TERMO DE REFERÊNCIA

PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAQUAQUECETUBA

Estado de São Paulo

Processo Administrativo n° 14258/2026

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.

1. INTRODUÇÃO

O presente Termo de Referência visa orientar o processo de Registro de Preços de mobília pelas Secretaria Municipal de Itaquaquecetuba este processo é regido pela Lei Federal 14.133/2021 e Decreto Municipal nº 8.393/2024, que estabelece normas gerais de licitação e contratação, no âmbito da administração pública.

Não será admitida a adesão à Ata de Registro de Preços por outros órgãos ou entidades, considerando que a contratação visa ao fornecimento de mobílias para técnicos das Secretarias Municipais de Educação e de Receita, estudantes e professores do Sistema Público Municipal de Ensino de Itaquaquecetuba.

A não permissão de adesão garante que as mobílias sejam destinadas exclusivamente ao atendimento das demandas das Secretarias Municipais de Educação e de Receita, permitindo melhor controle dos recursos orçamentários, do cronograma de entrega, montagem e da execução das condições previstas na Ata.

Além disso, a vedação à adesão assegura que todas as obrigações contratuais — fornecimento, entrega, montagem, garantia e assistência técnica das mobílias — sejam de responsabilidade direta do contratado junto ao órgão solicitante, evitando diluição de responsabilidades, comprometimento do planejamento administrativo e riscos à adequada execução do atendimento aos técnicos, estudantes e professores da rede pública municipal de ensino.

2. DA SOLUÇÃO COMO UM TODO CONSIDERANDO O CICLO DE VIDA E ESPECIFICAÇÃO DO OBJETO

A presente solução tem como objetivo viabilizar a aquisição de mobiliário escolar necessário para qualificar os ambientes pedagógicos e administrativos da unidade de ensino. A iniciativa visa garantir condições adequadas de funcionamento, conforto, acessibilidade e segurança, contribuindo diretamente para a melhoria da qualidade do processo de ensino e aprendizagem.

A solução contempla a aquisição de itens como mesas, cadeiras, armários, estantes, arquivos, mesas para professores, mobiliário para salas de atendimento, diretoria, secretaria, salas de recursos, espaços de convivência e demais dependências da instituição. Os mobiliários serão selecionados considerando critérios de durabilidade, ergonomia, adequação às faixas etárias atendidas, cumprimento das normas técnicas aplicáveis (como ABNT), bem como a compatibilidade com os espaços existentes.

A contratação busca atender às seguintes necessidades gerais:

- Substituição de mobiliários danificados, obsoletos ou em quantidade insuficiente.
- Ampliação da capacidade de atendimento da escola, promovendo organização e funcionalidade dos ambientes.
- Melhoria da ergonomia e segurança dos estudantes e profissionais da educação.
- Suporte às atividades pedagógicas, administrativas e de atendimento ao público.

A execução da solução seguirá as normas legais vigentes, incluindo os procedimentos de aquisição previstos na legislação de compras públicas, os critérios de economicidade e a observância aos princípios da administração pública. Após a aquisição, os materiais serão distribuídos às áreas de maior necessidade, conforme planejamento interno da gestão escolar ou das Secretarias Municipais de Educação e de Receita.

Com isso, a solução como um todo assegura ambientes mais adequados, seguros e organizados, proporcionando melhores condições de ensino, aprendizagem e trabalho para toda a comunidade escolar.

3. DAS CONDIÇÕES GERAIS DA CONTRATAÇÃO

Registro de Preços de mobília para atender as necessidades das Secretarias Municipais de Educação e de Receita de Itaquaquecetuba, nos termos da tabela abaixo, conforme condições e exigências estabelecidas neste instrumento.

	LOTE 1		
ITEM	**ESPECIFICAÇÃO**	**UNIDADE**	**QUANTIDADE**
1.1	**Conjunto Aluno Tamanho 3** • Conjunto do aluno individual composto	unidade	2000

	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. 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	4000

	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	unidade	200

	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 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)	unidade	200

	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; - 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	unidade	100

	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 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. • 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	unidade	100

	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	unidade	200

	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: - 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	unidade	200

	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. • 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	unidade	50

	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		

LOTE 2			
ITEM	**ESPECIFICAÇÃO**	**UNIDADE**	**QUANTIDADE**
2.1	**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	unidade	1280

	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:	unidade	50

	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.		
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	unidade	100

	(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).		
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	unidade	100

	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 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	unidade	330

	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.		

