

PREFEITURA MUNICIPAL DE JAGUARIUNA - SP

Estudo Técnico Preliminar 1200/2025**1. Informações Básicas**

Número do processo: Proc Adm 3511

2. Descrição da necessidade

OBJETO: REGISTRO DE PREÇOS para futura e eventual aquisição de mobiliários para atender as necessidades das unidades escolares da Rede Municipal de Ensino e da Secretaria Municipal de Educação de Jaguariúna – SP, pelo período de 12 meses.

O presente documento tem como meta registrar e fundamentar a necessidade de Abertura de Processo Licitatório que visa o REGISTRO DE PREÇOS para futura e eventual aquisição de material permanente para atender as necessidades das unidades escolares da Rede Municipal de Ensino e da Secretaria Municipal de Educação de Jaguariúna – SP, pelo período de 12 (doze) meses, podendo ser prorrogado por mais 12 meses conforme a Lei 14.133/2021.

A presente contratação visa o eventual fornecimento parcelado de materiais como: mobiliário fundamental, mobiliário infantil, itens de cozinha e etc.

A Secretaria Municipal de Educação é responsável por todas as escolas Municipais da rede de educação, sendo mais de 30 (trinta) prédios em funcionamento, sendo em sua grande maioria espaços que abrigam escolas.

Considerando manter em pleno funcionamento e garantir aos atendidos um serviço de qualidade, além de zelar pelos princípios da administração pública, sendo a eficiência e continuidade dos serviços públicos (previstos no art. 37 da Constituição Federal e reforçados pela Lei 14.133/0021) ; Considerando ainda que os prédios mencionados recebem centenas de pessoas diariamente, entre alunos, professores, diretores e demais servidores que mantêm o funcionamento dos espaços de forma segura e salubre para tais finalidades, visto que o presente processo licitatório não visa apenas o atendimento de demandas, mas também à prevenção de problemas futuros e à proteção da saúde ocupacional dos servidores.

Por fim, considerando que a presente contratação se trata de itens básicos para funcionamento dos espaços que são de responsabilidade da Secretaria Municipal de Educação, tais como mesas, cadeiras, trocadores e banheiras de crianças, **o presente de faz necessário.**

3. Área requisitante

Área Requisitante	Responsável
Secretaria Municipal de Educação	Juliana Guidi Amadeu

4. Descrição dos Requisitos da Contratação

O presente processo licitatório visa o REGISTRO DE PREÇOS para futura e eventual aquisição de material permanente para atender as necessidades das unidades escolares da Rede Municipal de Ensino e da Secretaria Municipal de Educação de Jaguariúna –SP, pelo período de 12 (doze) meses, podendo ser prorrogado por mais 12 meses conforme a Lei 14.133/2021, sendo a descrição detalhada e seus requisitos:

LOTE 1 – MOBILIÁRIO AÇO		
ITEM	QTD	DESCRIPTIVO DO PRODUTO
1	50	<p>ARMÁRIO DE AÇO GRANDE COR CINZA</p> <p>Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 (#22) com dimensões de 1980x900x450mm, cor cinza cristal e acabamento texturizado, constituído de 02 portas com pivotamento lateral.</p> <p>A Porta Direita possui 5 dobras na parte lateral esquerda, formando o puxador embutido na porta, sendo a primeira com 8mm com sentido para fora da porta em 180º, a segunda com 14,5mm com sentido para fora da porta em 90º, a terceira com 17,5mm com sentido para fora da porta em 90º, a quarta com 51,5 mm com sentido para fora da porta em 90º e a quinta com 17,5 mm com sentido para dentro da porta em 90º. Na parte lateral direita deve possuir 2 dobras, superior e inferior da porta, sendo a primeira com 13mm e a segunda com 18mm, ambas com sentido para dentro da porta em 90º.</p> <p>A Porta Esquerda possui 3 dobras na parte lateral direita, formando o batente para a porta direita, sendo a primeira com 8mm com sentido para dentro da porta em 180º, a segunda com 13,5mm com sentido para fora da porta em 90º e a terceira com 18,5mm com sentido para dentro da porta em 90º, na parte lateral esquerda possui 2 dobras, superior e inferior da porta, sendo a primeira com 13mm e a segunda com 18mm, ambas com sentido para dentro da porta em 90º.</p> <p>Cada Porta deve conter 2 reforços em formato ômega horizontais em “C” por meio de solda ponto na parte superior e inferior das portas, por toda sua extensão, e um reforço em ômega vertical em cada porta na parte central por toda sua extensão, assim como 3 dobradiças em locais adequados, sendo que cada uma recebe 3 pontos de solda ponto, também é soldado na área da fechadura um suporte para maçaneta para auxiliar no sistema de travamento.</p> <p>Para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de maçaneta e sistema cremona que trava a porta na região central, superior e inferior, acompanha duas chaves.</p>

Possui 04 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com duas dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulação é de 50 mm, em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco) (condições dimensionadas para suportar as cargas e solicitações em utilização normal), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando duas estruturas (portas e gabinete).

Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer dois sistemas de ventilação de furos com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário.

Cada armário deverá ter um porta etiqueta que permite a colocação da etiqueta pela parte interna da porta e estampado na própria porta em baixo relevo, o que proporciona maior segurança contra avarias e acidentes, as medidas do porta-etiqueta devem ser de aproximadamente 80 mm x 37 mm.

Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.

O LICITANTE VENCEDOR DEVERÁ APRESENTAR OS SEGUINTE LAUDOS:

		<ul style="list-style-type: none"> • Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); o. ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel; o. ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio, mínimo 2800 horas conforme NBR 17088:2023; p. ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada – Métodos de ensaio, mínimo 1000 horas conforme NBR 8095:2015; q. ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre– Métodos de ensaio, mínimo 26 ciclos conforme NBR 8096:1983; l. emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação da dureza à lápis conforme ASTM D3363:2022; m. emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos conforme ASTM D1308:2020; n. emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para ensaio de determinação da aderência conforme ABNT NBR 11003:2023, ABNT NBR 10443:2008, ASTM D3359:2023, ASTM D7091:2021; o. emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação do brilho, conforme ASTM D523:2018; p. emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação de flexibilidade conforme NBR 10545:2014 e NBR 10443:2008; q. emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de impacto conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019); r. emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010; s. por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; t. para determinação do efeito de produtos químicos domésticos, conforme a Norma ASTM D1308:2020; u. de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental .
2	50	ESTANTE DE AÇO 6 PRATELEIRAS NA COR CINZA

Estantes com dimensões aproximadas 920(L)x450(P)x1980(H) mm. Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, sendo colunas em chapa #14 e prateleira chapa #22.

A estante deve constituir de 04 colunas com seção em L, espessura de 2,00mm (#14), abas de 35mm perfuradas em passo de 50mm para ajuste de altura das prateleiras. Seis (06) prateleiras removíveis que possibilitem a regulação de altura, com espessura de 0,75 mm (#22), cada prateleira deve possuir dois reforços em ômega, na mesma espessura de 0,45 mm (#26), a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras para proporcionar

maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as

arestas cortantes. As prateleiras serão unidas às colunas através de 08 parafusos sextavados com porcas. Laterais e fundo com dois pares de reforço cada em forma de X, com espessura de 2,0mm (#14), com bordas fixadas às colunas por parafusos e porcas. Sapatas metálicas dispostas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto do aço com o piso.

Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.

O LICITANTE VENCEDOR DEVERÁ APRESENTAR OS SEGUINTE LAUDOS:

Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo);

Certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel;

		<p>Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio, mínimo 2800 horas conforme NBR 17088:2023;</p> <p>Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada – Métodos de ensaio, mínimo 1000 horas conforme NBR 8095:2015;</p> <p>Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre– Métodos de ensaio, mínimo 26 ciclos conforme NBR 8096:1983;</p> <p>Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação da dureza à lápis conforme ASTM D3363: 2022;</p> <p>Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos conforme ASTM D1308:2020;</p> <p>Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para ensaio de determinação da aderência conforme ABNT NBR 11003:2023, ABNT NBR 10443:2008, ASTM D3359:2023, ASTM D7091:2021;</p> <p>Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação do brilho, conforme ASTM D523:2018;</p> <p>Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação de flexibilidade conforme NBR 10545:2014 e NBR 10443:2008;</p> <p>Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de impacto conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019);</p> <p>Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010;</p> <p>Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17;</p> <p>Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos, conforme a Norma ASTM D1308:2020;</p> <p>Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR</p>
3	20	<p>ROUPEIRO EM AÇO 16 PORTAS NA COR CINZA – TIPO 1</p> <p>Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 4 vão com 16 portas</p>

sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicial e 3 complementos.

Laterais: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas de 1850mm(A) x 400mm(P) com 9 travas de cada lado tipo garras para fixação das prateleiras, lateral esquerda com 4 dobras sendo a 1ª a 14mm com 90°, a 2ª a 14mm com 90°, a 3ª a 25mm com 90°, 4ª a 400mm com 178° em curva e lateral direita com 3 dobras sendo 1ª a 10mm com 45°, a 2ª a 25mm com 90° a 3ª a 400mm com 178° em curva.

Retaguardas: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas de 1850mm(A) x 345mm(L) sendo que em sentido horizontal tem 2 dobras, a 1ª a 30mm com 180°, a 2ª a 345mm com 180° e termina com 30mm, com sistema de garras invertidas para fixação das prateleiras, posicionadas de acordo com o modelo.

Prateleiras: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas 40mm(E)X340mm(L)X392mm(P) com 3 dobras na visão frontal sendo a 1ª a 27mm com 90°, a 2ª a 40mm com 90°, a 3ª a 392mm com 90° e termina com 27mm, com sistema de unhas de gato para travamento nas laterais e fundos, sendo, 3 garras de fundo e 1 lateral direita e 1 lateral esquerda, com abertura em alto relevo de 25mmx4mm do lado direito e fundo destinada ao encaixe interno dos cabides de polipropileno.

Portas: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas 408mm(A) x292mm(L)x15mm(E) com reforço na vertical tipo Ômega, com Furação para ventilação na parte superior direita de cada porta com 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante mediante PINO ARRUELADO SUP FASTFIXX com encaixe em furação na parte superior da porta travando na parte inferior da prateleira acima e PINO INFERIOR FASTFIXX para encaixe na parte inferior da porta a uma Bucha de nylon fixada a prateleira base, com um estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba dobrável para travamento do pino.

Fechamento através varão composto por 2 barras circulares galvanizadas BTC CL 4,60mm 1006 R2, acoplado a uma lingüeta moldada no dispositivo possibilitando um travamento triplo (superior, inferior e central), garantindo maior segurança para o produto, sendo fixado a porta com a utilização de 2 pinos guias para regulagem do varão e travado pelo pitão (dispositivo para cadeado injetado em nylon com 33% fibra de vidro na cor preta) ou fechadura tipo yale.

Base: confeccionadas em chapa de aço # 24 (0,60mm) nas medidas 40mm(E)X340mm(L)X392mm(P) com 3 dobras na visão frontal sendo a 1ª a 27mm com 90°, a 2ª a 40mm com 90°, a 3ª a 392mm com 90° e termina com 27mm, com sistema de unhas de gato para travamento nas laterais e fundos, sendo, 3 garras de fundo e 1 lateral direita e 1 lateral esquerda, com 4 estampos em baixo relevo em formato circular destinado ao encaixe e fixação dos pés.

Pés: No modulo inicial acompanham 4 pés em polipropileno alto impacto medindo 122mm(A) com diâmetro de 3" composto por sistema com regulagem de altura de 16mm.

Acessório: acompanha o produto um cabide de encaixe por vão.

Montagem: Utilizando os módulos iniciais, permite montagem em série ilimitada através de parafusos 1/4 x 3/8 com lentilha para união dos módulos.

Na utilização de módulos complementos a fábrica indica conjunto com 1 modulo inicial e no máximo 3 módulos complemento com as mesmas características do modulo inicial.

Estrutura

Confeccionada em chapa de aço laminada a frio # 26(0,45mm) e # 24(0,60mm). Utilizando chapas de aço laminada a frio na especificação SAE 1008.

Acabamento

Tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240°C .

Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 " Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3:2015, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010.

Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme.

Capacidade por prateleira 15kg.

DIMENSÕES	ALTURA	LARGURA	PROFUNDIDADE
Externas	1930mm	1380mm	400mm
Internas	410mm	265mm	375mm

O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e

		<p>assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade.</p> <p>Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia.</p> <p>Certidão de registro de pessoa jurídica CREA.</p> <p>Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA.</p> <p>Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas ou NBR 17088 atualizada</p> <p>Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas.</p> <p>Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.</p>
4	50	<p>ROUPEIRO EM AÇO COM 16 PORTAS NA COR CINZA – TIPO 2</p> <p>Especificações em conformidade com o padrão FDE – ES-01, referente à Estante Simples.</p> <p>ROUPEIRO EM AÇO COM 16 PORTAS NA COR CINZA:</p> <p>Roupeiro 16 portas dividido em 4 corpos com 4 portas em cada, confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,75mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas: 1225(L) x420(P x1900 (H) mm. Sistema de travamento das portas é individualizado por porta do tipo “Pitão”, confeccionado em material polimérico, com alojamento para utilização de cadeado. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes, e possui reforço interno tipo “ômega” fixado na parte central no sentido vertical. Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com duas dobradiças internas em cada porta. As dobradiças são formadas por dois corpos com duas e três bainhas, respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as duas faces cilíndricas e são unidos por um pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das duas dobradiças, após união é de 60 mm. Sistema de circulação de ar individualizado por portas, atendendo NR 24, cada porta contém dois conjuntos que facilitam a circulação de ar, um na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por portas, cada porta possui uma porta etiqueta, estampado no próprio corpo, em baixo relevo, de aproximadamente 80 por 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta, proporcionando maior segurança contra avarias e acidentes. Quatro pés niveladores confeccionados em polipropileno injetado, que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este</p>

estabilizador abriga uma porca rebite utilizada para fixar, por rosca, os pés niveladores. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 micron. A polimerização deve ocorrer estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim apolimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto

A empresa deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

* Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação (Ex. Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo).

* Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17;

* Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010.

