:2023 – Determinação de verificação da aderência da camada, apresentando resultado X0 / Y0 por laboratório acreditado no Inmetro.

• Apresentar laudo NBR 10443:2023 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies, apresentando resultado de espessura média acima de 60µm por laboratório acreditado no Inmetro

MESA DE REUNIAO COM CAIXA DE TOMADA – ITENS 4.6 e 5.6

Dimensões: L 1800 x P 1650 x A 750 mm

Certificado de conformidade e de Sustentabilidade de produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2022 e ABNT NBR ISO 14020:2025 atestado por OCP/ Inmetro. Normas técnicas sustentabilidade madeira.

A exigência de certificados de rotulagem ecológica dos produtos serve para garantir que a Administração está atendendo aos preceitos de sustentabilidade, estabelecidos em nossa jurisprudência, demonstrando à sociedade que as compras realizadas por esta Administração objetivam garantir que os produtos adquiridos não afetam o meio ambiente, da sua fabricação até o descarte final.

Apresentar Laudo NR-17 (Ergonomia): Laudo técnico de conformidade com NR-17, emitido por profissional habilitado conforme Resolução CONFEA 437/1999 (Engenheiro de Segurança do Trabalho) OU Resolução CFM 2.323/2022 (dispõe sobre as normas específicas para a assistência médica ao trabalhador)

A exigência de laudo de conformidade com NR-17 fundamenta-se na obrigatoriedade legal dessa norma (CLT art. 200, aprovada pela Portaria MTE 3.751/1990 e revisões posteriores). A NR-17 estabelece parâmetros ergonômicos obrigatórios para prevenir Distúrbios Osteomusculares Relacionados ao Trabalho (DORT/LER). O laudo atesta que o mobiliário atende requisitos de altura, alcances, ângulos e dimensões estabelecidos na norma, sendo emitido por profissional com habilitação técnica específica (Resolução CONFEA 437/1999 ou CFM 2.323/2022)

Apresentar laudo de conformidade emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO para a ABNT NBR 16332:2014, ensaio de colagem (resistência à tração), conforme o anexo A da Norma com força máxima e resultado em média de 88J, documento em nome do fabricante dos mobiliários, garantindo qualidade do produto ofertado e sua colagem.

Um dos requisitos estabelecidos pela própria norma técnica dos mobiliários corporativos estabelece a necessidade que as fitas de borda atendam a requisitos ergonômicos, assim sendo, se faz necessário que a Administração tenha a garantia que a fita de borda atenda a sua norma técnica de referência. A exigência de um resultado médio de 88 J para o arrancamento da fita de borda se mostra suficiente para o uso diário do produto.

Apresentar laudo NBR 17088: 2023 - Corrosão por exposição à névoa salina 3.000 horas — Métodos de ensaio, com grau de enferrujamento RI0 (isento de ferrugem) por laboratório acreditado no Inmetro.

De modo a garantir que as peças metálicas que compõem o mobiliário possam resistir aos 5 anos de garantia, sem apresentação de pontos de corrosão, mostra-se necessário que o licitante apresente laudo de corrosão por névoa salina, tendo a Administração se pautado em diversas licitações realizadas para o mesmo objeto, estabelecendo que um tempo de exposição de 3000 horas se encontra na média daquilo que é exigido pelo mercado.

• Apresentar laudo NBR 11003:2023 – Determinação de verificação da aderência da camada, apresentando resultado X0 / Y0 por laboratório acreditado no Inmetro.

• Apresentar laudo NBR 10443:2023 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies, apresentando resultado de espessura média acima de 60µm por laboratório acreditado no Inmetro

MESA DE REUNIAO COM CAIXA DE TOMADA – ITENS 4.7 e 5.7

Dimensões: L 25000 x P 1100 x A 750 mm

Certificado de conformidade e de Sustentabilidade de produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2022 e ABNT NBR ISO 14020:2025 atestado por OCP/ Inmetro. Normas técnicas sustentabilidade madeira.

A exigência de certificados de rotulagem ecológica dos produtos serve para garantir que a Administração está atendendo aos preceitos de sustentabilidade, estabelecidos em nossa jurisprudência, demonstrando à sociedade que as compras realizadas por esta Administração objetivam garantir que os produtos adquiridos não afetam o meio ambiente, da sua fabricação até o descarte final.

Apresentar Laudo NR-17 (Ergonomia): Laudo técnico de conformidade com NR-17, emitido por profissional habilitado conforme Resolução CONFEA 437/1999 (Engenheiro de Segurança do Trabalho) OU Resolução CFM 2.323/2022 (dispõe sobre as normas específicas para a assistência médica ao trabalhador)

A exigência de laudo de conformidade com NR-17 fundamenta-se na obrigatoriedade legal dessa norma (CLT art. 200, aprovada pela Portaria MTE 3.751/1990 e revisões posteriores). A NR-17 estabelece parâmetros ergonômicos obrigatórios para prevenir Distúrbios Osteomusculares Relacionados ao Trabalho (DORT/LER). O laudo atesta que o mobiliário atende requisitos de altura, alcances, ângulos e dimensões estabelecidos na norma, sendo emitido por profissional com habilitação técnica específica (Resolução CONFEA 437/1999 ou CFM 2.323/2022)

Apresentar laudo de conformidade emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO para a ABNT NBR 16332:2014, ensaio de colagem (resistência à tração), conforme o anexo A da Norma com força máxima e resultado em média de 88J, documento em nome do fabricante dos mobiliários, garantindo qualidade do produto ofertado e sua colagem.

Um dos requisitos estabelecidos pela própria norma técnica dos mobiliários corporativos estabelece a necessidade que as fitas de borda atendam a requisitos ergonômicos, assim sendo, se faz necessário que a Administração tenha a garantia que a fita de borda atenda a sua norma técnica de referência. A

exigência de um resultado médio de 88 J para o arrancamento da fita de borda se mostra suficiente para o uso diário do produto.

Apresentar laudo NBR 17088: 2023 - Corrosão por exposição à névoa salina 3.000 horas — Métodos de ensaio, com grau de enferrujamento RI0 (isento de ferrugem) por laboratório acreditado no Inmetro

De modo a garantir que as peças metálicas que compõem o mobiliário possam resistir aos 5 anos de garantia, sem apresentação de pontos de corrosão, mostra-se necessário que o licitante apresente laudo de corrosão por névoa salina, tendo a Administração se pautado em diversas licitações realizadas para o mesmo objeto, estabelecendo que um tempo de exposição de 3000 horas se encontra na média daquilo que é exigido pelo mercado.

• Apresentar laudo NBR 11003:2023 – Determinação de verificação da aderência da camada, apresentando resultado X0 / Y0 por laboratório acreditado no Inmetro.

• Apresentar laudo NBR 10443:2023 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies, apresentando resultado de espessura média acima de 60µm por laboratório acreditado no Inmetro.

GAVETEIRO VOLANTE C/ 3 GAVETAS – ITENS 4.18 e 5.18

- 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.

- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

- Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.

ESTANTE CHARUTO ALTO – ITENS 4.21 e 5.21

- 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;

- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.

ARMARIO DE AÇO 2 PORTAS 1970x1200x450 – ITENS 2.1 e 3.1

Certificado de Conformidade: emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo conforme NBR 13961:2010.

Certificado de Conformidade: emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante. Este certificado de Rotulagem Ambiental deve estar em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2002 e NBR ISO 14024:2022.

Relatórios de Ensaios: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina - 300 hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3:2022 - Ri 0 = 0 % de área enferrujada.

NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - 300 hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3:2022 - Ri 0 = 0 % de área enferrujada.

NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 10 Ciclos ou 240hrs, Grau de empolamento conforme **NBR 5841:2015** - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme **NBR ISO 4628-3:2022** - Ri 0 = 0 % de área enferrujada.

NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato.

NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.

NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico.

NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X.

ASTM D3359:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. – Classificação = 0% de destacamento.

ASTM D523:2018 - Teste padrão para Brilho especular. – Valor médio obtido = mínimo 30

A exigência do ensaio conforme a norma técnica ASTM D 523 visa garantir que a superfície de trabalho não apresente brilho especular que possa causar desconforto ao usuário.

ASTM D3363:2022 - Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. – Grau da Dureza dos Lápis 6H, sem rugosidade no acabamento.

As normas NBR 11003:2023 (aderência), NBR 10443:2023 (espessura mínima) e ASTM D3363:2022 (dureza ao lápis) estabelecem parâmetros técnicos objetivos para qualidade de pintura eletrostática a pó. A espessura mínima de 65 microns é padrão técnico consolidado e aceitável para mobiliário institucional, assegurando resistência a riscos, abrasão e descamação. Tais requisitos são essenciais para durabilidade do acabamento e manutenção da aparência institucional ao longo da vida útil (estimada em 10-15 anos), prevenindo necessidade de repintura precoce e manutenções corretivas.

ASTM D3363:2022 -Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis.

Observação :Ensaio realizado após ensaio de corrosão por exposição atmosfera úmida saturada.

ASTM D2794-93 - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto).

A exigência dos ensaios conforme as normas técnicas ASTM D 3363 e ASTM D 2794 visa garantir que a pintura dos mobiliários possua resistência necessária para que não haja perda da pintura em caso de impactos inerentes ao uso diário.

AWS D1.1 / 2020 - Ensaios de tração transversal – junta soldada aço carbono – mínimo do limite de resistência 1.500 Kgf.

Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado.

ESTANTE AÇO DESMONTÁVEL 2000 x 920 x 450 – ITENS 2.2 e 3.2

Certificado de Conformidade: emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante. Este certificado de Rotulagem Ambiental deve estar em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2002 e NBR ISO 14024:2022.

Relatórios de Ensaios: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina - 300 hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3:2022 - Ri 0 = 0 % de área enferrujada.

NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - 300 hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3:2022 - Ri 0 = 0 % de área enferrujada.

NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 10 Ciclos ou 240hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3:2022 - Ri 0 = 0 % de área enferrujada.

NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato.

NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.

NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico.

NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X.

ASTM D3359:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. – Classificação = 0% de destacamento.

A exigência do ensaio conforme a norma técnica ASTM D 3359 visa garantir que a pintura dos mobiliários possua aderência necessária para que não haja destacamento da pintura.

ASTM D523:2018 - Teste padrão para Brilho especular. – Valor médio obtido = mínimo 30

A exigência do ensaio conforme a norma técnica ASTM D 523 visa garantir que a superfície de trabalho não apresente brilho especular que possa causar desconforto ao usuário.

ASTM D3363:2022 - Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. – Grau da Dureza dos Lápis 6H, sem rugosidade no acabamento.

As normas NBR 11003:2023 (aderência), NBR 10443:2023 (espessura mínima) e ASTM D3363:2022 (dureza ao lápis) estabelecem parâmetros técnicos objetivos para qualidade de pintura eletrostática a pó. A espessura mínima de 65 microns é padrão técnico consolidado e aceitável para mobiliário institucional, assegurando resistência a riscos, abrasão e descamação. Tais requisitos são essenciais para durabilidade do acabamento e manutenção da aparência institucional ao longo da vida útil (estimada em 10-15 anos), prevenindo necessidade de repintura precoce e manutenções corretivas.

ASTM D3363:2022 -Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis.

Observação :Ensaio realizado após ensaio de corrosão por exposição atmosfera úmida saturada.

ASTM D2794-93 - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto).

A exigência dos ensaios conforme as normas técnicas ASTM D 3363 e ASTM D 2794 visa garantir que a pintura dos mobiliários possua resistência necessária para que não haja perda da pintura em caso de impactos inerentes ao uso diário.

AWS D1.1 / 2020 - Ensaios de tração transversal – junta soldada aço carbono – mínimo do limite de resistência 1.500 Kgf.

Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado.

ROUPEIRO DE AÇO 04 (QUATRO) PORTAS – ITENS 2.3 e 3.3

Certificado de Conformidade: emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo conforme NBR 13961:2010.

Certificado de Conformidade: emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante. Este certificado de Rotulagem Ambiental deve estar em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2002 e NBR ISO 14024:2022.

Relatórios de Ensaios: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina - 300 hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3:2022 - Ri 0 = 0 % de área enferrujada.

NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - 300 hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3:2022 - Ri 0 = 0 % de área enferrujada.

NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 10 Ciclos ou 240hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3:2022 - Ri 0 = 0 % de área enferrujada.

NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato.

NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.

BR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico.

NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X.

ASTM D3359:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. – Classificação = 0% de destacamento.

A exigência do ensaio conforme a norma técnica ASTM D 3359 visa garantir que a pintura dos mobiliários possua aderência necessária para que não haja destacamento da pintura.

ASTM D523:2018 - Teste padrão para Brilho especular. – Valor médio obtido = mínimo 30

A exigência do ensaio conforme a norma técnica ASTM D 523 visa garantir que a superfície de trabalho não apresente brilho especular que possa causar desconforto ao usuário.

ASTM D3363:2022 - Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. – Grau da Dureza dos Lápis 6H, sem rugosidade no acabamento.