LOTE 3			
ITEM	**ESPECIFICAÇÃO**	**UNIDADE**	**QUANTIDADE**
3.1	**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	unidade	200

	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.		
3.2	**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	unidade	300

	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.		
3.3	**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	unidade	200

	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, 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		
3.4	**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	unidade	11

	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.		
3.5	**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	unidade	10

	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.		
3.6	**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	unidade	10

	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.		
3.7	**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	unidade	10

	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.		
3.8	**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	unidade	100

	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 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.		
3.9	**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	unidade	50

	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.		
3.10	**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	unidade	10

	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 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.		
3.11	**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 -	unidade	10

	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, 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.		
3.12	**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	unidade	20

	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,		

	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..		
3.13	**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	unidade	10

	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.		
3.14	**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	unidade	100

	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		
3.15	**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	unidade	100

	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 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, 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, 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 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, mais o tampo superior e inferior, não poderá exceder a altura de 750mm do tampo principal, conforme NR-17.		
3.16	**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	unidade	5

	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).		
3.17	**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	150

3.18	**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	unidade	100

	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.		
3.19	**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	unidade	10

	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).		
3.20	**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 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	unidade	1

	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).		
3.21	**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.	unidade	10

	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.		
3.22	**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	unidade	10

	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 4		
ITEM	**ESPECIFICAÇÃO**	**UNIDADE**	**QUANTIDADE**
4.1	**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	unidade	1000

	pés em suas extremidades em formado de l, 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 l 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.		

LOTE 5			
ITEM	**ESPECIFICAÇÃO**	**UNIDADE**	**QUANTIDADE**
5.1	**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	unidade	220

	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 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.		
5.2	**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 (+/-	unidade	350

	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).		
5.3	**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	unidade	10

	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.		
5.4	**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	unidade	10

	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.		
5.5	**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,	unidade	50

	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)		
5.6	**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	unidade	10

	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		
5.7	**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,	unidade	280

	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.		
5.8	**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	unidade	10

	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, 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.		
5.9	**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	20

	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		
5.10	**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	unidade	20

	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 1600mm, largura 660mm		

LOTE 6			
ITEM	**ESPECIFICAÇÃO**	**UNIDADE**	**QUANTIDADE**
6.1	**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	300
6.2	**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	60
6.3	**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) para os	Unidade	20

	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		

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

Os bens objeto desta contratação são caracterizados como **comuns**, conforme justificativa constante do Estudo Técnico Preliminar.

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

O prazo de vigência da contratação é de 30 (trinta) dias contados a partir da assinatura do contrato e/ou instrumento equivalente, conforme o caso (Nota de Empenho/Carta Contrato/Autorização de Fornecimento), na forma do artigo 105 da Lei n° 14.133/2021.

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

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.

4. DA PREVISÃO NO PLANO DE CONTRATAÇÃO ANUAL

O objeto da contratação está previsto no Plano de Contratação Anual 2026, conforme detalhamento a seguir:

I) ID PCA no PNCP: 46316600000164-0-000009/2026;
II) Data de publicação no PNCP: 21/05/2026;
III) ID do item no PCA: 504, 505, 1803, 1804, 1811, 1815, 1816, 1819, 1820, 1821, 1822, 1823, 1824, 1825, 1428, 1833, 1832, 1838;
IV) Classe/Grupo: Material;
V) Identificador da Futura Contratação: ___.

5. FUNDAMENTAÇÃO E DESCRIÇÃO DA NECESSIDADE DA CONTRATAÇÃO

As Secretarias Municipais de Educação e de Receita justifica a necessidade da aquisição de mobiliário em razão da existência de móveis avariados, desgastados pelo uso contínuo e sem condições adequadas de utilização, comprometendo a segurança, o conforto e a funcionalidade dos ambientes de trabalho e atendimento.