* Apresentar certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel.

Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. A Lista com os ensaios a serem feitos se encontra em documento abaixo:

4.2 Requisitos dimensionais

4.3 Resistência à corrosão de componentes metálicos

4.4 Requisitos de segurança e usabilidade

6.2 Ensaio de estabilidade:

6.2.3 – Estabilidade do móvel vazio.

6.2.5 – Estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal.

6.3 Ensaio de resistência e durabilidade:

6.3.2 – Ensaio de Resistência da estrutura.

6.3.3.1 – Ensaio de resistência dos suportes de planos horizontais.

6.3.3.2 – Ensaio de deflexão de planos horizontais.

6.3.3.3 – Ensaio de resistência de plano horizontal à carga concentrada.

6.3.8 – Ensaio de Carga máxima total

Arquivo confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 (# 22) com dimensões de 1330x470x600mm, cor cinza cristal e acabamento texturizado, três reforços internos, verticais formato ômega em chapa #22, soldados em cada estrutura lateral, 04 (quatro) gavetas, com capacidade para no mínimo de 60 kg cada, sistema de deslizamento em trilho telescópico progressivo, com dois amortecedores produzidos em material polimérico para evitar impacto das gavetas no “abre e fecha”, puxadores estampados na própria estrutura da gaveta ocupando toda sua extensão, para fins estruturais não podendo ocupar as extremidades superior ou inferior da mesma, varetas laterais para sustentação de pastas, porta-etiquetas estampados na própria estrutura de aço, fechadura com 02 chaves.

Em cada extremidade inferior da base do arquivo será soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deve abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores.

Pé nivelador de polímero injetado (preto), sextavado com nivelador em aço zincado com rosca 3/8” x 21,5 mm de comprimento. Porca-rebite tipo cabeça plana, corpo cilíndrico, rosca 3/8” em aço carbono e revestimento de superfície (zinco).

Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos continuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó hibrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada mínima de 60 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.

O LICITANTE VENCEDOR DEVERÁ APRESENTAR OS SEGUINTE LAUDOS:

- Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo);

- o. ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel;
 - o. ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio, mínimo 2800 horas conforme NBR 17088:2023;
 - p. ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada – Métodos de ensaio, mínimo 1000 horas conforme NBR 8095:2015;
 - q. ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre– Métodos de ensaio, mínimo 26 ciclos conforme NBR 8096:1983;
 - l. emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação da dureza à lápis conforme ASTM D3363:2022;
 - m. emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos conforme ASTM D1308:2020;
 - n. emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para ensaio de determinação da aderência conforme ABNT NBR 11003: 2023, ABNT NBR 10443:2008, ASTM D3359:2023, ASTM D7091: 2021;
 - o. emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação do brilho, conforme ASTM D523:2018;
 - p. emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação de flexibilidade conforme NBR 10545:2014 e NBR 10443:2008;
 - q. emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de impacto conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019);
 - r. emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010;
 - s. por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17;
 - t. para determinação do efeito de produtos químicos domésticos, conforme a Norma ASTM D1308:2020;
- Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO

LOTE 2 – MOBILIARIO MADEIRA

ITEM	QTD	DESCRIPTIVO DO PRODUTO
6	50	<p>ARMÁRIO BAIXO COM RODÍZIOS</p> <p>e. L 800 X P 500 X A 745 MM. 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 0,2 mm, texturizado, semi fosco e anti reflexo. 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 semi círculo (ângulo 180º), com espessura mínima de 3mm, com encaixe “T” no lado de contato ou com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com no mínimo, 2 mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície. Todas demais bordas do tampo e corpo do armário devem ser revestidas com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com, no mínimo, 2mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm tanto na interface superior quanto na inferior da fita, Todos os bordos, incluindo das portas de abrir deverão ser coladas pelo processo Hot Melt. 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, aço carbono SAE 1006/1020, 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 semi oval, com furação de Ø8x12mm nas laterais, e usinagem sequencial com Ø12x12mm na face interna com perfeito</p>

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. Cada porta de abrir será fixada com duas dobradiças em zamak com eixo externo e abertura de 270 graus, com proteção para remoção involuntária. Batente das portas em perfil de aço SAE 1006/1020 e cada porta com um puxador inteiramente metálico, de liga não-ferrosa, na cor do móvel. 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. 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 híbrida epóxi/poliéster eletrostática, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns. 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. Admite-se uma variação de +/- 5% nas dimensões finais.

- A. empresa deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

- Armários e Gaveteiros: Apresentar para os itens o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13961:2010.
- Apresentar para o item o certificado de conformidade de produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela CGCRE - Inmetro.
- Apresentar para o item o Certificado de Conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 4628-3: 2015, 8094:1983, 8095:2015, 9209:1886, 11003: 2010, 14847:2002, 14951-1:2018, 15156:2015, 15158:2016, 15185:2004, 10443:2008, ASTM D 523: 2014, ASTM D 523:2014, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2011, ASTM D 7091:2013, ASTM D 2794:2010, JIS-Z 2801:2010, Norma 2794/2010, Norma 7091/2013 Norma 10545/2014.
- Apresentar o Laudo referente a instrução normativa Nº 01 de 19 de janeiro de 2010 que dispõe sobre critérios de sustentabilidade Ambiental, conforme normas 15448-1 e 15448-2 devidamente assinada por engenheiro responsável.
- Apresentar laudo para o item comprovação à exposição à umidade saturada conforme à ABNT NBR 8095:2015, por pelo menos 50 ciclos de 24 horas com avaliação ABNT NBR ISO 4628-3:2015 com grau de enferrujamento RI0 (isento de ferrugem) e ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas) com comprovação da aderência da tinta inicial e final resultando o grau de aderência X0Y0 para a película de tinta de acordo com a ABNT NBR 11003:2009 Errata 1:2010, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.
- Apresentar laudo NBR 17088: 2023 - Corrosão por exposição à névoa salina 1400 horas — Métodos de ensaio.
- Apresentar laudo NBR 11003:2023 – Determinação de verificação da aderência da camada
- Apresentar laudo NBR 10443:2023 – determinação da espessura da película seca sobre superfícies
- Apresentar Certificado atestado de qualificação NBR 15761:2009 , NBR 14.810:2018 e NBR 15.316:2019 para madeira e revestimento
- Apresentar Certificado de Regularidade no cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio

		<p>Ambiente e dos Recursos Naturais. Renováveis – IBAMA – em nome do fabricante dos produtos ofertados, com validade, vigência na data da solicitação que comprove que a licitante e/ou fabricante do item cotado está legalizada perante este órgão fiscalizador para industrialização de madeiras oriundas de florestas nativas com projetos de manejo florestal ou de reflorestamento, conforme a Lei Federal nº 6.938/1981 e alterações dadas pela Lei nº 10.165/2000.; Instrução Normativa IBAMA nº 06/2013.Códigos CR Valido 7-4 e código 3-10.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Apresentar para o item relatório de conformidade com a NR-17 do Ministério do Trabalho e Emprego (MTE) emitido por engenheiro de segurança do trabalho habilitado, acompanhado de documentação comprobatória do profissional. Laudo emitido por profissional da área de ergonomia filiado a ABERGO associação Brasileira de Ergonomia, atestando a regularidade perante a NR-17, corroborado por médico do trabalho devidamente registrado nos órgãos competentes (Ministério do Trabalho e Emprego) • Apresentar para o item o certificado comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC. Comprovante através de certificados o atendimento as normas ambientais, emitido por organismos certificadores de FSC 100% em nome do proponente e/ou em nome do fabricante dos mobiliários, devidamente comprovado os 100%. Documento deverá ser apresentado do fabricante dos mobiliários • Apresentar certificado de conformidade emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO para a ABNT NBR 16332:2014 para o lote em nome do fabricante dos mobiliários. <p>Declaração de garantia emitido pelo licitante e fabricante do mobiliário de forma solidária, se comprometendo</p>
7	50	<p>ARMÁRIO ALTO</p> <p>Dimensões: L 800 X P 500 X A 1600 MM. 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</p>

de espessura, revestidos em ambas as faces por filme termo prensado melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e anti reflexo. 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 semi círculo (ângulo 180°), com espessura mínima de 3mm, com encaixe "T" no lado de contato ou com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com no mínimo, 2 mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície. Todas demais bordas do tampo e corpo do armário devem ser revestidas com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com, no mínimo, 2mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm tanto na interface superior quanto na inferior da fita, Todos os bordos, incluindo das portas de abrir deverão ser coladas pelo processo Hot Melt. 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, aço carbono SAE 1006 /1020, 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. Duas prateleiras internas em MDF ou MDP com espessura mínima de 18mm, e mesmo acabamento, recuado 5cm da porta. Uma prateleira em MDP com espessura mínima de 18mm intermediária fixa, com função estrutural, fixada através de dispositivo de montagem em PVC ou similar em formato semi oval, 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. Cada

porta de abrir será fixada com três dobradiças em zamak com eixo externo e abertura de 270 graus, com proteção para remoção involuntária. Batente das portas em perfil de aço SAE 1006/1020 e cada porta com um puxador inteiramente metálico, de liga não-ferrosa, na cor do móvel. 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. 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 híbrida epóxi/poliéster eletrostática, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns. Ponteiros 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. Admite-se uma variação de +/- 5% nas dimensões finais.

A empresa deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

Armários e Gaveteiros: Apresentar para os itens o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13961:2010.

Apresentar para o item o certificado de conformidade de produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela CGCRE - Inmetro.

Apresentar para o item o Certificado de Conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 4628-3:2015, 8094:1983, 8095:

2015, 9209:1886, 11003:2010, 14847:2002, 14951-1:2018, 15156:2015, 15158:2016, 15185:2004, 10443:2008, ASTM D 523:2014, ASTM D 523:2014, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2011, ASTM D 7091:2013, ASTM D 2794:2010, JIS-Z 2801:2010, Norma 2794/2010, Norma 7091/2013 Norma 10545/2014.

Apresentar o Laudo referente a instrução normativa Nº 01 de 19 de janeiro de 2010 que dispõe sobre critérios de sustentabilidade Ambiental, conforme normas 15448-1 e 15448-2 devidamente assinada por engenheiro responsável.

Apresentar laudo para o item comprovação à exposição à umidade saturada conforme à ABNT NBR 8095:2015, por pelo menos 50 ciclos de 24 horas com avaliação ABNT NBR ISO 4628-3:2015 com grau de enferrujamento R10 (isento de ferrugem) e ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas) com comprovação da aderência da tinta inicial e final resultando o grau de aderência X0Y0 para a película de tinta de acordo com a ABNT NBR 11003:2009 Errata 1:2010, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.

Apresentar laudo NBR 17088: 2023 - Corrosão por exposição à névoa salina 1400 horas — Métodos de ensaio.

Apresentar laudo NBR 11003:2023 – Determinação de verificação da aderência da camada

Apresentar laudo NBR 10443:2023 – determinação da espessura da película seca sobre superfícies

Apresentar Certificado atestado de qualificação NBR 15761:2009 , NBR 14.810:2018 e NBR 15.316:2019 para madeira e revestimento

Apresentar Certificado de Regularidade no cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais. Renováveis – IBAMA – em nome do fabricante dos produtos ofertados, com validade, vigência na data da solicitação que comprove que a licitante e/ou fabricante do item cotado está legalizada perante este órgão fiscalizador para industrialização de madeiras oriundas de florestas nativas com projetos de manejo florestal ou de reflorestamento, conforme a Lei Federal nº 6.938/1981 e alterações dadas pela Lei nº 10.165/2000.; Instrução Normativa IBAMA nº 06/2013. Códigos CR Valido 7-4 e código 3-10.

Apresentar para o item relatório de conformidade com a NR-17 do Ministério do Trabalho e Emprego (MTE) emitido por engenheiro de segurança do trabalho

		<p>habilitado, acompanhado de documentação comprobatória do profissional. Laudo emitido por profissional da área de ergonomia filiado a ABERGO associação Brasileira de Ergonomia, atestando a regularidade perante a NR-17, corroborado por médico do trabalho devidamente registrado nos órgãos competentes (Ministério do Trabalho e Emprego)</p> <p>Apresentar para o item o certificado comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC. Comprovante através de certificados o atendimento as normas ambientais, emitido por organismos certificadores de FSC 100% em nome do proponente e/ou em nome do fabricante dos mobiliários, devidamente comprovado os 100%. Documento deverá ser apresentado do fabricante dos mobiliários</p> <p>Apresentar certificado de conformidade emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO para a ABNT NBR 16332:2014 para o lote em nome do fabricante dos mobiliários.</p> <p>Declaração de garantia emitido pelo licitante e fabricante do mobiliário de forma solidária, se comprometendo a efetuar</p>
8	40	<p>MESA RETANGULAR DE 1500X600MM</p> <p>Medidas aproximadas: 1500 x 600 x 745mm (L x P x A). Mesa 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</p>

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, 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. 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 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 45° 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 ponteiros, 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. 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 híbrida epóxi/poliéster eletrostática, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns. Cores e padrões a serem definidos. Admite-se uma variação de +/- 5% nas dimensões finais

Mesas de trabalho e reunião: Apresentar para os itens o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13966:2008.

Apresentar para o item o certificado de conformidade de produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela CGCRE - Inmetro.

Apresentar para o item o Certificado de Conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 4628-3:2015, 8094:1983, 8095:2015, 9209:1886, 11003:2010, 14847:2002, 14951-1:2018, 15156:2015, 15158:2016, 15185:2004, 10443:2008, ASTM D 523:2014, ASTM D 523:2014, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2011, ASTM D 7091:2013, ASTM D 2794:2010, JIS-Z 2801:2010, Norma 2794/2010, Norma 7091/2013 Norma 10545/2014.

Apresentar o Laudo referente a instrução normativa Nº 01 de 19 de janeiro de 2010 que dispõe sobre critérios de sustentabilidade Ambiental, conforme normas 15448-1 e 15448-2 devidamente assinada por engenheiro responsável.