As normas NBR 11003:2023 (aderência), NBR 10443:2023 (espessura mínima) e ASTM D3363:2022 (dureza ao lápis) estabelecem parâmetros técnicos objetivos para qualidade de pintura eletrostática a pó. A espessura mínima de 65 microns é padrão técnico consolidado e aceitável para mobiliário institucional, assegurando resistência a riscos, abrasão e descamação. Tais requisitos são essenciais

para durabilidade do acabamento e manutenção da aparência institucional ao longo da vida útil (estimada em 10-15 anos), prevenindo necessidade de repintura precoce e manutenções corretivas.

ASTM D3363:2022 -Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis.

Observação :Ensaio realizado após ensaio de corrosão por exposição atmosfera úmida saturada.

ASTM D2794-93 - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto).

A exigência dos ensaios conforme as normas técnicas ASTM D 3363 e ASTM D 2794 visa garantir que a pintura dos mobiliários possua resistência necessária para que não haja perda da pintura em caso de impactos inerentes ao uso diário.
AWS D1.1 / 2020 - Ensaios de tração transversal – junta soldada aço carbono – mínimo do limite de resistência 1.500 Kgf.

Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado.

ROUPEIRO EM AÇO COM 16 (DEZESSEIS) – ITENS 2.4 e 3.4

Certificado de Conformidade: emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo conforme NBR 13961:2010.

Certificado de Conformidade: emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante. Este certificado de Rotulagem Ambiental deve estar em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2002 e NBR ISO 14024:2022.

Relatórios de Ensaios: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina - 300 hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3:2022 - Ri 0 = 0 % de área enferrujada.

NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - 300 hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3:2022 - Ri 0 = 0 % de área enferrujada.

NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 10 Ciclos ou 240hrs, Grau de empolamento conforme **NBR 5841:2015** - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme **NBR ISO 4628-3:2022** - Ri 0 = 0 % de área enferrujada.

NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato.

NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.

NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico.

NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X.

ASTM D3359:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. – Classificação = 0% de destacamento.

A exigência do ensaio conforme a norma técnica ASTM D 3359 visa garantir que a pintura dos mobiliários possua aderência necessária para que não haja destacamento da pintura.

ASTM D523:2018 - Teste padrão para Brilho especular. – Valor médio obtido = mínimo 30

A exigência do ensaio conforme a norma técnica ASTM D 523 visa garantir que a superfície de trabalho não apresente brilho especular que possa causar desconforto ao usuário.

ASTM D3363:2022 - Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. – Grau da Dureza dos Lápis 6H, sem rugosidade no acabamento.

As normas NBR 11003:2023 (aderência), NBR 10443:2023 (espessura mínima) e ASTM D3363:2022 (dureza ao lápis) estabelecem parâmetros técnicos objetivos para qualidade de pintura eletrostática a pó. A espessura mínima de 65 microns é padrão técnico consolidado e aceitável para mobiliário institucional, assegurando resistência a riscos, abrasão e descamação. Tais requisitos são essenciais para durabilidade do acabamento e manutenção da aparência institucional ao longo da vida útil (estimada em 10-15 anos), prevenindo necessidade de repintura precoce e manutenções corretivas.

ASTM D3363:2022 -Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis.

Observação :Ensaio realizado após ensaio de corrosão por exposição atmosfera úmida saturada.

ASTM D2794-93 - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto).

A exigência dos ensaios conforme as normas técnicas ASTM D 3363 e ASTM D 2794 visa garantir que a pintura dos mobiliários possua resistência necessária para que não haja perda da pintura em caso de impactos inerentes ao uso diário.

AWS D1.1 / 2020 - Ensaios de tração transversal – junta soldada aço carbono – mínimo do limite de resistência 1.500 Kgf.

Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado.

ARQUIVO DE AÇO 4 GAVETAS – ITENS 2.5 E 3.5

Certificado de Conformidade: emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo conforme NBR 13961:2010.

Certificado de Conformidade: emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante. Este certificado de Rotulagem Ambiental deve estar em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2002 e NBR ISO 14024:2022.

Relatórios de Ensaios: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

BR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina - 300 hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3:2022 - Ri 0 = 0 % de área enferrujada.

NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - 300 hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3:2022 - Ri 0 = 0 % de área enferrujada.

NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 10 Ciclos ou 240hrs, Grau de empolamento conforme **NBR 5841:2015** - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme **NBR ISO 4628-3:2022** - Ri 0 = 0 % de área enferrujada.

NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato.

NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.

NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico.

NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X.

ASTM D3359:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. – Classificação = 0% de destacamento.

A exigência do ensaio conforme a norma técnica ASTM D 3359 visa garantir que a pintura dos mobiliários possua aderência necessária para que não haja destacamento da pintura.

ASTM D523:2018 - Teste padrão para Brilho especular. – Valor médio obtido = mínimo 30

A exigência do ensaio conforme a norma técnica ASTM D 523 visa garantir que a superfície de trabalho não apresente brilho especular que possa causar desconforto ao usuário.

ASTM D3363:2022 - Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. – Grau da Dureza dos Lápis 6H, sem rugosidade no acabamento.

As normas NBR 11003:2023 (aderência), NBR 10443:2023 (espessura mínima) e ASTM D3363:2022 (dureza ao lápis) estabelecem parâmetros técnicos objetivos para qualidade de pintura eletrostática a pó. A espessura mínima de 65 microns é padrão técnico consolidado e aceitável para mobiliário institucional, assegurando resistência a riscos, abrasão e descamação. Tais requisitos são essenciais para durabilidade do acabamento e manutenção da aparência institucional ao longo da vida útil (estimada em 10-15 anos), prevenindo necessidade de repintura precoce e manutenções corretivas.

ASTM D3363:2022 -Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis.

Observação :Ensaio realizado após ensaio de corrosão por exposição atmosfera úmida saturada.

ASTM D2794-93 - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto).

A exigência dos ensaios conforme as normas técnicas ASTM D 3363 e ASTM D 2794 visa garantir que a pintura dos mobiliários possua resistência necessária para que não haja perda da pintura em caso de impactos inerentes ao uso diário.

AWS D1.1 / 2020 - Ensaios de tração transversal – junta soldada aço carbono – mínimo do limite de resistência 1.500 Kgf.

Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado.

CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 3 – ITEM 1.1

• Certificado de Conformidade às normas brasileiras ABNT NBR 14006:2008, emitido por OCP – Organismo Certificador de Produtos acreditado pelo INMETRO, devendo constar expressamente no certificado a autorização para gravação permanente de identificação no tampo e/ou na cadeira, conforme exigências normativas aplicáveis, não sendo aceitos certificados genéricos ou que não contemplem tal previsão.

• Certificado de Rotulagem Ambiental, conforme ABNT NBR 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022, emitido em nome da empresa fabricante do produto ofertado, não sendo aceitos documentos em nome de terceiros.

• **Certificado Ambiental FSC 100%, com comprovação documental válida e vigente, emitido em nome da empresa fabricante do produto ofertado, não sendo aceitos certificados em nome de terceiros, devendo estar com revisão atualizada.**

A certificação FSC ou CERFLOR é exigida com fundamento no Decreto Federal 7.746/2012 (critérios de sustentabilidade nas contratações públicas), Lei 12.651/2012 (Código Florestal) e IN SLTI/MPOG 01/2010. A alternatividade (FSC OU CERFLOR) assegura competitividade, conforme Acórdão TCU

1687/2013. Tais certificações comprovam origem de madeira de manejo florestal sustentável, prevenindo desmatamento ilegal e assegurando conformidade com legislação ambiental (art. 225 CF/88). Acórdão TCU 1687/2013: Permite exigência de certificação ambiental com alternatividade (FSC OU CERFLOR)

• Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A. NBR 14810-2:2018 – Paineis de partículas de média densidade – parte2. 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2. NBR 15761:09- Laminado decorativo a) Resistência ao risco; b) Resistência ao impacto; c) Resistência à abrasão; d) Resistência a alta temperatura; e) Resistência ao vapor.

Certificado de Processo e Preparação de Superfície Metálica, conforme procedimento do OCP, devendo, caso o certificado não contenha os resultados analíticos, ser acompanhado do respectivo laudo técnico correlato.

• NBR 17088:2023- Corrosão por Exposição à Névoa Salina 4200 horas.

• NBR 5841:2015- Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas Resultado – Obtido: Grau de empolamento Obtido d0 / t0 (d0 = Isento de bolhas/t0 = Isento de bolhas).

• NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada Resultado – Obtido:Tempo de exposição (2200 horas)

• NBR 8096:1983- Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição aodióxido de enxofre - Método de ensaio; Com 30 ciclos.

• ASTM D2794-93 (Rev. 2019)- Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto)- Com resultado mínimo do revestimento = 72 µm.

• NBR 10443:2023- Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio. Com resultados mínimos obtido: Valor corrigido com o fator de correção= (µm)90.

• ASTM D3363:2022- Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis Com resultado mínimo de 6H sem ruptura ou marcação no filme.

• NBR 11003:2023- Determinação da verificação da aderência da camada – Método A

• ASTM D3359:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A.

Com resultado mínimo de Força de adesão = 55gf/mm – Percentagem da área removida 0%.

• NBR 10545:2014- Com resultado: espessura da camada (média) CP 1 – 68,1µm CP – 67,77µm.

CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 – ITEM 1.2

• Certificado de Conformidade às normas brasileiras ABNT NBR 14006:2008, emitido por OCP – Organismo Certificador de Produtos acreditado pelo INMETRO, devendo constar expressamente no certificado a autorização para gravação permanente de identificação no tampo e/ou na cadeira, conforme exigências normativas aplicáveis, não sendo aceitos certificados genéricos ou que não contemplem tal previsão.

• Certificado de Rotulagem Ambiental, conforme ABNT NBR 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022, emitido em nome da empresa fabricante do produto ofertado, não sendo aceitos documentos em nome de terceiros.

• **Certificado Ambiental FSC 100%, com comprovação documental válida e vigente, emitido em nome da empresa fabricante do produto ofertado, não sendo aceitos certificados em nome de terceiros, devendo estar com revisão atualizada.**

A certificação FSC ou CERFLOR é exigida com fundamento no Decreto Federal 7.746/2012 (critérios de sustentabilidade nas contratações públicas), Lei 12.651/2012 (Código Florestal) e IN SLTI/MPOG 01/2010. A alternatividade (FSC OU CERFLOR) assegura competitividade, conforme Acórdão TCU 1687/2013. Tais certificações comprovam origem de madeira de manejo florestal sustentável, prevenindo desmatamento ilegal e assegurando conformidade com legislação ambiental (art. 225 CF/88). Acórdão TCU 1687/2013: Permite exigência de certificação ambiental com alternatividade (FSC OU CERFLOR)

• Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A. NBR 14810-2:2018 – Paineis de partículas de média densidade – parte2. 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2. NBR 15761:09- Laminado decorativo a) Resistência ao risco; b) Resistência ao impacto; c) Resistência à abrasão; d) Resistência a alta temperatura; e) Resistência ao vapor.

Certificado de Processo e Preparação de Superfície Metálica, conforme procedimento do OCP, devendo, caso o certificado não contenha os resultados analíticos, ser acompanhado do respectivo laudo técnico correlato.

• NBR 17088:2023- Corrosão por Exposição à Névoa Salina 4200 horas.

• NBR 5841:2015- Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas Resultado – Obtido: Grau de empolamento Obtido d0 / t0 (d0 = Isento de bolhas/t0 = Isento de bolhas).

• NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada Resultado – Obtido:Tempo de exposição (2200 horas)

• NBR 8096:1983- Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição aodióxido de enxofre - Método de ensaio; Com 30 ciclos.

• ASTM D2794-93 (Rev. 2019)- Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto)- Com resultado mínimo do revestimento = 72 µm.

• NBR 10443:2023- Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio. Com resultados mínimos obtido: Valor corrigido com o fator de correção= (µm)90.

• ASTM D3363:2022- Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis Com resultado mínimo de 6H sem ruptura ou marcação no filme.

• NBR 11003:2023- Determinação da verificação da aderência da camada – Método A

• ASTM D3359:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. Com resultado mínimo de Força de adesão = 55gf/mm – Percentagem da área removida 0%

• NBR 10545:2014- Com resultado: espessura da camada (média) CP 1 – 68,1µm CP – 67,77µm.

CONJUNTO PROFESSOR – ITEM 1.3

• Certificado de Rotulagem Ambiental, conforme ABNT NBR 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022, emitido em nome da empresa fabricante do produto ofertado, não sendo aceitos documentos em nome de terceiros.

• **Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s)possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.**

O Cadastro Técnico Federal (CTF) e a regularidade no APP/IBAMA são exigências obrigatórias por lei (Lei 6.938/1981, art. 17, e IN IBAMA 6/2013) para atividades potencialmente poluidoras ou utilizadoras

de recursos ambientais, como fabricação de mobiliário com madeira. A exigência assegura que o fabricante está regularizado perante órgão ambiental federal, prevenindo contratação de empresa em situação irregular.