A substituição desse mobiliário é necessária para garantir condições adequadas ao desem-penho das atividades administrativas e educacionais, proporcionando melhores condições de trabalho aos servidores e de atendimento ao público. O novo mobiliário deverá atender, sempre que possível, às normas técnicas vigentes da ABNT, aos princípios de ergonomia e às recomendações de segurança e engenharia do trabalho.

O detalhamento da necessidade desta aquisição deverá constar no Estudo Técnico Prelimi-nar e no Termo de Referência, com a identificação dos móveis que necessitam de substitui-ção em decorrência de avarias, desgaste natural ou inviabilidade de manutenção.

Ressalta-se que mesas, armários, estantes, cadeiras, poltronas e demais itens de mobiliário são indispensáveis para o funcionamento adequado das unidades das Secretarias Municipais de Educação e de Receita. A permanência de móveis danificados pode comprometer a qualidade dos servi-ços prestados, além de representar riscos aos usuários e servidores. Dessa forma, a substi-tuição do mobiliário avariado mostra-se necessária para assegurar ambientes funcionais, seguros, organizados e compatíveis com as atividades desenvolvidas.

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

A presente solução tem como objetivo viabilizar a aquisição de mobiliário escolar necessário para qualificar os ambientes pedagógicos e administrativos da unidade de ensino. A iniciativa visa garantir condições adequadas de funcionamento, conforto, acessibilidade e segurança, contribuindo diretamente para a melhoria da qualidade do processo de ensino e aprendizagem.

A solução contempla a aquisição de itens como mesas, cadeiras, armários, estantes, arquivos, mesas para professores, mobiliário para salas de atendimento, diretoria, secretaria, salas de recursos, espaços de convivência e demais dependências da instituição. Os mobiliários serão selecionados considerando critérios de durabilidade, ergonomia, adequação às faixas etárias atendidas, cumprimento das normas técnicas aplicáveis (como ABNT), bem como a compatibilidade com os espaços existentes.

A contratação busca atender às seguintes necessidades gerais:

- Substituição de mobiliários danificados, obsoletos ou em quantidade insuficiente.
- Ampliação da capacidade de atendimento da escola, promovendo organização e funcionalidade dos ambientes.
- Melhoria da ergonomia e segurança dos estudantes e profissionais da educação.
- Suporte às atividades pedagógicas, administrativas e de atendimento ao público.

A execução da solução seguirá as normas legais vigentes, incluindo os procedimentos de aquisição previstos na legislação de compras públicas, os critérios de economicidade e a observância aos princípios da administração pública. Após a aquisição, os materiais serão distribuídos às áreas de maior necessidade, conforme planejamento interno da gestão escolar ou da secretaria de educação.

Com isso, a solução como um todo assegura ambientes mais adequados, seguros e organizados, proporcionando melhores condições de ensino, aprendizagem e trabalho para toda a comunidade escolar.

7. REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO

- Da participação de empresas reunidas em consórcio

Não será permitida a participação de empresas reunidas em consórcio, qualquer que seja sua forma de constituição.

Justificativa: as devidas justificativas encontram-se disponíveis **no Anexo I, do ETP.**

- Da Sustentabilidade

Os mobiliários a serem fornecidos para atendimento aos técnicos das Secretarias Municipais de Educação e de Receita, estudantes e professores do Sistema Público Municipal de Ensino de Itaquaquecetuba deverão possuir características que promovam durabilidade, segurança, ergonomia e redução de impactos ambientais durante seu ciclo de vida.

A contratada deverá, sempre que possível:

- utilizar matérias-primas provenientes de fontes legalmente regularizadas e ambientalmente adequadas;
- apresentar produtos fabricados com madeira de origem legal, quando aplicável, acompanhada de documentação comprobatória;
- observar normas técnicas de qualidade, segurança e ergonomia aplicáveis aos mobiliários escolares e administrativos;
- promover a destinação ambientalmente adequada de resíduos decorrentes da fabricação, transporte e montagem dos mobiliários;
- assegurar que os produtos fornecidos possuam vida útil compatível com a finalidade de uso, reduzindo a necessidade de substituições frequentes e, consequentemente, o impacto ambiental e os custos administrativos.