Apresentar laudo para o item comprovação à exposição à umidade saturada conforme à ABNT NBR 8095:2015, por pelo menos 50 ciclos de 24 horas com avaliação ABNT NBR ISO 4628-3:2015 com grau de enferrujamento RI0 (isento de ferrugem) e ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d0/t0 (isento de

bolhas) com comprovação da aderência da tinta inicial e final resultando o grau de aderência X0Y0 para a película de tinta de acordo com a ABNT NBR 11003: 2009 Errata 1:2010, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.

Apresentar laudo NBR 17088: 2023 - Corrosão por exposição à névoa salina 1400 horas — Métodos de ensaio.

Apresentar laudo NBR 11003:2023 – Determinação de verificação da aderência da camada

Apresentar laudo NBR 10443:2023 – determinação da espessura da película seca sobre superfícies

Apresentar Certificado atestado de qualificação NBR 15761:2009 , NBR 14.810:2018 e NBR 15.316:2019 para madeira e revestimento

Apresentar Certificado de Regularidade no cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais. Renováveis – IBAMA – em nome do fabricante dos produtos ofertados, com validade, vigência na data da solicitação que comprove que a licitante e/ou fabricante do item cotado está legalizada perante este órgão fiscalizador para industrialização de madeiras oriundas de florestas nativas com projetos de manejo florestal ou de reflorestamento, conforme a Lei Federal nº 6.938/1981 e alterações dadas pela Lei nº 10.165/2000.; Instrução Normativa IBAMA nº 06/2013. Códigos CR Valido 7-4 e código 3-10.

Apresentar para o item relatório de conformidade com a NR-17 do Ministério do Trabalho e Emprego (MTE) emitido por engenheiro de segurança do trabalho habilitado, acompanhado de documentação comprobatória do profissional. Laudo emitido por profissional da área de ergonomia filiado a ABERGO associação Brasileira de Ergonomia, atestando a regularidade perante a NR-17, corroborado por médico do trabalho devidamente registrado nos órgãos competentes (Ministério do Trabalho e Emprego)

Apresentar para o item o certificado comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC. Comprovante através de certificados o atendimento as normas ambientais, emitido por organismos certificadores de FSC 100% em nome do proponente e/ou em nome do fabricante dos mobiliários, devidamente comprovado os 100%. Documento deverá ser apresentado do fabricante dos mobiliários

		<p>Apresentar certificado de conformidade emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO para a ABNT NBR 16332:2014 para o lote em nome do fabricante dos mobiliários.</p> <p>Declaração de garantia emitido pelo licitante e fabricante do mobiliário de forma solidária, se comprometendo</p>
9	25	<p>MESA DE TRABALHO EM “L”</p> <p>Dimensões aproximadas: L 1400 x L 1400 x P 600 x H 740 mm. Tampo confeccionado em MDP de alta densidade termo estabilizado, com espessura aproximada de 25mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão bp, raio ergonômico na parte frontal do tampo, Dotados de três orifícios para passagem de fiação com acabamento em poliestireno injetado e tampa sacável com pega tipo “canoa”, de 90x140mm passa cabos nas dimensões de internas de 75x75mm, com externas, com divisor de cabeamento, todos os bordos devem ser encabeçados com fita de poliestireno com espessura aproximada de 2.5 mm, colados a quente em sistema em adesivo hot melt a 220°, a colagem da fita deve ser através de colagem PUR devidamente comprovada, buchas em zamak, cravadas sob o tampo para fixação das estruturas em rosca m6. Painel frontal estrutural e de privacidade confeccionado em MDP de alta densidade termo estabilizado, com espessura aproximada de 18 mm, lods revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão bp, bordos encabeçados em fita de poliestireno de espessura aproximada 0,45 mm, colada com adesivo hot melt a 200°, colagem PUR devidamente comprovada, fixado na base no sistema “rapid” através de pinos e buchas de pressão minifix. 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 ponteiros 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,</p>

formando dutos para passagem de fiação, sistema preparado, para receber calha estrutural horizontal superior, de acordo com as especificação, , sendo quatro furações, sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento da superfície do componente metálico. Desengraxante em banhos de imersão eliminando óleos, graxas, ceras e cavacos, banho a quente (próximo a 90°C). Lavagem em água corrente polimersão com transbordo para remover resíduos do banho desengraxante. Refinador de camada em imersão com a preparação para a fosfatização. Fosfatização a base de zinco em banhos de imersão com objetivo de formar cristais de zinco que tem como objetivo a perfeita ancoragem da tinta pó. Lavagem em água corrente em imersão com transbordo para remover o resíduo do banho do fosfato. Passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 a 120 micros de espessura, conferindo ao componente resistência à abrasão e intempéries. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado, pino central em aço rosca 3/8 para corrigir possíveis desníveis do piso. Estrutura de sustentação central formada por chapas metálicas dobradas em formato sextavado, com orifícios laterais para acoplamentos de tomadas de força, telefonia e lógica, tendo uma calha interna removível com passagem para fiação e mais três furos para acoplamento de tomadas de força, telefonia e lógica, sistema preparado, para receber calha estrutural horizontal superior, de acordo com as especificação, sendo todo o conjunto sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento da superfície do componente metálico. Desengraxante em banhos de imersão eliminando óleos, graxas, ceras e cavacos, banho a quente (próximo a 90°C). Lavagem em água corrente polimersão com transbordo para remover resíduos do banho desengraxante. Refinador de camada em imersão com a preparação para a fosfatização. Fosfatização a base de zinco em banhos de imersão com objetivo de formar cristais de zinco que tem como objetivo a perfeita ancoragem da tinta pó. Lavagem em água corrente em imersão com transbordo para remover o resíduo do banho do fosfato. Passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco, inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada

de 90 a 120 micros de espessura, conferindo à componente resistência à abrasão e intempéries. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado, pino central em aço rosca 1/4 para corrigir possíveis desníveis do piso, todos os fixadores deverão ter acabamento em PVC adesivos na cor da madeira, não ficando aparentes partes metálicas. Gaveteiro fixo com 2 gavetas, medidas aproximadas 400x450x290 mm (LxPxA) com tolerância de 10% nas medidas do gaveteiro adequando da melhor forma ao tamanho da mesa, com fundo, laterais, base superior e base inferior em madeira MDP (aglomerado) de 18 mm de espessura revestida em laminado melamínico de baixa pressão, texturizada em ambas as faces; bordas com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura em todo o perímetro, colada a quente pelo sistema holt-melt. Gavetas confeccionadas em chapa de aço 24 (0,60mm), dobrada e soldada através de eletro-fusão; com deslizamento suave sobre corredeiras de aço, roldanas em nylon e eixos em aço. Frente da gaveta em MDP (aglomerado) 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces; acabamento das bordas em fita de PVC de 3 mm de espessura, com raio mín. de 2,5 mm em todo o perímetro, coladas a quente pelo sistema holt-melt. Puxadores do tipo zamak niquelado redondo com forma côncava de aproximadamente 110 mm de comprimento. Fechaduras localizadas na frente da gaveta superior, com fechamento simultâneo das 2 gavetas, com 2 chaves dobráveis. Rebites de

repuxo de aço colocados para adaptação dos reguladores de nível. Peças metálicas com pré-tratamento de desengraxamento, decapagem e fosfatização para receber pintura epóxi-pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa.