- **Certificado Ambiental FSC 100%, com comprovação documental válida e vigente, emitido em nome da empresa fabricante do produto ofertado, não sendo aceitos certificados em nome de terceiros, devendo estar com revisão atualizada.**

A certificação FSC ou CERFLOR é exigida com fundamento no Decreto Federal 7.746/2012 (critérios de sustentabilidade nas contratações públicas), Lei 12.651/2012 (Código Florestal) e IN SLTI/MPOG 01/2010. A alternatividade (FSC OU CERFLOR) assegura competitividade, conforme Acórdão TCU 1687/2013. Tais certificações comprovam origem de madeira de manejo florestal sustentável, prevenindo desmatamento ilegal e assegurando conformidade com legislação ambiental (art. 225 CF/88). Acórdão TCU 1687/2013: Permite exigência de certificação ambiental com alternatividade (FSC OU CERFLOR)

• Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A. NBR 14810-2:2018 – Paineis de partículas de média densidade – parte2. 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2. NBR 15761:09- Laminado decorativo a) Resistência ao risco; b) Resistência ao impacto; c) Resistência à abrasão; d) Resistência a alta temperatura; e) Resistência ao vapor.

Certificado de Processo e Preparação de Superfície Metálica, conforme procedimento do OCP, devendo, caso o certificado não contenha os resultados analíticos, ser acompanhado do respectivo laudo técnico correlato.

• NBR 17088:2023- Corrosão por Exposição à Névoa Salina 4200 horas.

• NBR 5841:2015- Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas Resultado – Obtido: Grau de empolamento Obtido d0 / t0 (d0 = Isento de bolhas/t0 = Isento de bolhas).

• NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada Resultado – Obtido:Tempo de exposição (2200 horas)

• NBR 8096:1983- Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição aodióxido de enxofre - Método de ensaio; Com 30 ciclos.

• ASTM D2794-93 (Rev. 2019)- Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto)- Com resultado minimo do revestimento = 72 µm.

• NBR 10443:2023- Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.Com resultados mínimos obtido: Valor corrigido com o fator de correção= (µm)90.

• ASTM D3363:2022- Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis Com resultado minimo de 6H sem ruptura ou marcação no filme.

• NBR 11003:2023- Determinação da verificação da aderência da camada – Método A

• ASTM D3359:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. Com resultado mínimo de Força de adesão = 55gf/mm – Porcentagem da área removida 0%

• NBR 10545:2014- Com resultado: espessura da camada (média) CP 1 – 68,1µm CP – 67,77µm.

CONJUNTO COLETIVO TAMANHO 01 – ITEM 1.4

Certificado de Rotulagem Ambiental, conforme ABNT NBR 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022, emitido em nome da empresa fabricante do produto ofertado, não sendo aceitos documentos em nome de terceiros.

Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s)possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.

O Cadastro Técnico Federal (CTF) e a regularidade no APP/IBAMA são exigências obrigatórias por lei (Lei 6.938/1981, art. 17, e IN IBAMA 6/2013) para atividades potencialmente poluidoras ou utilizadoras de recursos ambientais, como fabricação de mobiliário com madeira. A exigência assegura que o fabricante está regularizado perante órgão ambiental federal, prevenindo contratação de empresa em situação irregular.

- **Certificado Ambiental FSC 100%, com comprovação documental válida e vigente, emitido em nome da empresa fabricante do produto ofertado, não sendo aceitos certificados em nome de terceiros, devendo estar com revisão atualizada.**

A certificação FSC ou CERFLOR é exigida com fundamento no Decreto Federal 7.746/2012 (critérios de sustentabilidade nas contratações públicas), Lei 12.651/2012 (Código Florestal) e IN SLTI/MPOG 01/2010. A alternatividade (FSC OU CERFLOR) assegura competitividade, conforme Acórdão TCU 1687/2013. Tais certificações comprovam origem de madeira de manejo florestal sustentável, prevenindo desmatamento ilegal e assegurando conformidade com legislação ambiental (art. 225 CF/88). Acórdão TCU 1687/2013: Permite exigência de certificação ambiental com alternatividade (FSC OU CERFLOR)

• Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicação – Anexo A. NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte2. 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2. NBR 15761:09- Laminado decorativo a) Resistência ao risco; b) Resistência ao impacto; c) Resistência à abrasão; d) Resistência a alta temperatura; e) Resistência ao vapor.

Certificado de Processo e Preparação de Superfície Metálica, conforme procedimento do OCP, devendo, caso o certificado não contenha os resultados analíticos, ser acompanhado do respectivo laudo técnico correlato.

• NBR 17088:2023- Corrosão por Exposição à Névoa Salina 4200 horas.

• NBR 5841:2015- Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas Resultado – Obtido: Grau de empolamento Obtido d0 / t0 (d0 = Isento de bolhas/t0 = Isento de bolhas).

• NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada Resultado – Obtido: Tempo de exposição (2200 horas)

• NBR 8096:1983- Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição aodióxido de enxofre - Método de ensaio; Com 30 ciclos.

• ASTM D2794-93 (Rev. 2019) - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto)- Com resultado mínimo do revestimento = 72 µm.

• NBR 10443:2023- Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio. Com resultados mínimos obtido: Valor corrigido com o fator de correção= (µm)90.

• ASTM D3363:2022- Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis Com resultado mínimo de 6H sem ruptura ou marcação no filme.

• NBR 11003:2023- Determinação da verificação da aderência da camada – Método A

• ASTM D3359:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. Com resultado mínimo de Força de adesão = 55gf/mm – Percentagem da área removida 0%.

• NBR 10545:2014- Com resultado: espessura da camada (média) CP 1 – 68,1µm CP – 67,77µm.

CONJUNTO 01 MESA + 06 CADEIRAS – ITEM 1.5

• Certificado de Rotulagem Ambiental, conforme ABNT NBR 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022, emitido em nome da empresa fabricante do produto ofertado, não sendo aceitos documentos em nome de terceiros.

Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s)possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.

O Cadastro Técnico Federal (CTF) e a regularidade no APP/IBAMA são exigências obrigatórias por lei (Lei 6.938/1981, art. 17, e IN IBAMA 6/2013) para atividades potencialmente poluidoras ou utilizadoras de recursos ambientais, como fabricação de mobiliário com madeira. A exigência assegura que o fabricante está regularizado perante órgão ambiental federal, prevenindo contratação de empresa em situação irregular.

• **Certificado Ambiental FSC 100%, com comprovação documental válida e vigente, emitido em nome da empresa fabricante do produto ofertado, não sendo aceitos certificados em nome de terceiros, devendo estar com revisão atualizada.**

A certificação FSC ou CERFLOR é exigida com fundamento no Decreto Federal 7.746/2012 (critérios de sustentabilidade nas contratações públicas), Lei 12.651/2012 (Código Florestal) e IN SLTI/MPOG 01/2010. A alternatividade (FSC OU CERFLOR) assegura competitividade, conforme Acórdão TCU 1687/2013. Tais certificações comprovam origem de madeira de manejo florestal sustentável, prevenindo desmatamento ilegal e assegurando conformidade com legislação ambiental (art. 225 CF/88). Acórdão TCU 1687/2013: Permite exigência de certificação ambiental com alternatividade (FSC OU CERFLOR)

• Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicação – Anexo A. NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte2. 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2. NBR 15761:09- Laminado decorativo a) Resistência ao risco; b) Resistência ao impacto; c) Resistência à abrasão; d) Resistência a alta temperatura; e) Resistência ao vapor.

Certificado de Processo e Preparação de Superfície Metálica, conforme procedimento do OCP, devendo, caso o certificado não contenha os resultados analíticos, ser acompanhado do respectivo laudo técnico correlato.

• NBR 17088:2023- Corrosão por Exposição à Névoa Salina 4200 horas.

• NBR 5841:2015- Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas Resultado – Obtido: Grau de empolamento Obtido d0 / t0 (d0 = Isento de bolhas/t0 = Isento de bolhas).

• NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada Resultado – Obtido: Tempo de exposição (2200 horas)

• NBR 8096:1983- Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição aodióxido de enxofre - Método de ensaio; Com 30 ciclos.

• ASTM D2794-93 (Rev. 2019) - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto)- Com resultado mínimo do revestimento = 72 µm.

• NBR 10443:2023- Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio. Com resultados mínimos obtido: Valor corrigido com o fator de correção= (µm)90.

• ASTM D3363:2022- Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis Com resultado

mínimo de 6H sem ruptura ou marcação no filme.

- NBR 11003:2023- Determinação da verificação da aderência da camada – Método A
- ASTM D3359:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A.
- Com resultado mínimo de Força de adesão = 55gf/mm – Percentagem da área removida 0%.
- NBR 10545:2014- Com resultado: espessura da camada (média) CP 1 – 68,1µm CP – 67,77µm.

CADEIRA GIRATÓRIA MÉDIA ESTOFADA COM BRAÇOS – ITENS 8.1 e 9.1

Certificado de Conformidade Emitido por OCP (Organismo de Acreditação de Produtos) acreditado pela Coordenação Geral de Acreditação do Inmetro (Cgcre) de acordo com a Norma NBR 13962 de 06/2018 - Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio pelo modelo de Certificação 5.

Relatório de Ensaio comprovando Isenção de CFC nas espumas utilizadas nas cadeiras.

Laudo emitido pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem "17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho" do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da NR17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

NBR 17088:2023 com resultado mínimo de 1200 horas

NBR 8095/2015 - Corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada com resultado mínimo de 1400 horas.

CADEIRA FIXA EMPILHÁVEL EM POLIPROPILENO SEM BRAÇO – ITENS 8.5 e 9.5

- Certificado de conformidade de acordo com a ABNT NBR 13962:2018 Versão Corrigida:2018 para as cadeiras.

A NBR 13962:2018 é uma certificação voluntária por Portaria INMETRO, fundamentadas na Lei 9.933/1999. Tais normas estabelecem requisitos mínimos de segurança, estabilidade e resistência estrutural, sendo essenciais para prevenir acidentes (tombamento, colapso estrutural) e assegurar vida útil adequada do mobiliário institucional. A exigência de certificação por OCP acreditado pelo CGCRE/INMETRO garante conformidade com padrões técnicos nacionalmente reconhecidos, bem como ao § 1º do artigo 42 da Lei 14.133/21.

2. Ensaios e Relatórios Obrigatórios

Ensaios químicos ASTM D1308 – Resistência a produtos domésticos, com permanência mínima de 10 horas sobre madeira. Relatórios de arrancamento (tração) – Mín. 9.500 kgf em tubos de aço.

A exigência do ensaio conforme a norma técnica ASTM D 1308 visa garantir que o mobiliário resista as condições diárias de limpeza, necessárias para a salubridade do servidor.

Certificado de processo de preparação de superfície metálica – Conforme procedimento da OCP; se não constar resultados, anexar laudos abaixo.

A exigência de certificação de conformidade para o processo de preparação e pintura de superfícies metálicas visa garantir que o fabricante atende a todos os requisitos necessários quando realizar a pintura das peças metálicas que compõem o mobiliário.

Diferente dos laudos de ensaios, a presente certificação garante que todos os produtos são fabricados seguindo parâmetros que demonstram a homogeneidade de toda produção.

Ensaios de Corrosão e Pintura

NBR 17088:2023 – Névoa salina 3200 horas.

NBR 5841:2015 – Grau de empolamento: d0/t0 (isento).

NBR 8095:2015 – Atmosfera úmida saturada: 2200 horas.

NBR 8096:1983 – Exposição a SO_2: 30 ciclos. Ensaios de Revestimento e Pintura

NBR 10545:2014 – Espessura mínima da camada: 45 µm.

NBR 9209:1986 – Processo de fosfatização.

Os ensaios previstos acima são comuns e constam nos programas de certificação de diversos OCP, não constituindo qualquer restrição a ampla competitividade.

CADEIRA PRESIDENTE GIRATÓRIA – ITENS 8.8 e 9.8

Relatório de Ensaio comprovando Isenção de CFC nas espumas utilizadas nas cadeiras.

NBR 17088:2023 com resultado mínimo de 1200 horas

NBR 8095/2015 - Corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada com resultado mínimo de 1400 horas

NBR 11003:2023 - Determinação da Aderência da tinta com resultado de X0/Y0

Laudo emitido pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem "17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho" do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da NR17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

CAMINHA EMPILHÁVEL – ITENS 6.1 e 7.1

Relatório de ensaio da matéria prima utilizada na cabeceira referente ao Impacto Izod com resultado médio de

mínimo de 120 j/m

- Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO referente a NBR: 8094:1983 – material metálico revestido e

não revestido - corrosão por exposição à nevoa salina – método de ensaio mínimo de 96 horas de exposição.

- Laudo de laboratório referente a NBR NM 300-2/2004 – segurança de brinquedos – parte 2

inflamabilidade – referente a tela

- Laudo de laboratório referente a ensaio da tela: - Ftalatos; - referente ao cresci mento de

microrganismo na superfície da tela de bactérias mesófilas, areobias, fungos e leveduras; - de

resistência a luz ultravioleta; - resistência a corrosão por exposição a névoa salina;

- Laudo de ensaio da resistência das ponteiras de borracha conforme NBR 14006:2008 ITEM 6.4.7

-Laudo de laboratório atestando a resistência a carga distribuída de 60 kg

- Laudo de laboratório de bordas cortantes, pontas agudas e aval ição de partes pequenas

conforme a NBR NM 300 - 1: 2004 (versão corrigida: 2011)

CADEIRÃO DE ALIMENTAÇÃO COLETIVO – ITENS 10.1 e 11.1

• Certificado de Rotulagem Ambiental, conforme ABNT NBR 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2022, emitido em nome da empresa fabricante do produto ofertado, não sendo aceitos documentos em nome de terceiros.

Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s)possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.

O Cadastro Técnico Federal (CTF) e a regularidade no APP/IBAMA são exigências obrigatórias por lei (Lei 6.938/1981, art. 17, e IN IBAMA 6/2013) para atividades potencialmente poluidoras ou utilizadoras de recursos ambientais, como fabricação de mobiliário com madeira. A exigência assegura que o fabricante está regularizado perante órgão ambiental federal, prevenindo contratação de empresa em situação irregular.

• **Certificado Ambiental FSC 100%, com comprovação documental válida e vigente, emitido em nome da empresa fabricante do produto ofertado, não sendo aceitos certificados em nome de terceiros, devendo estar com revisão atualizada.**

A certificação FSC ou CERFLOR é exigida com fundamento no Decreto Federal 7.746/2012 (critérios de sustentabilidade nas contratações públicas), Lei 12.651/2012 (Código Florestal) e IN SLTI/MPOG 01/2010. A alternatividade (FSC OU CERFLOR) assegura competitividade, conforme Acórdão TCU 1687/2013. Tais certificações comprovam origem de madeira de manejo florestal sustentável, prevenindo desmatamento ilegal e assegurando conformidade com legislação ambiental (art. 225 CF/88). Acórdão TCU 1687/2013: Permite exigência de certificação ambiental com alternatividade (FSC OU CERFLOR)

• Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A. NBR 14810-2:2018 – Paineis de partículas de média densidade – parte2. 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2. NBR 15761:09- Laminado decorativo a) Resistência ao risco; b) Resistência ao impacto; c) Resistência à abrasão; d) Resistência a alta temperatura; e) Resistência ao vapor.

Certificado de Processo e Preparação de Superfície Metálica, conforme procedimento do OCP, devendo, caso o certificado não contenha os resultados analíticos, ser acompanhado do respectivo laudo técnico correlato.

• NBR 17088:2023- Corrosão por Exposição à Névoa Salina 4200 horas.

• NBR 5841:2015- Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas Resultado – Obtido: Grau de empolamento Obtido d0 / t0 (d0 = Isento de bolhas/t0 = Isento de bolhas).

• NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada Resultado – Obtido:Tempo de exposição (2200 horas)

• NBR 8096:1983- Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição aodióxido de enxofre - Método de ensaio; Com 30 ciclos.

• ASTM D2794-93 (Rev. 2019)- Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação

Rápida (Impacto)- Com resultado minimo do revestimento = 72 µm.

• NBR 10443:2023- Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.Com resultados mínimos obtido: Valor corrigido com o fator de correção= (µm)90.

• ASTM D3363:2022- Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis Com resultado minimo de 6H sem ruptura ou marcação no filme.

• NBR 11003:2023- Determinação da verificação da aderência da camada – Método A

• ASTM D3359:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. Com resultado mínimo de Força de adesão = 55gf/mm – Porcentagem da área removida 0%

• NBR 10545:2014- Com resultado: espessura da camada (média) CP 1 – 68,1µm CP – 67,77µm.

• NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.

A empresa vencedora deverá anexar no sistema, no prazo de até 5 (cinco) dias úteis, os laudos, certificados e catálogos originais de fábrica dos produtos ofertados

Seguir-se-á com a verificação e, assim, sucessivamente, até a verificação de uma que atenda às especificações constantes neste Termo de Referência.

Havendo necessidade, o Pregoeiro suspenderá a sessão, informando no “chat” a nova data e horário para a sua continuidade.

ANEXO III

MODELO DA PROPOSTA – PREGÃO ELETRÔNICO

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 28/2026

Processo Administrativo n° 14.258/2026

OBJETO: REGISTRO DE PREÇOS PARA AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO DESTINADO AOS TÉCNICOS DAS SECRETARIAS MUNICIPAIS DE RECEITA E DE EDUCAÇÃO, BEM COMO AOS ESTUDANTES E PROFESSORES DO SISTEMA PÚBLICO MUNICIPAL DE ENSINO DE ITAQUAQUECETUBA – SP.

Item	Especificação	Unidade	Quantidade	Valor Unitário R$	Valor Total R$
XX	**Marca:** **Modelo:** **Fabricante:**				

VALOR TOTAL DA PROPOSTA – R$ _____ (_____)

A Empresa ....., após examinar minuciosamente o Edital e Anexos do PREGÃO em epígrafe e, após tomar pleno conhecimento de todas as condições lá estabelecidas, propõe os preços unitário(s) e total(is) para o(s) item(ns), conforme acima descritos.

Prazo de validade da Proposta: 60 (sessenta) dias a contar da data de sua apresentação.

Prazo de Pagamento: O pagamento será efetuado em até 30 (trinta) dias, contados da entrega de materiais, através de crédito em conta corrente da contratada, juntamente com a nota fiscal/fatura, que deverá estar devidamente atestada por servidor competente da Administração Pública.

Prazo de Entrega: Os materiais objeto da presente licitação deverão ser entregues até 30 (trinta) dias, contados a partir da assinatura do contrato, ou na sua falta, da retirada da Autorização de Fornecimento.

Local de Entrega: Os materiais deverão ser entregues no Almoxarifado da Secretaria Municipal de Educação, localizado na Rua Alfa, 372 – Bairro Una – Itaquaquecetuba/SP.

Declaro expressamente que estou plenamente ciente e de acordo com todas as condições estabelecidas no presente Edital e nos seus Anexos, bem como que no preço unitário ofertado estão inclusas as despesas diretas e indiretas, com o fornecimento de todos os insumos, de conformidade com as condições estabelecidas no Edital de PREGÃO e seus Anexos.

Data: .....

_____
Representante Legal da Empresa
(Carimbo do CNPJ da Empresa)
RG nº
CPF nº

ANEXO IV

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS DE REGISTRO DE PREÇOS PARA AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO DESTINADO AOS TÉCNICOS DAS SECRETARIAS MUNICIPAIS DE RECEITA E DE EDUCAÇÃO, BEM COMO AOS ESTUDANTES E PROFESSORES DO SISTEMA PÚBLICO MUNICIPAL DE ENSINO DE ITAQUAQUECETUBA – SP.

Pregão Eletrônico nº 28/2026

Processo Administrativo nº 14.258/2026

Ata de Registro nº ___/202_

Pela presente Ata de Registro de Preços, de um lado a Prefeitura Municipal de Itaquaquecetuba, entidade jurídica de direito público, inscrita no C.N.P.J. do Ministério da Fazenda sob nº 46.316.600/0001-64, com sede nesta Cidade, à Avenida Vereador João Fernandes da Silva n. 283, , neste ato representado pela Secretária Municipal de Educação, Sra. _____, portador da Cédula de Identidade RG nº _____ e do CPF nº _____ e de outro lado à empresa: _____, inscrita no C.N.P.J. n.º _____, entidade jurídica de direito privado, estabelecida à _____, neste ato representado pelo(a) Sr(a) _____(conforme atos constitutivos da empresa **OU** procuração apresentada nos autos), portador(a) da Cédula de Identidade RG n.º _____ e do CPF n.º _____, firmam a presente Ata de Registro de Preços para aquisição de mobiliário destinado aos técnicos das Secretarias Municipais de Receita e de Educação, bem como aos estudantes e professores do Sistema Público Municipal de Ensino de Itaquaquecetuba – SP, de acordo com a classificação por ela(s) alcançada(s) atendendo as condições previstas no Edital de licitação, sujeitando-se as partes às normas constantes na Lei nº 14.133, de 1º de abril de 2021, no Decreto n.º 11.462, de 31 de março de 2023, e em conformidade com as disposições a seguir:

CLÁUSULA PRIMEIRA – DO OBJETO

Parágrafo Único – Constitui objeto desta Ata de Registro de preços para o eventual fornecimento de mobiliário destinado aos técnicos das Secretarias Municipais de Receita e de Educação, bem como aos estudantes e professores do Sistema Público Municipal de Ensino de Itaquaquecetuba - SP, conforme edital da licitação na modalidade de Pregão Eletrônico nº28/26, que é parte integrante desta Ata, assim como a proposta da DETENTORA a _____ cujos preços tenham sido registrados, independentemente de transcrição.

CLÁUSULA SEGUNDA – DOS PREÇOS, ESPECIFICAÇÕES E QUANTITATIVOS

Parágrafo Primeiro – O preço registrado, as especificações do objeto, as quantidades de cada item, fornecedor(es) e as demais condições ofertadas na(s) proposta(s) são as que seguem:

Lote __

ITEM	DESCRIÇÃO/ ESPECIFICAÇÃO	UNIDADE DE MEDIDA	QUANTIDADE	VALOR UNITÁRIO R$	VALOR TOTAL R$

XX	**Marca:** **Modelo/Fabricante:**				

Parágrafo Segundo – A listagem do cadastro de reserva referente ao presente registro de preços consta como anexo a esta Ata (se houver)

CLÁUSULA TERCEIRA – DA ADESÃO À ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

Parágrafo Primeiro – Não será admitida a adesão à ata de registro de preços decorrente desta licitação.

Vedação a acréscimo de quantitativos

Parágrafo Segundo – É vedado efetuar acréscimos nos quantitativos fixados na ata de registro de preços.

CLÁUSULA QUARTA – DOS PAGAMENTOS

Parágrafo Único – Os pagamentos serão efetuados em até 30 (trinta) dias, após cada entrega de materiais, juntamente com a nota fiscal, devidamente atestada pela Secretaria Municipal de Educação.

CLÁUSULA QUINTA – DO LOCAL DE ENTREGA

Parágrafo Único – Os materiais objeto desta Ata de Registro de Preços deverão ser entregues no Almoxarifado da Secretaria Municipal de Educação, localizado na Rua Alfa, 372 – Bairro Una - Itaquaquecetuba - SP.

CLÁUSULA SEXTA – DO PRAZO DE ENTREGA

Parágrafo Único – Os materiais deverão ser entregues até 30 (trinta) dias, contados a partir da assinatura do Contrato, ou na sua falta, da retirada da Autorização de Fornecimento.

CLÁUSULA SÉTIMA – VALIDADE, FORMALIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS E CADASTRO RESERVA

Parágrafo Primeiro – A validade da Ata de Registro de Preços será de 1 (um) ano, contado da data de sua assinatura, podendo ser prorrogada por igual período e quantidade, mediante a anuência do fornecedor, desde que comprovado o preço vantajoso, observado o disposto na Lei nº 14.133, de 2021.

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

Parágrafo Terceiro – Na hipótese de prorrogação da vigência, os preços registrados serão atualizados monetariamente com base na variação acumulada do Índice Nacional de Preços ao Consumidor Amplo (IPCA), apurado pelo Instituto Brasileiro de Geografia e Estatística (IBGE), ou, na hipótese de sua extinção, pelo índice oficial que vier a substituí-lo.

Parágrafo Quarto – A atualização de que trata o item anterior incidirá sobre os preços registrados desde a data-base da proposta ou da última atualização, observado o interregno mínimo de um ano, e será aplicada proporcionalmente ao período de prorrogação.

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

Parágrafo Sexto – A contratação com os fornecedores registrados na ata será formalizada pela Administração por intermédio de instrumento contratual, emissão de nota de empenho de despesa, autorização de compra ou outro instrumento hábil, conforme o art. 95 da Lei nº 14.133, de 2021.

Parágrafo Sétimo – O instrumento contratual de que trata o Parágrafo Sexto deverá ser assinado no prazo de validade da ata de registro de preços.

Parágrafo Oitavo – Os contratos decorrentes do sistema de registro de preços poderão ser alterados, observado o art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021.

Parágrafo Nono –Será incluído na ata, na forma de anexo, o registro dos licitantes ou dos fornecedores que:

1- Aceitarem cotar os bens, as obras ou os serviços com preços iguais aos do adjudicatário, observada a classificação da licitação; e

2- Mantiverem sua proposta original.

Parágrafo Décimo – Será respeitada, nas contratações, a ordem de classificação dos licitantes ou dos fornecedores registrados na ata.

Parágrafo Onze – O registro a que se refere o Parágrafo Sétimo desta cláusula tem por objetivo a formação de cadastro de reserva para o caso de impossibilidade de atendimento pelo signatário da ata.

Parágrafo Doze – Para fins da ordem de classificação, os licitantes ou fornecedores que aceitarem reduzir suas propostas para o preço do adjudicatário antecederão aqueles que mantiverem sua proposta original.