A Administração buscará, com a presente contratação, alinhar eficiência, economicidade e responsabilidade socioambiental, garantindo condições adequadas de uso aos servidores, estudantes e profissionais da educação da rede pública municipal de ensino.

Os critérios de sustentabilidade devem atender as normas e regulamentos aplicáveis para garantir ao objeto sua eficácia e adesão aos princípios da sustentabilidade.

Não há indicação de marca ou modelo para o objeto a ser licitado.

- Da exigência de Catálogos, Laudos e Certificados

A exigência de apresentação de catálogos de todos os itens ofertados tem por finalidade possibilitar a verificação prévia da conformidade das mobiliárias com as especificações técnicas estabelecidas no Termo de Referência, permitindo a análise de características como dimensões, materiais, acabamento, composição, ergonomia e demais requisitos de desempenho e qualidade. Essa medida contribui para assegurar que os produtos ofertados atendam às necessidades da Administração, reduzindo o risco de aquisição de itens incompatíveis com o objeto da contratação e conferindo maior transparência, segurança e eficiência ao processo de seleção da proposta mais vantajosa.

Não serão aceitos catálogos montados a partir de imagens da internet ou de qualquer outra fonte que não seja o catálogo oficial da fábrica. A apresentação de catálogos não originais poderá resultar na desclassificação da proposta e na aplicação de penalidades conforme a legislação vigente.

O catálogo apresentado deverá conter informações detalhadas sobre os produtos, incluindo, mas não se limitando a especificações técnicas, dimensões, materiais utilizados e garantia, e deverá ser assinado por um representante legal da empresa.

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

As empresas participantes deverão apresentar os laudos e certificações seguintes:

ARMÁRIO BAIXO 2 PORTAS – ITEM 3.1

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 – ITEM 3.2

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 – ITEM 3.4
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 – ITEM 3.5
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 – ITEM 3.6
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 – ITEM 3.7
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 – ITEM 3.18

- 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 – ITEM 3.22

- 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 – ITEM 2.1

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 – ITEM 2.2

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 – ITEM 2.3

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.

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 EM AÇO COM 16 (DEZESSEIS) – ITEM 2.4

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 – ITEM 2.5

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:

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.

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 – ITEM 5.1

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 – ITEM 5.5
- 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 – ITEM 5.8

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 – ITEM 4.1

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 – ITEM 6.1

• 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.

Da Subcontratação

A contratação de empresa para o fornecimento de mobília, por meio de Ata de Registro de Preços, será realizada sem a possibilidade de subcontratação, pelas razões a seguir expostas:

A contratação direta da empresa fornecedora assegura que todas as obrigações contratuais relacionadas ao fornecimento dos bens, incluindo entrega, montagem (quando aplicável), garantia, assistência técnica e demais responsabilidades decorrentes

da execução contratual, sejam assumidas integralmente pela contratada. Tal medida contribui para a adequada fiscalização da execução do contrato e evita a fragmentação ou a diluição de responsabilidades que poderiam resultar da subcontratação de terceiros.

Da garantia da proposta

Para o objeto em questão, não é necessário pedido de Garantia da Proposta.

Garantia da contratação

Para o objeto em questão, não é necessário pedido de Garantia da contratação.

- Do quantitativo da Ata de Registro de Preços

Não será admitida a admissão de propostas com quantitativo inferior ao máximo estimado conforme condições, quantitativos e especificações constantes do Estudo Técnico Preliminar, e demais documentos que instruem o feito.

Nos termos do art. 82, inciso IV, da Lei nº 14.133/2021, o edital deverá dispor sobre a possibilidade de o licitante oferecer proposta em quantitativo inferior ao máximo previsto, obrigando-se nos limites da proposta apresentada.