O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

apresentar para o item MESAS DE TRABALHO EM “L” o certificado de conformidade emitido por ocp, acreditados na cgcre, conforme a norma abnt nbr 13966:2008. Acompanhado de declaração da ocp declarando a conformidade do produto certificado com os produtos do termo de referência. Nota: no certificado deve constar o modelo fornecido em proposta.

apresentar para o item o certificado de conformidade de produto a rotulagem ambiental conforme a abnt nbr iso 14024:2004 e abnt nbr iso 14020:2002 atestado por ocp acreditado pelo inmetro.

apresentar para o item o certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por ocp com avaliação mínima às normas abnt nbr 4628-3:2015, 8094:1983, 8095:2015, 9209:1886, 11003:2010, 14847:2002, 14951-1:2018, 15156:2015, 15158:2016, 15185:2004, 10443:2008, astm d 523:2014, astm d 523:2014, astm d 3359:2017, astm d 3363:2011, astm d 7091:2013, astm d 2794:2010, jis-z 2801:2010, norma 2794/2010, norma 7091/2013 norma 10545/2014.

apresentar o laudo referente a instrução normativa nº 01 de 19 de janeiro de 2010 que dispõe sobre critérios de sustentabilidade ambiental, conforme normas 15448-1 e 15448-2 devidamente assinada por engenheiro responsável.

apresentar laudo para o item comprovação à exposição à umidade saturada conforme à abnt nbr 8095:2015, por pelo menos 50 ciclos de 24 horas com avaliação abnt nbr iso 4628-3:2015 com grau de enferrujamento r10 (isento de ferrugem) e abnt nbr 5841:2015 com grau de empoamento d0/t0 (isento de bolhas) com comprovação da aderência da tinta inicial e final resultando o grau de aderência x0y0 para a película de tinta de acordo com a abnt nbr 11003:2009 errata 1:2010, emitido por laboratório acreditado pelo inmetro.

apresentar para o item relatório de conformidade com a nr-17 do ministério do trabalho e emprego (mte) emitido por engenheiro de segurança do trabalho habilitado, acompanhado de documentação comprobatória do profissional. Laudo emitido por profissional da área de ergonomia filiado a abergo associação brasileira de ergonomia, atestando a regularidade perante a nr-17, corroborado por médico do trabalho devidamente registrado nos órgão competentes (ministério do trabalho e emprego)

apresentar para o item o certificado comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências fsc. Comprovante através de certificados o atendimento as normas ambientais, emitido por organismos certificadores de fsc 100% em nome do proponente e/ou em nome do fabricante dos mobiliários, devidamente comprovado os 100%. Documento deverá ser apresentado do fabricante dos mobiliários.

		<p>apresentar certificado de conformidade emitido por laboratório acreditado pelo inmetro para a abnt nbr 16332:2014 para o item em nome do fabricante da fita ou do fabricante dos mobiliários.</p> <p>declaração de garantia emitido pelo licitante e fabricante do mobiliário de forma solidária, se comprometendo a efetuar</p>
10	15	<p>MESA REUNIÃO REDONDA</p> <p>Mesa de reunião redonda com tampo encabeçado de 40mm com sua medida total de 750mm(A) x 1100mm (L) x 1100mm(P) nas cores padrões disponíveis com acabamento em fita em PVC (Poliestireno) com 1mm espessura com bordas aparentes encabeçada</p> <p>Tampo da mesa: Encabeçado de 40mm composto na parte superior em MDP BP (15mm) e inferior por acabamentos moldurados de 70mm em MDP25mm (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo: 1200mm(L) x 1200mm(P) x 40mm (E), nas cores padrões disponíveis com acabamento em fita em PVC (Poliestireno) com 1mm espessura com bordas aparentes encabeçadas.</p> <p>Pé Painel: Confeccionados em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas, fixados ao tampo através de castanhas e pinos Girofix em sistema de pé cruzado com sobreposição de encaixe.</p> <p>Ponteiras: Sapata tipo “U” em aço chapa #20 (0,90 mm) com ponteiro regulável tipo octogonal em poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado do petróleo possibilitando a regulagem quando houver desnível de piso</p> <p>O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:</p>

		<p>Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO ou órgão competente /equivalente com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade.</p> <p>Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis</p> <p>Certidão de registro de pessoa jurídica CREA.</p>
11	20	<p>MESA REUNIÃO RETANGULAR EM MDF PÉS DE FERRO TUBULAR</p> <p>Medidas aproximadas: 2000 x 1000 x 745mm (L x P x A). Tampo em formato retangular, confeccionado 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 0,2 mm, 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, 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</p>

e ao longo da saia frontal. 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 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 45° e fixados através de sistema de encaixe, gancho ou click, (não será admitida por pressão) no quadro da estrutura, com reforço central em tubo de aço laminado a frio SAE 1006/1020 em secção retangular mínima de 40x20x1,20mm. A base horizontal (pé) deverá ser confeccionada em aço estampado, estampada em formato inclinado e arredondado dispensando o uso de ponteiros, com dimensão mínima de 680mm 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. 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 híbrida epóxi/poliéster eletrostática, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns. Cores e padrões a serem definidos. Admite-se uma variação de +/- 5% nas dimensões finais

Mesas de trabalho e reunião: Apresentar para os itens o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13966:2008.

Apresentar para o item o certificado de conformidade de produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela CGCRE - Inmetro.

Apresentar para o item o Certificado de Conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 4628-3:2015, 8094:1983, 8095:2015, 9209:1886, 11003:2010, 14847:2002, 14951-1:2018, 15156:2015, 15158:2016, 15185:2004, 10443:2008, ASTM D 523:2014, ASTM D 523:2014, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2011, ASTM D 7091:2013, ASTM D 2794:2010, JIS-Z 2801:2010, Norma 2794/2010, Norma 7091/2013 Norma 10545/2014.

Apresentar o Laudo referente a instrução normativa Nº 01 de 19 de janeiro de 2010 que dispõe sobre critérios de sustentabilidade Ambiental, conforme normas 15448-1 e 15448-2 devidamente assinada por engenheiro responsável.

Apresentar laudo para o item comprovação à exposição à umidade saturada conforme à ABNT NBR 8095:2015, por pelo menos 50 ciclos de 24 horas com avaliação ABNT NBR ISO 4628-3:2015 com grau de enferrujamento RI0 (isento de ferrugem) e ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas) com comprovação da aderência da tinta inicial e final resultando o grau de aderência X0Y0 para a película de tinta de acordo com a ABNT NBR 11003:2009 Errata 1:2010, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.

Apresentar laudo NBR 17088: 2023 - Corrosão por exposição à névoa salina 1400 horas — Métodos de ensaio.