Parágrafo Treze – A habilitação dos licitantes que comporão o cadastro de reserva a que se refere o item 2 do Parágrafo Sétimo, desta cláusula somente será efetuada quando houver necessidade de contratação dos licitantes remanescentes, nas seguintes hipóteses:

1- Quando o licitante vencedor não assinar a ata de registro de preços, no prazo e nas condições estabelecidos no edital; e

2- Quando houver o cancelamento do registro do licitante ou do registro de preços nas hipóteses previstas na Cláusula Dez.

Parágrafo Quatorze – O preço registrado com indicação dos licitantes e fornecedores será divulgado no PNCP e ficará disponibilizado durante a vigência da ata de registro de preços.

Parágrafo Quinze – Quando o convocado não assinar a ata de registro de preços no prazo e nas condições estabelecidos no edital ou no aviso de contratação, e observado o disposto no Parágrafo Onze desta cláusula, fica facultado à Administração convocar os licitantes remanescentes do cadastro de reserva, observada as condições previstas no Edital.

Parágrafo Dezesseis – A existência de preços registrados implicará compromisso de fornecimento nas condições estabelecidas, mas não obrigará a Administração a adquirir, facultada a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, desde que devidamente justificada, sendo assegurada à detentora da Ata de Registro a preferência de contratação em igualdade de condições.

CLÁUSULA OITAVA – ALTERAÇÃO OU ATUALIZAÇÃO DOS PREÇOS REGISTRADOS

Parágrafo Primeiro – Os preços registrados poderão ser alterados ou atualizados em decorrência de eventual redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve o custo dos bens registrados, nos termos do artigo 25, do Decreto nº 11.462, de 2023.

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

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

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

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

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

Parágrafo Sétimo – Na ausência de previsão legal quanto ao índice substituto, as partes elegerão novo índice oficial, para reajustamento do preço do valor remanescente, por meio de termo aditivo.

CLÁUSULA NONA – NEGOCIAÇÃO DE PREÇOS REGISTRADOS

Parágrafo Primeiro – Na hipótese de o preço registrado tornar-se superior ao preço praticado no mercado por motivo superveniente, a Administração convocará o fornecedor para negociar a redução do preço registrado, artigo 26, do Decreto nº 11.462, de 2023.

Parágrafo Segundo – Na hipótese de o preço de mercado tornar-se superior ao preço registrado e o fornecedor não poder cumprir as obrigações estabelecidas na ata, será facultado ao fornecedor requerer a Administração a alteração do preço registrado, mediante comprovação de fato superveniente que supostamente o impossibilite de cumprir o compromisso, nos termos do artigo 27, do Decreto nº 11.462, de 2023.

CLÁUSULA DEZ – CANCELAMENTO DO REGISTRO DO LICITANTE VENCEDOR E DOS PREÇOS REGISTRADOS

Parágrafo Primeiro – O registro do fornecedor será cancelado pela Administração, quando o fornecedor:

I- Descumprir as condições da ata de registro de preços, sem motivo justificado;

II- Não retirar a nota de empenho, ou instrumento equivalente, no prazo estabelecido pela Administração sem justificativa razoável;

III- Não aceitar manter seu preço registrado, na hipótese prevista no artigo 27, § 2º, do Decreto nº 11.462, de 2023; ou

IV- Sofrer sanção prevista nos incisos III ou IV do caput do art. 156 da Lei nº 14.133, de 2021.

a) Na hipótese de aplicação de sanção prevista nos incisos III ou IV do caput do art. 156 da Lei nº 14.133, de 2021, caso a penalidade aplicada ao fornecedor não ultrapasse o prazo de vigência da ata de registro de preços, poderá a Administração, mediante decisão fundamentada, decidir pela manutenção do registro de preços, vedadas contratações derivadas da ata enquanto perdurarem os efeitos da sanção.

Parágrafo Segundo – O cancelamento de registros nas hipóteses previstas no Parágrafo Primeiro será formalizado por despacho da Administração, garantidos os princípios do contraditório e da ampla defesa.

Parágrafo Terceiro – Na hipótese de cancelamento do registro do fornecedor, a Administração poderá convocar os licitantes que compõem o cadastro de reserva, observada a ordem de classificação.

Parágrafo Quarto – O cancelamento dos preços registrados poderá ser realizado pela Administração, em determinada ata de registro de preços, total ou parcialmente, nas seguintes hipóteses, desde que devidamente comprovadas e justificadas:

I- Por razão de interesse público;

II- A pedido do fornecedor, decorrente de caso fortuito ou força maior; ou

III- Se não houver êxito nas negociações, nas hipóteses em que o preço de mercado se tornar superior ou inferior ao preço registrado, nos termos dos artigos 26, § 3º e 27, § 4º, ambos do Decreto nº 11.462, de 2023.

CLÁUSULA ONZE – A fiscalização do fornecimento oriundo da presente Ata de Registro de Preços em nenhuma hipótese eximirá a DETENTORA das responsabilidades contratuais e legais bem como os danos materiais ou pessoais que forem causados a terceiros, seja pôr atos próprios ou de terceiros.

Parágrafo Primeiro – O fornecimento da presente Ata deverá ser acompanhado e fiscalizado pelo(s) fiscal(is) do contrato, gestores do contrato, ou pelos respectivos substitutos, observando os termos da Lei nº 14.133, de 2021 e Decreto nº 11.246, de 2022.

Parágrafo Segundo – A fiscalização do fornecimento do objeto do presente ajuste, será exercida por servidor designado nos autos.

CLÁUSULA DOZE – OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE

Parágrafo Único – São obrigações do Contratante:

1- Exigir o cumprimento de todas as obrigações assumidas pelo Contratado, de acordo com o contrato e seus anexos;

2- Receber o objeto no prazo e condições estabelecidas no Termo de Referência;

3- Notificar a DETENTORA, por escrito, sobre vícios, defeitos ou incorreções verificadas no objeto fornecido, para que seja por ele substituído, reparado ou corrigido, no total ou em parte, às suas expensas;

4- Acompanhar e fiscalizar o fornecimento do objeto e o cumprimento das obrigações pela DETENTORA;

5- Efetuar o pagamento do valor correspondente ao fornecimento do objeto, no prazo, forma e condições estabelecidos na presente Ata e no Termo de Referência;

6- Aplicar a DETENTORA as sanções previstas na lei e nesta Ata;

7- Explicitamente emitir decisão sobre todas as solicitações e reclamações relacionadas à execução da presente Ata, ressalvados os requerimentos manifestamente impertinentes, meramente protelatórios ou de nenhum interesse para a boa execução do ajuste;

8- A contar da data do protocolo do requerimento para decidir, admitida a prorrogação motivada, por igual período, a Administração terá o prazo observando o disposto no § 1º do art. 123 da Lei 14.133/21;

9- Responder eventuais pedidos de reestabelecimento do equilíbrio econômico-financeiro feitos pela DETENTORA no prazo máximo de 1 (um) mês para decidir, admitida a prorrogação motivada por igual período;

10- Notificar os emitentes das garantias quanto ao início de processo administrativo para apuração de descumprimento de cláusulas contratuais;

11- A Administração não responderá por quaisquer compromissos assumidos pela DETENTORA com terceiros, ainda que vinculados à execução do contrato, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato da presente Ata, de seus empregados, prepostos ou subordinados.

CLÁUSULA TREZE – OBRIGAÇÕES DA DETENTORA

Parágrafo Único – A Detentora deve cumprir todas as obrigações constantes desta Ata e em seus anexos, assumindo como exclusivamente seus os riscos e as despesas decorrentes da boa e perfeita execução do objeto, observando, ainda, as obrigações a seguir dispostas:

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

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

3- Atender às determinações regulares emitidas pelo fiscal ou gestor do contrato ou autoridade superior (art. 137, II, da Lei n.º 14.133, de 2021) e prestar todo esclarecimento ou informação por eles solicitados;

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

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

6- Quando não for possível a verificação da regularidade no Sistema de Cadastro de Fornecedores – SICAF, o contratado deverá entregar ao setor responsável pela fiscalização do contrato, junto com a Nota Fiscal para fins de pagamento, os seguintes documentos: 1) prova de regularidade relativa à Seguridade Social; 2) certidão conjunta relativa aos tributos federais e à Dívida Ativa da União; 3) certidões que comprovem a regularidade perante a Fazenda Estadual ou Distrital do domicílio ou sede do contratado; 4) Certidão de Regularidade do FGTS – CRF; e 5) Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas – CNDT;

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

8- Comunicar ao Fiscal do contrato, no prazo de 24 (vinte e quatro) horas, qualquer ocorrência anormal ou acidente que se verifique no local da execução do objeto contratual/

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

10- Manter durante toda a vigência da presente Ata, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições exigidas para habilitação na licitação;

11- Cumprir, durante todo o período de fornecimento da Ata, a reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência, para reabilitado da Previdência Social ou para aprendiz, bem como as reservas de cargos previstas na legislação (art. 116, da Lei n.º 14.133, de 2021);

12- Cumprir, durante todo o período de execução do contrato, a cota de aprendiz a que está obrigada conforme previsto no artigo 429 e seguintes da CLT.

13- Comprovar a reserva de cargos a que se refere os itens 11 e 12, no prazo fixado pelo fiscal do contrato, com a indicação dos empregados que preencheram as referidas vagas (art. 116, parágrafo único, da Lei n.º 14.133, de 2021);

14- Guardar sigilo sobre todas as informações obtidas em decorrência do cumprimento da Ata;

15- Apresentar previamente A DATA DA ASSINATURA DO CONTRATO**,** **DECLARAÇÃO** por escrito a eventual existência de grau de parentesco entre seus sócios e os das demais concorrentes, ou ainda, caso ocorra durante a vigência do contrato, compromete-se a comunicar, à Prefeitura Municipal de Itaquaquecetuba sobre o ocorrido, através do fiscal do contrato.

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

17- Cumprir, além dos postulados legais vigentes de âmbito federal, estadual ou municipal, as normas de segurança do contratante.

CLÁUSULA QUATORZE – PENALIDADES

Parágrafo Primeiro – O descumprimento da Ata de Registro de Preços ensejará aplicação das penalidades estabelecidas no edital.

Parágrafo Segundo – As sanções também se aplicam aos integrantes do cadastro de reserva no registro de preços que, convocados, não honrarem o compromisso assumido injustificadamente após terem assinado a ata.

Parágrafo Terceiro – É da competência da Administração a aplicação das penalidades decorrentes do descumprimento do pactuado nesta ata de registro de preço (art. 7º, inc. XIV, do Decreto nº 11.462, de 2023).

CLÁUSULA QUINZE – CONDIÇÕES GERAIS

Parágrafo Primeiro – As condições gerais de fornecimento do objeto, tais como entrega do objeto, critérios medição de pagamento, penalidades e demais condições do ajuste, encontram-se definidos no Termo de Referência, ANEXO I AO EDITAL.

Parágrafo Segundo – Incumbirá ao contratante divulgar o presente instrumento no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP), na forma prevista no art. 94 da Lei 14.133, de 2021, bem como no respectivo sítio oficial na Internet www.itaquaquecetuba.sp.gov.br, em atenção ao art. 91, *caput,* da Lei n.º 14.133, de 2021.

CLÁUSULA DEZESSEIS – Fica desde já eleito o Foro da Comarca de Itaquaquecetuba, para dirimir os litígios que decorrerem da execução desta Ata de Registro de Preços que não puderem ser compostos pela conciliação, conforme art. 92, §1º, da Lei nº 14.133/21.

E por assim estarem justos e contratados, fizeram este instrumento em 04 (quatro) vias de igual teor e forma, na presença das testemunhas abaixo que também o assinam.

PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAQUAQUECETUBA, ____ de _____ de 2026, 466º da Fundação da Cidade e 73º de sua Emancipação Político-administrativa.

_____
Secretária Municipal de Educação

_____
- Detentora-
Data da Assinatura: ___/___/___

TESTEMUNHAS:

_____
Nome
RG Nº

_____
Nome
RG Nº

Anexo

Cadastro Reserva

Seguindo a ordem de classificação, segue relação de fornecedores que aceitaram cotar os itens com preços iguais ao adjudicatário:

Empresa: _____,

C.N.P.J. n.º _____,

Endereço: _____,

Telefone para contato:_____.

Representante Sr(a) _____(conforme atos constitutivos da empresa **OU** procuração apresentada nos autos),

RG n.º _____ e CPF n.º _____

ITEM	DESCRIÇÃO/ ESPECIFICAÇÃO	UNIDADE DE MEDIDA	QUANTIDADE	VALOR UNITÁRIO R$	VALOR TOTAL R$
	Marca: **Modelo:**				

Seguindo a ordem de classificação, segue relação de fornecedores que mantiveram sua proposta original:

Empresa: _____,

C.N.P.J. n.º _____,

Endereço: _____,

Telefone para contato:_____.