Após análise técnica constante do Estudo Técnico Preliminar, verifica-se que a não admissão de propostas com quantitativo inferior ao máximo estimado mostra-se medida adequada e necessária, pelos seguintes fundamentos:

O quantitativo estimado decorre de levantamento de demanda, baseado em na memória de cálculo elaborada a partir dos levantamentos realizados pelo Departamento de Almoxarifado e Administrativo, considerando o quantitativo em estoque, as solicitações das unidades escolares e setores administrativos, bem como a insuficiência do estoque atual para atendimento integral das demandas identificadas, conforme demonstrado no Anexo II.

O quantitativo disponível é insuficiente para suprir integralmente as necessidades identificadas nas unidades escolares e nos departamentos administrativos, tornando necessária a complementação do estoque por meio da presente contratação.

A fragmentação quantitativa comprometeria a coerência da solução definida como mais vantajosa no planejamento;

Estima-se que na formação de preços informada na composição das propostas considera-se a diluição de custos fixos e logísticos sobre o volume total ofertado. A admissão de propostas parciais tende a elevar o custo unitário e comprometer a vantajosidade sob a ótica do custo global da contratação;

A eventual adjudicação fracionada implicaria multiplicidade de fornecedores para o mesmo objeto, ampliando custos transacionais, complexidade de fiscalização, risco de assimetria de desempenho e possibilidade de descontinuidade no fornecimento;

A centralização do fornecimento reduz riscos de inadimplemento parcial, ruptura no abastecimento e incompatibilidades técnicas, garantindo maior segurança na execução da ata de registro de preços;

A medida observa os princípios da eficiência, especialmente no que se refere à gestão e à fiscalização contratual, ao reduzir a complexidade administrativa e os custos transacionais decorrentes da multiplicidade de fornecedores. Atende, igualmente, ao princípio da economicidade, tanto sob a perspectiva do valor ofertado quanto em relação ao custo global do processo de execução, assegurando ganhos de escala e melhor aproveitamento dos recursos públicos;

Ademais, fortalece o planejamento da contratação, ao viabilizar a organização da aquisição junto a um único fornecedor, com definição prévia de cronograma de entrega, local de fornecimento e gestão de estoque, quando aplicável;

Dessa forma, garante-se maior previsibilidade operacional, racionalidade logística e plena aderência à necessidade administrativa identificada, assegurando que a contratação atenda integralmente ao interesse público.

8. MODELO DE EXECUÇÃO CONTRATUAL

Das condições de Entrega

- Prazo de Entrega:

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 de Fornecimento).

- Local de Entrega:

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

- Validade

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

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

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

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.

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.

9. DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

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.

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 solicitação seja devidamente justificada e apresentada dentro do prazo; e

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.

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.

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

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.

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

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.

10. DA FORMAÇÃO DO CADASTRO DE RESERVA

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

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

dos licitantes que mantiverem sua proposta original

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

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

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.

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

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

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.

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:

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

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

11. MODELO DE GESTÃO DO CONTRATO E FISCALIZAÇÃO

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.
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.

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.

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

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.

- Fiscalização e Gestor do Contrato

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.

12. CRITÉRIOS DE MEDIÇÃO DE PAGAMENTO

-Do recebimento

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.

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.

O recebimento definitivo ocorrerá no prazo de 15 (quinze) 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.

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.

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.

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.

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.

- **Da liquidação**

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

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.

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

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.

- **Do prazo de pagamento**

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.

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

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.

No caso de atraso pelo Contratante, os valores devidos ao contratado serão atualizados monetariamente entre o termo final do prazo de pagamento até a data de sua efetiva realização, mediante aplicação do índice IPCA (variação anual) dos últimos 12 (doze) meses que venha a substituí-lo de correção monetária.

- Da forma de pagamento

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

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

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.

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

Após o interregno de um ano, e independentemente do prazo de duração, o contrato terá data-base vinculada à data do orçamento estimado da contratação, os preços iniciais serão reajustados, mediante a aplicação, pelo Contratante, do IPCA ou outro índice

específico ou setorial, exclusivamente para as obrigações iniciadas e concluídas após a ocorrência da anualidade.

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

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).

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

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.

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.

O reajuste será realizado por apostilamento.

13. DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

- Habilitação jurídica

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

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;

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;

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.

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

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.

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

- Habilitação fiscal, social e trabalhista

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

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.

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;

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.

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.

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.

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

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;

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.

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

- Qualificação Econômico-Financeira

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.

- Qualificação Técnica

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.

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.

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

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.

14. DOS RECURSOS

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

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.

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

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

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

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

Os recursos deverão ser encaminhados em campo próprio do sistema.

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 15 (quinze) dias úteis, contado do recebimento dos autos.

Os recursos interpostos fora do prazo não serão conhecidos.

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.

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

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

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

15. DA ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO

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

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

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.

16. DAS INFRAÇÕES ADMINISTRATIVAS E SANÇÕES

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

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;

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

não enviar a proposta adequada ao último lance ofertado ou após a negociação; recusar-se a enviar o detalhamento da proposta quando exigível;

pedir para ser desclassificado quando encerrada a etapa competitiva; ou

deixar de apresentar amostra;

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

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;

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;

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

fraudar a licitação;

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

agir em conluio ou em desconformidade com a lei;

induzir deliberadamente a erro no julgamento;

apresentar amostra falsificada ou deteriorada;

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

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

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.

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, 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.

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.

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

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:

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;

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;

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;

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

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.

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.

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).

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.

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)

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.

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

17. DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E DO PEDIDO DE ESCLARECIMENTO

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.

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.

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 da Prefeitura do Município de Itaquaquecetuba sito a Rua Vereador José Barbosa de Araújo, 151 - Vila Virgínia – Itaquaquecetuba/SP.

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

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

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

18. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

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.

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.

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.

Será divulgada ata da sessão pública no sistema eletrônico.

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.

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

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

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.

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.

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.

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.

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.

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.

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

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.

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

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.

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.

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

19. ADEQUAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

As despesas decorrentes da presente contratação correrão à conta de recursos específicos consignados no Orçamento 2026.

A contratação será atendida pela seguinte dotação:

DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA
4.4.90.52.00 04 129 7012 2182 01 1100000 00675
08.01.00 4.4.90.52.00 12.361.2001.2041 2620002

08.01.00 4.4.90.52.00 12.365.2001.2050 2620002
08.01.00 4.4.90.52.00 12.365.2001.2051 2620002

A dotação relativa aos exercícios financeiros subsequentes será indicada após aprovação da Lei Orçamentária respectiva e liberação dos créditos correspondentes, mediante apostilamento.

20. RESPONSÁVEIS

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.

Tendo em vista, que são considerados dados sensíveis, conforme os termos da LGPD – Lei de Proteção de dados nº 13.709/18, ficam disponíveis nos autos do processo supramencionado a relação de fiscais e gestores.

PREFEITURA MUNICIPAL DE ITAQUAQUECETUBA, 08 DE JULHO DE 2026, 465º da Fundação da Cidade e 72º de sua Emancipação Político-administrativa.

Itaquaquecetuba/SP, 13 de agosto de 2026.

Maria Carolina Sayuri Yoshimura
Assessora

DE ACORDO

Profª Maria Cristina Perpetuo dos Santos Soares

Secretária Municipal de Educação

ANEXO I

GESTOR/FISCAL

Proc. administrativo nº 14258/2026

A fiscalização do fornecimento do objeto do presente ajuste, será exercida por:

Fiscal Técnico:

Nome: Gustavo Curty Gatulin

Cargo: Assessor

CPF: 118.859.737-05

RG: 43.698.574-3

Email: gustavogatulin@gmail.com

Email profissional: gustavo.gatulin@semecti.com.br

Fiscal Administrativo:

Nome: Mariana Franco da Silva

Cargo: Assessora

CPF: 300.801.418-62

RG: 30.254.480-7

Email: mariana_francodasilva@hotmail.com

Email profissional: mariana_francodasilva@hotmail.com

Gestor do Contrato:

Nome: Alex Sandro Barbosa
Cargo: Assessor

CPF: 346.838.748-22

RG: 42.075.422-2

Email: alexsbarbosa10@gmail.com

Email profissional: alex.sandro@semecti.com.br

ANEXO II

MEMÓRIA DE CÁLCULO