Representante Sr(a) _____ (conforme atos constitutivos da empresa **OU** procuração apresentada nos autos),

RG n.º _____ e CPF n.º _____

ITEM	DESCRIÇÃO/ ESPECIFICAÇÃO	UNIDADE DE MEDIDA	QUANTIDADE	VALOR UNITÁRIO R$	VALOR TOTAL R$
	Marca: **Modelo:**				

ANEXO V

TERMO CONTRATUAL QUE, ENTRE SI CELEBRAM A PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAQUAQUECETUBA E A EMPRESA _____, TENDO POR OBJETO AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO DESTINADO AOS TÉCNICOS DAS SECRETARIAS MUNICIPAIS DE RECEITA E DE EDUCAÇÃO, BEM COMO AOS ESTUDANTES E PROFESSORES DO SISTEMA PÚBLICO MUNICIPAL DE ENSINO DE ITAQUAQUECETUBA – SP.

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 28/2026

Processo Administrativo n° 14.258/2026

Contrato nº __/202_

Pelo presente instrumento contratual, de um lado a Prefeitura Municipal de Itaquaquecetuba, entidade jurídica de direito público, inscrita no C.N.P.J. do Ministério da Fazenda sob n.º 46.316.600/0001-64, com sede nesta Cidade, à Avenida Vereador João Fernandes da Silva n. 283, doravante denominada simplesmente CONTRATANTE, neste ato representada pela Secretária Municipal de Educação, Sra._____, portador da Cédula de Identidade R.G. nº _____ e do CPF n.º _____ e de outro lado a empresa: _____, inscrita no C.N.P.J. n.º _____, entidade jurídica de direito privado, estabelecida à _____, neste ato representado pelo(a) Sr(a) _____, (conforme atos constitutivos da empresa **OU** procuração apresentada nos autos), portador(a) da Cédula de Identidade RG n.º _____ e do CPF n.º _____, a seguir denominada simplesmente CONTRATADA, tem entre si justo e avençado e celebram por força do presente instrumento o fornecimento de mobiliário destinado aos técnicos das Secretarias Municipais de Receita e de Educação, bem como aos estudantes e professores do Sistema Público Municipal de Ensino de Itaquaquecetuba – SP, mediante as seguintes cláusulas e condições:

CLÁUSULA PRIMEIRA – Obriga-se a CONTRATADA, na forma deste contrato a entregar os materiais, na conformidade deste Pregão Eletrônico, o qual doravante passa a fazer parte integrante deste Termo Contratual, complementando-o em tudo quanto não conflitar com as normas legais que regem a matéria (Lei Federal nº 14.133/21 de 01 de abril de 2021).

CLÁUSULA SEGUNDA – O objeto do presente instrumento é o registro de preços de produtos de mobiliário destinado aos técnicos das Secretarias Municipais de Receita e de Educação, bem como aos estudantes e professores do Sistema Público Municipal de Ensino de Itaquaquecetuba – SP, nas condições estabelecidas no Termo de Referência, conforme seguem especificações, preços unitários e totais (especificar os itens, valores unitários e totais - licitante vencedora).

Lote __

ITEM	DESCRIÇÃO/ ESPECIFICAÇÃO	UNIDADE DE MEDIDA	QUANTIDADE	VALOR UNITÁRIO R$	VALOR TOTAL R$
XX	**Marca:** **Modelo/Fabricante:**				

Parágrafo Único – Vinculam esta contratação, independentemente de transcrição:

O Termo de Referência;

O Edital da Licitação;

A Proposta do contratado;

Eventuais anexos dos documentos supracitados.

CLÁUSULA TERCEIRA – O prazo de vigência da contratação é de ___ (____) dias/meses, contados a partir da assinatura do contrato e/ou instrumento equivalente, conforme o caso (Nota de Empenho/Carta Contrato/Autorização/Autorização de Fornecimento), na forma do artigo 105 da Lei n° 14.133, de 2021.

CLÁUSULA QUARTA – GARANTIA, MANUTENÇÃO E ASSISTÊNCIA TÉCNICA

Parágrafo Primeiro – O prazo de garantia contratual dos bens, é de, no mínimo, 12 (doze) meses, ou pelo prazo fornecido pelo fabricante, se superior, contado a partir do primeiro dia útil subsequente à data do recebimento definitivo do objeto.

Parágrafo Segundo – A garantia será prestada com vistas a manter os equipamentos fornecidos e instalados em perfeitas condições de uso, sem qualquer ônus ou custo adicional para o Contratante.

CLÁUSULA QUINTA – GARANTIA CONTRATUAL DOS BENS

Parágrafo Único – Não haverá exigência de garantia contratual dos bens fornecidos na presente contratação.

CLÁUSULA SEXTA – O pagamento será efetuado em até 30 (trinta) dias, da nota fiscal/fatura de materiais entregues, que deverá estar devidamente atestada por servidor competente da Administração Pública, através de crédito em conta corrente da contratada.

Parágrafo Primeiro – Considera-se ocorrido o recebimento da nota fiscal ou fatura no momento em que a Administração atestar a execução do objeto do contrato.

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

Parágrafo Terceiro – O pagamento será realizado por meio de ordem bancária, para crédito em banco, agência e conta corrente da Contratada.

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

Parágrafo Quinto – Quando do pagamento, será efetuada a retenção tributária prevista na legislação aplicável. Independentemente do percentual de tributo inserido na planilha, quando houver, serão retidos na fonte, quando da realização do pagamento, os percentuais estabelecidos na legislação vigente.

Parágrafo Sexto – O contratado regularmente optante pelo Simples Nacional, nos termos da Lei Complementar nº 123, de 2006, não sofrerá a retenção tributária quanto aos impostos e contribuições abrangidos por aquele regime. No entanto, o pagamento ficará condicionado à

apresentação de comprovação, por meio de documento oficial, de que faz jus ao tratamento tributário favorecido previsto na referida Lei Complementar.

CLÁUSULA SÉTIMA – Os materiais objeto da presente licitação deverão ser entregues até 30 (trinta) dias, contados a partir da assinatura do contrato ou instrumento equivalente, conforme o caso (Nota de Empenho/Carta Contrato/Autorização/Autorização de Fornecimento).

Parágrafo Único – Os materiais deverão ser entregues no Almoxarifado da Secretaria Municipal de Educação, localizado na Rua Alfa, 372 – Bairro Una – Itaquaquecetuba/SP.

CLÁUSULA OITAVA – O objeto do presente contrato será recebido provisória e definitivamente, nos termos do disposto no capítulo IX, artigo 140 da Lei nº 14.133/21.

Parágrafo Primeiro – Caso o objeto não seja recebido definitivamente, a Nota Fiscal/Fatura será devolvida à Adjudicatária.

Parágrafo Segundo – Caso o material não atenda a qualquer uma das especificações constantes deste contrato e seus anexos, a unidade recebedora devolverá para regularização no prazo de até 02 (dois) dias. O atraso na substituição do material acarretará a suspensão dos pagamentos, além da aplicação das penalidades previstas.

Parágrafo Terceiro – Caso a Nota Fiscal/Fatura emitida contenha erros, a Administração reterá a mercadoria e não aceitará a Nota Fiscal/Fatura, devolvendo-a imediatamente à Adjudicatária, que terá o prazo de 24 (vinte e quatro) horas para substituí-la, retificando-a, sem prejuízo da aplicação das penalidades previstas.

CLÁUSULA NONA – A fiscalização do fornecimento oriundo do presente contrato em nenhuma hipótese eximirá a contratada das responsabilidades contratuais e legais bem como os danos materiais ou pessoais que forem causados a terceiros, seja pôr atos próprios ou de terceiros.

Parágrafo Primeiro – O fornecimento do contrato deverá ser acompanhado e fiscalizado pelo(s) fiscal(is) do contrato, gestores do contrato, ou pelos respectivos substitutos, observando os termos da Lei nº 14.133, de 2021 e Decreto nº 11.246, de 2022.

Parágrafo Segundo – A fiscalização do fornecimento do objeto do presente ajuste, será exercida por servidor designado nos autos.

CLÁUSULA DEZ – Não será admitida a subcontratação do objeto do contrato.

CLÁUSULA ONZE – OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE

Parágrafo Único – São obrigações do Contratante:

1- Exigir o cumprimento de todas as obrigações assumidas pelo Contratado, de acordo com o contrato e seus anexos;

2- Receber o objeto no prazo e condições estabelecidas no Termo de Referência;

3- Notificar o Contratado, por escrito, sobre vícios, defeitos ou incorreções verificadas no objeto fornecido, para que seja por ele substituído, reparado ou corrigido, no total ou em parte, às suas expensas;

4- Acompanhar e fiscalizar a execução do contrato e o cumprimento das obrigações pelo Contratado;

5- Efetuar o pagamento ao Contratado do valor correspondente ao fornecimento do objeto, no prazo, forma e condições estabelecidos no presente Contrato e no Termo de Referência;

6- Aplicar ao Contratado as sanções previstas na lei e neste Contrato;

7- Explicitamente emitir decisão sobre todas as solicitações e reclamações relacionadas à execução do presente Contrato, ressalvados os requerimentos manifestamente impertinentes, meramente protelatórios ou de nenhum interesse para a boa execução do ajuste;

8- contar da data do protocolo do requerimento para decidir, admitida a prorrogação motivada, por igual período, a Administração terá o prazo observando o disposto no § 1º do art. 123 da Lei 14.133/21;

9- Responder eventuais pedidos de reestabelecimento do equilíbrio econômico-financeiro feitos pelo contratado no prazo máximo de 1 (um) mês para decidir, admitida a prorrogação motivada por igual período;

10- Notificar os emitentes das garantias quanto ao início de processo administrativo para apuração de descumprimento de cláusulas contratuais;

11- A Administração não responderá por quaisquer compromissos assumidos pelo Contratado com terceiros, ainda que vinculados à execução do contrato, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato do Contratado, de seus empregados, prepostos ou subordinados.

CLÁUSULA DOZE – OBRIGAÇÕES DO CONTRATADO

Parágrafo Único – O Contratado deve cumprir todas as obrigações constantes deste Contrato e em seus anexos, assumindo como exclusivamente seus os riscos e as despesas decorrentes da boa e perfeita execução do objeto, observando, ainda, as obrigações a seguir dispostas:

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

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

3- Atender às determinações regulares emitidas pelo fiscal ou gestor do contrato ou autoridade superior (art. 137, II, da Lei n.º 14.133, de 2021) e prestar todo esclarecimento ou informação por eles solicitados;

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

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

6- Quando não for possível a verificação da regularidade no Sistema de Cadastro de Fornecedores – SICAF, o contratado deverá entregar ao setor responsável pela fiscalização do contrato, junto com a Nota Fiscal para fins de pagamento, os seguintes documentos: 1) prova de regularidade relativa à Seguridade Social; 2) certidão conjunta relativa aos tributos federais e à Dívida Ativa da União; 3) certidões que comprovem a regularidade perante a Fazenda Estadual ou Distrital do domicílio ou sede do contratado; 4) Certidão de Regularidade do FGTS – CRF; e 5) Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas – CNDT;

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

8- Comunicar ao Fiscal do contrato, no prazo de 24 (vinte e quatro) horas, qualquer ocorrência anormal ou acidente que se verifique no local da execução do objeto contratual/

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

10- Manter durante toda a vigência do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições exigidas para habilitação na licitação;

11- Cumprir, durante todo o período de execução do contrato, a reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência, para reabilitado da Previdência Social ou para aprendiz, bem como as reservas de cargos previstas na legislação (art. 116, da Lei n.º 14.133, de 2021);

12- Cumprir, durante todo o período de execução do contrato, a cota de aprendiz a que está obrigada conforme previsto no artigo 429 e seguintes da CLT.

13- Comprovar a reserva de cargos a que se refere os itens 11 e 12, no prazo fixado pelo fiscal do contrato, com a indicação dos empregados que preencheram as referidas vagas (art. 116, parágrafo único, da Lei n.º 14.133, de 2021);

14- Guardar sigilo sobre todas as informações obtidas em decorrência do cumprimento do contrato;

15- Apresentar previamente A DATA DA ASSINATURA DO CONTRATO**, DECLARAÇÃO** por escrito a eventual existência de grau de parentesco entre seus sócios e os das demais concorrentes, ou ainda, caso ocorra durante a vigência do contrato, compromete-se a comunicar, à Prefeitura Municipal de Itaquaquecetuba sobre o ocorrido, através do fiscal do contrato.

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

17- Cumprir, além dos postulados legais vigentes de âmbito federal, estadual ou municipal, as normas de segurança do contratante.

CLÁUSULA TREZE – INFRAÇÕES E SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

Parágrafo Primeiro – A Contratada está sujeita as multas conforme descrito abaixo, sem prejuízo do ressarcimento de eventuais danos causados à Prefeitura ou a terceiros, podendo ser descontado do crédito a receber, em favor da Contratante.

Parágrafo Segundo – Contratada será responsabilizada administrativamente pelas infrações cometidas, estabelecidas no art. 155 da Lei Federal nº 14.133/2021.

Parágrafo Terceiro – São aplicáveis as sanções, conforme art. 156 da Lei Federal nº 14.133/2021, a seguir elencadas:

- Advertência;

- Impedimento de licitar e contratar com a Administração;

- Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública.

- Multa, conforme abaixo:

- 10% (dez por cento) do valor da proposta comercial pela recusa injustificada do adjudicatário em assinar o Contrato;

- 1% (um por cento) por dia sobre o valor da parcela em atraso, até o limite de 10% (dez por cento), podendo a Prefeitura Municipal de Itaquaquecetuba a partir do 10º dia considerar rescindido o contrato, sem prejuízo das demais sanções cabíveis;

- 10% (dez por cento) sobre o valor da parcela inexecutada, em caso de inexecução parcial do Contrato;

- 10% (dez por cento) sobre o valor total do contrato, em caso de inexecução total do contrato;

- 10% (dez por cento) sobre o valor total do contrato em caso de incidência das demais infrações estabelecidas no Art. 155 da Lei Federal nº 14.133/2021 que não estejam previstas nos subitens anteriores.

Parágrafo Quarto – O prazo para pagamento das multas moratórias será de 3 (três) dias úteis a contar da intimação da Contratada. A critério da Administração e, sendo possível, o valor das referidas multas será descontado dos pagamentos eventualmente devidos pela Prefeitura Municipal de Itaquaquecetuba, garantida a ampla defesa, nos termos da Lei.

Parágrafo Quinto – Antes da aplicação da multa será facultada a defesa do interessado no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data de sua intimação (art. 157, da Lei nº 14.133, de 2021)

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

Parágrafo Sétimo – A aplicação das sanções previstas neste Contrato não exclui, em hipótese alguma, a obrigação de reparação integral do dano causado ao Contratante (art. 156, §9º, da Lei nº 14.133, de 2021)

Parágrafo Oitavo – Para a aplicação de quaisquer das sanções dispostas nesta cláusula e em lei, serão observados os procedimentos e prazos estabelecidos no Capítulo I, do Título IV, da Lei Federal nº 14.133/2021.

Parágrafo Nono – As multas são independentes e não eximem a Detentora da Ata/Contratada da plena execução do objeto da Ata de Registro de Preços/Contrato.

CLÁUSULA QUATORZE – DA EXTINÇÃO CONTRATUAL

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

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

Parágrafo Terceiro – Quando a não conclusão do contrato referida no item anterior decorrer de culpa do contratado:

a) ficará ele constituído em mora, sendo-lhe aplicáveis as sanções administrativas cabíveis; e

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

Parágrafo Quarto – O contrato poderá ser extinto antes de cumpridas as obrigações nele estipuladas, ou antes do prazo nele fixado, por algum dos motivos previstos no artigo 137 da Lei nº 14.133/21, bem como amigavelmente, assegurados o contraditório e a ampla defesa.

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

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

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

Parágrafo Oitavo – O termo de extinção, sempre que possível, será precedido:

1- Balanço dos eventos contratuais já cumpridos ou parcialmente cumpridos;

2- Relação dos pagamentos já efetuados e ainda devidos;

3- Indenizações e multas.

Parágrafo Nono – A extinção do contrato não configura óbice para o reconhecimento do desequilíbrio econômico-financeiro, hipótese em que será concedida indenização por meio de termo indenizatório (art. 131, *caput*, da Lei n.º 14.133, de 2021).

Parágrafo Décimo – O contrato poderá ser extinto caso se constate que o contratado mantém vínculo de natureza técnica, comercial, econômica, financeira, trabalhista ou civil com dirigente do órgão ou entidade contratante ou com agente público que tenha desempenhado função na licitação ou atue na fiscalização ou na gestão do contrato, ou que deles seja cônjuge, companheiro ou parente em linha reta, colateral ou por afinidade, até o terceiro grau (art. 14, inciso IV, da Lei n.º 14.133, de 2021).

Parágrafo Onze – A inadimplência das cláusulas e condições estabelecidas neste contrato, por parte da CONTRATADA assegurará a CONTRATANTE o direito de dá-lo por rescindido, mediante notificação por escrito. Fica a critério da CONTRATANTE, declarar rescindido o contrato, nos termos desta cláusula ou aplicar as multas respectivas de que trata a cláusula treze.

Parágrafo Doze – A CONTRATADA reconhece desde já os direitos da CONTRATANTE em caso de rescisão administrativa prevista na legislação referente a licitações e contratos administrativos.

CLÁUSULA QUINZE – A despesa com a presente licitação correrá a conta de recurso proveniente do _____, cuja dotação orçamentária consignada no Orçamento Municipal para o exercício de 2026 é: _____.

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

CLÁUSULA DEZESSEIS – A CONTRATADA será responsável pelos encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais nos termos do art. 121 da Lei nº 14.133, de 2021.

CLÁUSULA DEZESSETE – Dá-se ao presente contrato o valor de R$ _____ (_____) para todos os efeitos legais.

Parágrafo Único – No valor acima estão incluídas todas as despesas ordinárias diretas e indiretas decorrentes do fornecimento do objeto, inclusive tributos e/ou impostos, encargos sociais, trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais incidentes, taxa de administração, frete, seguro e outros necessários ao cumprimento integral do objeto da contratação.

CLÁUSULA DEZOITO – DOS CASOS OMISSOS

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

CLÁUSULA DEZENOVE – ALTERAÇÕES

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

Parágrafo Segundo – O contratado é obrigado a aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem necessários, até o limite de 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do contrato.

Parágrafo Terceiro – As alterações contratuais deverão ser promovidas mediante celebração de termo aditivo, submetido à prévia aprovação da consultoria jurídica do contratante, salvo nos casos de justificada necessidade de antecipação de seus efeitos, hipótese em que a formalização do aditivo deverá ocorrer no prazo máximo de 1 (um) mês (art. 132 da Lei nº 14.133, de 2021).

Parágrafo Quarto – Registros que não caracterizam alteração do contrato podem ser realizados por simples apostila, dispensada a celebração de termo aditivo, na forma do art. 136 da Lei nº 14.133, de 2021.

CLÁUSULA VINTE – PUBLICAÇÃO

Parágrafo Único – Incumbirá ao contratante divulgar o presente instrumento no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP), na forma prevista no art. 94 da Lei 14.133, de 2021, bem como no respectivo sítio oficial na Internet www.itaquaquecetuba.sp.gov.br, em atenção ao art. 91, *caput,* da Lei n.º 14.133, de 2021.

CLÁUSULA VINTE E UM – Fica desde já eleito o Foro da Comarca de Itaquaquecetuba, para dirimir os litígios que decorrerem da execução deste Termo de Contrato que não puderem ser compostos pela conciliação, conforme art. 92, §1º, da Lei nº 14.133/21.

E por assim estarem justos e contratados, fizeram este instrumento em 04 (quatro) vias de igual teor e forma, na presença das testemunhas abaixo que também o assinam.

PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAQUAQUECETUBA, ____ de _____ de 2026, 466º da Fundação da Cidade e 72º de sua Emancipação Político-administrativa.

_____
Secretária Municipal de Educação

_____
- Contratada -
Data da Assinatura: ___/___/___

TESTEMUNHAS:

_____
Nome
RG Nº

_____
Nome
RG Nº

ANEXO VI
JUSTIFICATIVA DA NÃO PARTICIPAÇÃO DE CONSÓRCIO

ANEXO I

DO ESTUDO TÉCNICO PRELIMINAR
JUSTIFICATIVA DA NÃO PARTICIPAÇÃO DE CONSÓRCIO

A Lei nº 14.133/2021, dispõe em seu art. 15, que a não participação de empresas, constituídas sob a forma de consórcio, deve ser justificada.

Dessa forma, para o objeto que se pretende contratar, qual seja, o Registro de Preços para aquisição de mobiliário destinado aos técnicos das Secretarias Municipais de Educação e de Receita, aos estudantes e aos professores do Sistema Público Municipal de Ensino de Itaquaquecetuba, em razão de não demandar alta complexidade técnica, não se mostra viável à Administração a participação de empresas consorciadas, não trazendo qualquer prejuízo econômico ou restrição à competitividade a referida vedação.

Sobre o tema, Marçal Justen Filho assevera:

> **No Direito Administrativo, algumas das características do consórcio foram afastadas. O ponto fundamental da distinção reside na responsabilidade solidária dos consorciados pelos atos praticados, ao longo da execução do contrato administrativo. Em regra, o consórcio não é favorecido ou incentivados pelo nosso Direito. Assim se passa porque, como instrumento de atuação empresarial, o consórcio pode conduzir a resultados indesejados. O consórcio poderia retratar uma composição entre eventuais interessados: em vez de estabelecerem disputa entre si, formalizariam acordo para eliminar a competição. Aliás, a composição entre os potenciais interessados para participar de licitação pode alcançar a dimensão da criminalidade.** (Justen Filho, Marçal Comentários à Lei de Licitações e Contratações Administrativas: Lei 14.133/2021 / Marçal Justen Filho. – São Paulo: Thomson Reuters Brasil, 2021, 292/293)

Segue ainda o renomado Doutrinador discorrendo sobre o tema relacionando-o com a competição no certame:

> Em regra, o consórcio não é favorecido ou incentivado pelo nosso Direito. Como instrumento de atuação empresarial, o consórcio pode conduzir a resultados indesejáveis. A formação de consórcios acarreta risco de dominação do mercado, através de pactos de eliminação de competição entre os empresários. No campo de licitações, a formação de consórcios poderia reduzir o universo da disputa, (...) Há hipóteses em que as circunstâncias do mercado

> e (ou) a complexidade do objeto tornam problemática a competição.
>
> **É usual que a Administração Pública apenas autorize a participação de empresas em consórcio quando as dimensões e a complexidade do objeto ou as circunstâncias concretas exijam a associação entre os particulares. São as hipóteses e que apenas umas poucas empresas estariam aptas a preencher as condições especiais exigidas para licitação.** (Justen Filho, Marçal Comentários à Lei de Licitações e Contratações Administrativas: Lei 14.133/2021 / Marçal Justen Filho. – São Paulo: Thomson Reuters Brasil, 2021, 293)

A participação de consórcios mostra-se viável, quando o objeto considerado for "de alta complexidade ou vulto", o que não seria o caso do objeto sob exame, conforme a definição trazida pela Lei nº 14.133/2021, vejamos:

> Art. 6º Para os fins desta Lei, consideram-se:
> XXII - obras, serviços e fornecimentos de grande vulto: aqueles cujo valor estimado supera R$ 200.000.000,00 (duzentos milhões de reais); (Vide Decreto nº 11.871, de 2023) Vigência

Não há nada que justifique a participação de empresas em consórcios no objeto em apreço. Ele não se reveste de alta complexidade, tampouco é serviço de grande vulto econômico, ou seja, o edital não traz em seu termo de referência nenhuma característica própria que justificasse a admissão de empresas em consórcio.

A admissão de consórcio em objeto de baixa complexidade e fora dos valores preceituados pela legislação como grande vulto, atenta contra o princípio da competitividade, pois permitiria, com o aval da Administração Pública, a união de concorrentes que poderiam muito bem disputar entre si, violando, por via transversa, o princípio da competitividade, atingindo ainda a vantajosidade buscada pela Administração.

Acerca do tema, importante consignar o entendimento do Tribunal de Contas da União, vejamos:

> 26. O art. 33 da Lei de Licitações expressamente atribui à Administração a prerrogativa de admitir a participação de consórcios. Está, portanto, no âmbito da discricionaridade da Administração. Isto porque, ao nosso ver, a formação de consórcio tanto pode se prestar a fomentar a concorrência (consórcio de empresas menores que, de outra forma, não participariam do certame), quanto a cerceá-la (associação de empresas que, caso contrário, concorreriam entre si). Com os exemplos fornecidos pelo Bacen, vemos que é prática comum a não-

aceitação de consórcios. (Acórdão 2813/2004 Primeira Câmara – TCU).

Posto isto, a permissão da participação de empresas, constituídas sob a forma de consórcio, poderia trazer prejuízos ao ânimo competitivo do certame, bem como na busca pela proposta mais vantajosa.

Além do que a contratação de empresas em consórcio pode trazer riscos para a Administração Pública. Por exemplo, as empresas passam a ter responsabilidade solidária pelas obrigações trabalhistas e previdenciárias.

Desta forma justificamos e decidimos pela não participação de consórcio para o objeto a ser licitado.

Itaquaquecetuba, 13 de agosto de 2026.

Profª Maria Cristina Perpetuo dos Santos Soares
Secretária Municipal de Educação

ANEXO VII

PLANILHA ORÇAMENTÁRIA

	LOTE 1				
ITEM	**ESPECIFICAÇÃO**	**UND**	**QTDE**	**MÉDIA**	**TOTAL**
1.1	Conjunto Aluno Tamanho 3	UNID	2.000	R$ 659,39	R$ 1.318.780,00
1.2	Conjunto Aluno 4	UNID	4.000	R$ 652,60	R$ 2.610.400,00
1.3	Conjunto Professor	UNID	200	R$ 1.111,11	R$ 222.222,00
1.4	Conjunto Coletivo Tamanho 1 c/ 4 Cadeiras	UNID	200	R$ 1.451,47	R$ 290.294,00
1.5	Mesa Coletivo c/ 6 Cadeiras Adulto	UNID	100	R$ 1.932,80	R$ 193.280,00
1.6	Conjunto Refeitório Infantil	UNID	100	R$ 1.454,63	R$ 145.463,00
1.7	Conjunto Refeitório Adulto	UNID	200	R$ 1.526,90	R$ 305.380,00
1.8	Cadeira CJ03	UNID	200	R$ 147,99	R$ 29.598,00
1.9	Cadeira CJ04	UNID	50	R$ 156,58	R$ 7.829,00
					R$ 5.123.246,00

	LOTE 2 – 75%				
ITEM	**ESPECIFICAÇÃO**	**UND**	**QTDE**	**MÉDIA**	**TOTAL**
2.1	Armário de aço 2 portas com Dobradiça Interna e Base Móvel 1970mm x 1200mm x 450mm	UNID	960	R$ 2.711,91	R$ 2.603.433,60
2.2	Estante de aço, desmontável, com 6 prateleiras reguláveis. 2000mm x 920mm x 450mm	UNID	38	R$ 923,12	R$ 35.078,56
2.3	Roupeiro Aço 4 portas 1845mm x 600mm x 450mm	UNID	75	R$ 2.701,80	R$ 202.635,00
2.4	Armário de Aço 16 Portas 1970mm x 1200mm x 450mm	UNID	75	R$ 3.118,65	R$ 233.898,75
2.5	Arquivo de Aço	UNID	248	R$ 1.822,50	R$ 451.980,00

					R$ 3.527.025,91

	LOTE 3 – 25%				
ITEM	**ESPECIFICAÇÃO**	**UND**	**QTDE**	**MÉDIA**	**TOTAL**
3.1	Armário de aço 2 portas com Dobradiça Interna e Base Móvel 1970mm x 1200mm x 450mm	UNID	320	R$ 2.711,91	R$ 867.811,20
3.2	Estante de aço, desmontável, com 6 prateleiras reguláveis. 2000mm x 920mm x 450mm	UNID	12	R$ 923,12	R$ 11.077,44
3.3	Roupeiro Aço 4 portas 1845mm x 600mm x 450mm	UNID	25	R$ 2.701,80	R$ 67.545,00
3.4	Armário de Aço 16 Portas 1970mm x 1200mm x 450mm	UNID	25	R$ 3.118,65	R$ 77.966,25
3.5	Arquivo de Aço	UNID	82	R$ 1.822,50	R$ 149.445,00
					R$ 1.173.844,89

	LOTE 4 – 75%				
ITEM	**ESPECIFICAÇÃO**	**UND**	**QTDE**	**MÉDIA**	**TOTAL**
4.1	ARMÁRIO BAIXO 2 PORTAS	UNID	150	R$ 993,23	R$ 148.984,50
4.2	ESTANTE MDP 90X40X150 ABERTA C/ RODIZIO C/ FUNDO	UNID	225	R$ 1.308,75	R$ 294.468,75
4.3	ARMÁRIO BAIXO MDP 2 PORTAS C/ ESTANTE 1600MM X 800MM X 450MM	UNID	150	R$ 1.559,25	R$ 233.887,50
4.4	MESA REUNIÃO 2,00 X 1,10 X 0,74M	UNID	9	R$ 1.201,80	R$ 10.816,20
4.5	MESA REUNIÃO 3,00 X 1,10 X 0,74M DIMENSÕES: L 3000 X P 1100 X A 750 MM	UNID	8	R$ 1.914,29	R$ 15.314,32
4.6	MESA REUNIÃO 1,80 X 1,65 X 0,74M DIMENSÕES: L 1800 X P 1650 X A 750 MM	UNID	8	R$ 1.230,49	R$ 9.843,92
4.7	MESA REUNIÃO 2,50 X 1,10 X 0,74M DIMENSÕES: L 2500 X P	UNID	8	R$ 1.830,77	R$ 14.646,16

	1100 X A 750 MM				
4.8	Mesa Delta L 1,20 M x 1,20 M	UNID	75	R$ 1.482,30	R$ 111.172,50
4.9	Mesa Delta L 1,40 M x 1,40 M	UNID	38	R$ 1.602,60	R$ 60.898,80
4.10	Mesa Delta L 1,80 M x 1,80 M	UNID	8	R$ 2.360,00	R$ 18.880,00
4.11	Mesa Redonda 1,00m Diâmetro	UNID	8	R$ 842,88	R$ 6.743,04
4.12	Mesa Redonda 1,20m Diâmetro	UNID	15	R$ 1.047,00	R$ 15.705,00
4.13	Mesa Elétrica 180CM X 60CM	UNID	8	R$ 4.641,51	R$ 37.132,08
4.14	Mesa Madeira Pinus 120CM X 90CM X 45CM	UNID	75	R$ 1.022,06	R$ 76.654,50
4.15	Mesa Reta MDP 120 x 60 x 74cm	UNID	75	R$ 601,71	R$ 45.128,25
4.16	Mesa Diretiva 1700MM X 755MM X 700MM c/ Armário	UNID	4	R$ 24.853,58	R$ 99.414,32
4.17	Suporte de Computador	UNID	113	R$ 158,47	R$ 17.907,11
4.18	Gaveteiro Volante 3 Gavetas	UNID	75	R$ 847,15	R$ 63.536,25
4.19	Armário Baixo MDP 800MM X 465MM X 740MM. 1 Porta + Prateleira	UNID	8	R$ 1.152,60	R$ 9.220,80
4.20	Mesa Reta MDP 160 x 90 x 74cm	UNID	8	R$ 809,00	R$ 6.472,00
4.21	Estante Charuto Alto MDP - ARMARIO ALTO FECHADO COM 4 PRATELEIRAS 1600MM X 450MM X 433MM	UNID	8	R$ 939,46	R$ 7.515,68
					R$ 1.304.341,68

	LOTE 5 – 25%				
ITEM	**ESPECIFICAÇÃO**	**UND**	**QTDE**	**MÉDIA**	**TOTAL**
5.1	ARMÁRIO BAIXO 2 PORTAS	UNID	50	R$ 993,23	R$ 49.661,50
5.2	ESTANTE MDP 90X40X150 ABERTA C/ RODIZIO C/ FUNDO	UNID	75	R$ 1.308,75	R$ 98.156,25

5.3	ARMÁRIO BAIXO MDP 2 PORTAS C/ ESTANTE 1600MM X 800MM X 450MM	UNID	50	R$ 1.559,25	R$ 77.962,50
5.4	MESA REUNIÃO 2,00 X 1,10 X 0,74M	UNID	2	R$ 1.201,80	R$ 2.403,60
5.5	MESA REUNIÃO 3,00 X 1,10 X 0,74M DIMENSÕES: L 3000 X P 1100 X A 750 MM	UNID	2	R$ 1.914,29	R$ 3.828,58
5.6	MESA REUNIÃO 1,80 X 1,65 X 0,74M DIMENSÕES: L 1800 X P 1650 X A 750 MM	UNID	2	R$ 1.230,49	R$ 2.460,98
5.7	MESA REUNIÃO 2,50 X 1,10 X 0,74M DIMENSÕES: L 2500 X P 1100 X A 750 MM	UNID	2	R$ 1.830,77	R$ 3.661,54
5.8	Mesa Delta L 1,20 M x 1,20 M	UNID	25	R$ 1.482,30	R$ 37.057,50
5.9	Mesa Delta L 1,40 M x 1,40 M	UNID	12	R$ 1.602,60	R$ 19.231,20
5.10	Mesa Delta L 1,80 M x 1,80 M	UNID	2	R$ 2.360,00	R$ 4.720,00
5.11	Mesa Redonda 1,00m Diâmetro	UNID	2	R$ 842,88	R$ 1.685,76
5.12	Mesa Redonda 1,20m Diâmetro	UNID	5	R$ 1.047,00	R$ 5.235,00
5.13	Mesa Elétrica 180CM X 60CM	UNID	2	R$ 4.641,51	R$ 9.283,02
5.14	Mesa Madeira Pinus 120CM X 90CM X 45CM	UNID	25	R$ 1.022,06	R$ 25.551,50
5.15	Mesa Reta MDP 120 x 60 x 74cm	UNID	25	R$ 601,71	R$ 15.042,75
5.16	Mesa Diretiva 1700MM X 755MM X 700MM c/ Armário	UNID	1	R$ 24.853,58	R$ 24.853,58
5.17	Suporte de Computador	UNID	37	R$ 158,47	R$ 5.863,39
5.18	Gaveteiro Volante 3 Gavetas	UNID	25	R$ 847,15	R$ 21.178,75
5.19	Armário Baixo MDP 800MM X 465MM X 740MM. 1 Porta + Prateleira	UNID	2	R$ 1.152,60	R$ 2.305,20
5.20	Mesa Reta MDP 160 x 90 x 74cm	UNID	2	R$ 809,00	R$ 1.618,00
5.21	Estante Charuto Alto MDP - ARMARIO ALTO FECHADO COM 4 PRATELEIRAS 1600MM X 450MM X 433MM	UNID	2	R$ 939,46	R$ 1.878,92

					R$ 413.639,52

	LOTE 6 – 75%				
ITEM	**ESPECIFICAÇÃO**	**UND**	**QTDE**	**MÉDIA**	**TOTAL**
6.1	Caminhas Empilháveis	UNID	750	R$ 276,20	**R$ 207.150,00**

	LOTE 7 – 25%				
ITEM	**ESPECIFICAÇÃO**	**UND**	**QTDE**	**MÉDIA**	**TOTAL**
7.1	Caminhas Empilháveis	UNID	250	R$ 276,20	**R$ 69.050,00**

	LOTE 8 – 75%				
ITEM	**ESPECIFICAÇÃO**	**UND**	**QTDE**	**MÉDIA**	**TOTAL**
8.1	Cadeira Média Giratória	UNID	165	R$ 1.018,75	R$ 168.093,75
8.2	Cadeira Média Fixa	UNID	263	R$ 531,85	R$ 139.876,55
8.3	Cadeira Executiva Concha Única	UNID	8	R$ 1.412,48	R$ 11.299,84
8.4	Cadeira Alta Giratória c/ rodizios	UNID	8	R$ 2.030,56	R$ 16.244,48
8.5	Cadeira Fixa Polipropileno	UNID	38	R$ 295,72	R$ 11.237,36
8.6	Longarina 3 Lugares	UNID	8	R$ 1.202,97	R$ 9.623,76

8.7	Cadeira Alta c/ Braços Giratória	UNID	210	R$ 1.447,96	R$ 304.071,60
8.8	Cadeira Presidente	UNID	8	R$ 2.411,06	R$ 19.288,48
8.9	Poltrona 1 Lugar	UNID	15	R$ 1.412,24	R$ 21.183,60
8.10	Poltrona 2 Lugares	UNID	15	R$ 1.821,73	R$ 27.325,95
					R$ 728.245,37

LOTE 9 – 25%

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UND	QTDE	MÉDIA	TOTAL
9.1	Cadeira Média Giratória	UNID	55	R$ 1.018,75	R$ 56.031,25
9.2	Cadeira Média Fixa	UNID	87	R$ 531,85	R$ 46.270,95
9.3	Cadeira Executiva Concha Única	UNID	2	R$ 1.412,48	R$ 2.824,96
9.4	Cadeira Alta Giratória c/ rodizios	UNID	2	R$ 2.030,56	R$ 4.061,12
9.5	Cadeira Fixa Polipropileno	UNID	12	R$ 295,72	R$ 3.548,64
9.6	Longarina 3 Lugares	UNID	2	R$ 1.202,97	R$ 2.405,94
9.7	Cadeira Alta c/ Braços Giratória	UNID	70	R$ 1.447,96	R$ 101.357,20
9.8	Cadeira Presidente	UNID	2	R$ 2.411,06	R$ 4.822,12
9.9	Poltrona 1 Lugar	UNID	5	R$ 1.412,24	R$ 7.061,20
9.10	Poltrona 2 Lugares	UNID	5	R$ 1.821,73	R$ 9.108,65
					R$ 237.492,03

LOTE 10 – 75%

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UND	QTDE	MÉDIA	TOTAL
10.1	Caldeirão Alimentação	UNID	225	R$ 347,10	R$ 78.097,50
10.2	Trocador Dobrável	UNID	45	R$ 471,60	R$ 21.222,00
10.3	Mesa Alimentação 5 Lugares	UNID	15	R$ 2.692,60	R$ 40.389,00
					R$ 139.708,50

	LOTE 11 – 25%				
ITEM	**ESPECIFICAÇÃO**	**UND**	**QTDE**	**MÉDIA**	**TOTAL**
11.1	Caldeirão Alimentação	UNID	75	R$ 347,10	R$ 26.032,50
11.2	Trocador Dobrável	UNID	15	R$ 471,60	R$ 7.074,00
11.3	Mesa Alimentação 5 Lugares	UNID	5	R$ 2.692,60	R$ 13.463,00
					R$ 46.569,50

	LOTE 12 – 25%				
ITEM	**ESPECIFICAÇÃO**	**UND**	**QTDE**	**MÉDIA**	**TOTAL**
12.1	Balcão de Atendimento MDP 1100MM X 1200MMMM X 1400MM	UNID	1	R$ 2.168,86	R$ 2.168,86
					R$ 2.168,86

Valor total	**R$ 12.972.482,26**