Apresentar laudo NBR 11003:2023 – Determinação de verificação da aderência da camada

Apresentar laudo NBR 10443:2023 – determinação da espessura da película seca sobre superfícies

Apresentar Certificado atestado de qualificação NBR 15761:2009 , NBR 14.810:2018 e NBR 15.316:2019 para madeira e revestimento

Apresentar Certificado de Regularidade no cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais. Renováveis – IBAMA – em nome do fabricante dos produtos ofertados, com validade, vigência na data da solicitação que comprove que a licitante e/ou fabricante do item cotado está legalizada perante este órgão fiscalizador para industrialização de madeiras oriundas de florestas nativas com projetos de manejo florestal ou de reflorestamento, conforme a Lei Federal nº 6.938/1981 e alterações dadas pela Lei nº 10.165/2000.; Instrução Normativa IBAMA nº 06/2013. Códigos CR Valido 7-4 e código 3-10.

Apresentar para o item relatório de conformidade com a NR-17 do Ministério do Trabalho e Emprego (MTE) emitido por engenheiro de segurança do trabalho habilitado, acompanhado de documentação comprobatória do profissional. Laudo emitido por profissional da área de ergonomia filiado a ABERGO associação Brasileira de Ergonomia, atestando a regularidade perante a NR-17, corroborado por médico do trabalho devidamente registrado nos órgãos competentes (Ministério do Trabalho e Emprego)

Apresentar para o item o certificado comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC. Comprovante através de certificados o atendimento as normas ambientais, emitido por organismos certificadores de FSC 100% em nome do proponente e/ou em nome do fabricante dos mobiliários, devidamente comprovado os 100%. Documento deverá ser apresentado do fabricante dos mobiliários

Apresentar certificado de conformidade emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO para a ABNT NBR 16332:2014 para o lote em nome do fabricante dos mobiliários.

		Declaração de garantia emitido pelo licitante e fabricante do mobiliário de forma solidária, se comprometendo a efetuar
12	80	<p>CONJUNTO PARA REFEITÓRIO INFANTIL</p> <p>a) Longarina Refeitório: 2 Conjuntos montados sobre longarinas de Tres lugares, dispostos simetricamente de maneira a se obter a acomodação dos usuários de forma ergonômica, confortável e com alto grau de liberdade para movimentação. Base: Componente utilizado para manter a estabilidade e apoio ao piso, e com a função de manter o assento localizado de maneira íntegra ao conjunto. Estrutura denominada de travessa desenvolvida em tubos industriais de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 40 x 20 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades, possui pernas compostas de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e tubo industrial de 38,10 mm de diâmetro, responsável por unir a parte superior com a inferior da perna. As pernas se unem à travessa por meio de encaixes entalhado no termoplástico e fixados com parafusos e porcas. A quantidade de pés varia de acordo com o número de assentos. Longarinas de dois e três lugares possuem dois pés e longarinas de quatro e cinco lugares possuem três pés. As extremidades da longarina são compostas por ponteiros, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto e fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado Polipropileno (PP). Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Assento: Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. O assento é produzido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possui dimensões aproximadas de 460 mm de largura e 415 mm de profundidade, com espessura média de 4 mm, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O mesmo é fixado as travessas por meio de 4 parafusos sextavados flangeados de 1/4" x 2".</p> <p>b) Mesa Refeitório: A estrutura é formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20 x 40 mm com 1,2 mm composto por três travessas e duas cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo são soldados cones de aço 1010/1020, onde são encaixados os pés da mesa. Esses cones são fabricados em tubo Ø 2", com 2,25 mm de espessura de parede e recebem</p>

internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que fixa as pernas sem necessidade de parafusos. As pernas são fabricadas em tubo de aço 1010 /1020 Ø 1.1/2' com 0,9 mm de espessura de parede. Na extremidade inferior de cada pé existe uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa. A sapata é fabricada em polipropileno. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestim ento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto A mesa é composta por tampos modulares em plástico injetado de alto impacto, formado por módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo quatro encaixes nas laterais da mesa, sendo dois de cada lado, e quatro parafusos por módulo.

Medidas da mesa: 590(A) x 820(L) x 1860(C)

Medidas da longarina: 391(A) x 407(L) x 1607(C)

O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

Apresentar catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade

Laudo ou parecer técnico, com imagens e cotas, emitido por profissional certificado pela ABERGO ou que possua a certificação de Ergonomista, devidamente acreditado, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação /especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo, atestando que o mobiliário ofertado atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 – Ergonomia e Portaria vigentes.

Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital válida, indicando o revendedor autorizado e assegurando garantia mínima de 5 (cinco) anos.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a norma NBR 17088:2023, ou versão posterior, com duração mínima de 1900 horas e resultado Ri0 E d0/t0, quando avaliada pelas normas NBR ISO 4628 E NBR 5841.

		<p>Relatório de ensaio de produto emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, e conforme norma NBR 8095:15, ou versão posterior, corrosão por exposição a atmosfera úmida saturada, sem alterações em exposição mínima de 1700h (Ri0 e d0/t0);</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790:2017, ou versão posterior da norma, atestando a tensão à flexão da resina plástica ABS, com resultado mínimo de 70 MPa.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790:2017, ou versão posterior da norma, atestando a tensão à flexão da resina plástica PP, com resultado mínimo de 25 MPa.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando veracidade da resina plástica ABS.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando veracidade da resina plástica PP.</p>
--	--	---

LOTE 3 – CADEIRAS		
ITEM	QTD	DESCRIPTIVO DO PRODUTO
13	60	<p>CADEIRA GIRATÓRIA COM BRAÇOS</p> <p>Cadeira giratória operacional de encosto médio, com braços reguláveis e com, no mínimo, ajustes e movimentos independentes para altura do assento, altura do encosto, inclinação do encosto, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto e altura dos apoia braços. Encosto: Estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 30 mm, largura do encosto mínima de 400mm e extensão vertical mínima de 350 mm. Acabamento/proteção dos bordos do encosto em termoplástico e revestimento do encosto em tecido ou laminado sintético. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante com revestimento do assento em tecido ou laminado sintético, acabamento/proteção dos bordos em termoplástico. Fixação dos elementos ao chassi de assento e</p>

encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de superfície mínima do assento de 410 mm.

Mecanismo do tipo contato permanente com as costas do usuário, acionado através de duas alavancas para ajuste de altura do encosto, inclinação do encosto através de cremalheira interna com no mínimo 7 pontos de parada e 60 mm, e altura do assento através do acionamento do pistão à gás. Mecanismo fabricado em materiais de engenharia como aço carbono com pintura eletrostática a pó e elementos zincados, além de resinas termoplásticas de engenharia injetadas em alta pressão. Acabamento cor preta. Coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplástico de cor preta.

Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas por meio de MIG ou eletrofusão a anéis centrais de estabilização e conificação da coluna e das patas. Pintura eletrostática a pó de cor preta. Capa plástica única injetada em PP de cor preta que recobre toda a porção superior das patas da base. Fixação dos rodízios através de estampagem das paredes dos tubos das patas, sem utilização de bucha plástica ou solda para fixação dos pinos. **Rodízios:** de duplo giro do tipo “H” com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda, diâmetro das rodas de, no mínimo, 48 mm, com rodas duplas. **Braços reguláveis** com corpo, carenagem e apoio superior em termoplástico de engenharia injetado de cor preta. Ajuste de altura do apoio braços com curso mínimo de 70 mm, 7 pontos de parada, com botão de acionamento. Largura útil mínima do apoio braço de 50 mm e comprimento útil de no mínimo 240 mm.

Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental:

- Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado vem acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro. Por não ser um acessório previsto em Norma, poderá ser enviado relatório de ensaio cuja amostra na ocasião dos testes estava provida ou desprovida do apoio de cabeça.

- Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.

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

Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características da espuma do assento e do encosto, constando os seguintes índices de performance:

- Densidade média da espuma do assento entre 45 e 55 kg /m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537/2022, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio.

- Resiliência mínima de 60% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2022, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio.

- Perda de espessura e perda de conforto (F.I.) de no máximo 10% para as espumas do estofamento ao longo da vida útil, conforme ABNT NBR 9177:2022, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio.

- Isenta de Clorofluorcarbono.

- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando resistência à corrosão dos elementos metálicos (com solda) pintados que representam os elementos de fabricação do móvel em questão para exposição de no mínimo 350 horas, conforme ABNT NBR 8094:1983 ou versão posterior da Norma, com avaliações de corrosão conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015.

- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT

14	90	<p data-bbox="612 91 1050 118">CADEIRA GIRATÓRIO BACK SYSTEM</p> <p data-bbox="612 217 1286 1408">Cadeira Giratória backsytem operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis em, no mínimo altura, conforme ABNT NBR 13962/2018 com, no mínimo, espaldar baixo. Ajustes mínimos para os movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura e inclinação do encosto. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 40 mm e dotado de carenagem para contracapa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que cubra o mesmo extensor, não deixando-o aparente durante o curso operacional de ajuste vertical. Largura mínima do encosto de 440 mm, extensão vertical mínima do encosto de 400 mm, ajuste de altura do encosto em no mínimo 5 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 60 mm. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura mínima média predominante com contracapa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica sem uso de perfis de bordo extrudados em PVC. Revestimento do assento e do encosto em tecido tipo crepe de fios de poliéster, ou em laminado sintético de PVC espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Largura e profundidade de superfície mínimas de 460 mm.</p> <p data-bbox="612 1447 1286 2072">Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Plataforma do assento com, no mínimo, chapa de aço carbono estampada com espessura mínima de 2,65 mm e fundida aos demais elementos através de solda do tipo MIG/MAG ou eletrofusão ou em elemento único sem solda. Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado. Mecanismo do tipo monobloco, ou seja, a porção do encosto deve estar unida permanentemente e não de modo a desacoplá-la do assento. O usuário é capaz de travar o encosto em qualquer posição ao longo do curso angular de inclinação de 25 graus (mínimo). Extensor do encosto do mecanismo executado em aço carbono com espessura mínima de parede de 3 mm. Tal suporte do encosto é</p>
----	----	--

obrigatoriamente provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno, porém não ser corrugada (sanfonada), para preservar segurança do usuário contra elementos ocultos, conforme já especificado supra quando do detalhamento do encosto e contra encosto. Elementos metálicos do mecanismo construídos em chapa de aço e/ou expostos apresentam tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa.

Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma EN DIN 16955

/2017 com curso mínimo de ajuste de 100 mm. **Base cinco**

patas: confeccionada em aço tubular de seção retangular ou semi-oblonga cujas dimensões do perfil tubular sejam, no mínimo, de 20 x 30 x 1,50 mm, soldadas por eletrofusão e com reforço em Metal Inert Gas em dois anéis centrais estampados que formam o cônico de alojamento do pistão.

Não é admitido o uso de bucha plástica ou solda para fixação do pino do rodízio, para facilitar eventuais manutenções, o mesmo deverá ser fixo através de anel metálico. **Rodízios:** de duplo giro do tipo “H”, com banda de rodagem em nylon e dimensionais conforme o preconizado pelos requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962/2018, com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda.

Braços estruturados em corpo de aço carbono ou resina de engenharia ou outro material que comprovadamente suporte os ensaios da ABNT NBR 13962:2018, de cor preta, com pintura eletrostática a pó em caso de aço carbono, carenagem injetada em polipropileno, acionado por botão, com no mínimo 5 pontos de regulagem em altura, apoia braços ergonômico e anatômico, injetado em polipropileno de cor preta, com dimensões nominais mínimas de 240 mm de comprimento por 80 mm de largura.

Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental:

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

- Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro (Cgcre).

		<ul style="list-style-type: none"> - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização; - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características da espuma do assento, constando os seguintes índices de performance: - Fator de conforto derivado das forças de indentação de no mínimo 2,3 (ABNT NBR 9176/2016); - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019. - Isenta de Clorofluorcarbono. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando resistência à corrosão dos elementos metálicos (com solda) pintados que representam os elementos de fabricação do móvel em questão para exposição de no mínimo 240 horas, conforme ABNT NBR 8094:1983, com avaliações de corrosão conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2009 - versão corrigida 2010, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película
15	150	<p>CADEIRA GIRATÓRIA DE ESCRITÓRIO 4 PÉS PALITO</p> <p>Descrição do Produto: Cadeira fixa de escritório 4 pés palito com assento e encosto estruturado em compensado</p>

multilaminado de espessura mínima de 10 mm, com fixação à estrutura por meio de porcas de garra de aço zincado e parafusos. **Encosto:** Estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 20 mm, largura do encosto mínima de 340mm e extensão vertical mínima de 260 mm. Acabamento/proteção dos bordos do encosto em termoplástico e revestimento do encosto em tecido ou laminado sintético. **Assento:** estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 25 mm de espessura mínima média predominante com revestimento do assento em tecido ou laminado sintético, acabamento /proteção dos bordos em termoplástico. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 400mm e profundidade de superfície mínima do assento de 380 mm. **Junção do assento e encosto** através de peça em aço carbono com acabamento por meio de pintura eletrostática a pó que suporte, no mínimo, os ensaios aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018 à cadeira. **Estrutura fixa** do tipo 4 pés com elementos soldados entre si por processo MIG, construída em tubos de aço de diâmetro mínimo de 22 mm para as pernas e espessura de prede de no mínimo 1,20 mm. No mínimo duas aparas/travessas para estabilização e fixação do assento, em tubo de aço carbono com dimensão mínima de 20 mm de diâmetro/lado e espessura mínima de 1,20 mm. Acabamento/proteção das partes metálicas em pintura eletrostática a pó e ponteiros /sapatas injetadas em termoplástico para contato com a superfície do piso.

Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental:

- Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado vem acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro. Por não ser um acessório previsto em Norma, poderá ser enviado relatório de ensaio cuja amostra na ocasião dos testes estava provida ou desprovida do apoio de cabeça.
- Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.

		<p>- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 ou Posterior do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização;</p> <p>Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características da espuma do assento e do encosto, constando os seguintes índices de performance:</p> <p>- Densidade média da espuma do assento entre 45 e 55 kg /m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537/2022, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio.</p> <p>- Resiliência mínima de 60% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2022, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio.</p> <p>- Perda de espessura e perda de conforto (F.I.) de no máximo 10% para as espumas do estofamento ao longo da vida útil, conforme ABNT NBR 9177:2022, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio.</p> <p>- Isenta de Clorofluorcarbono.</p> <p>- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando resistência à corrosão dos elementos metálicos (com solda) pintados que representam os elementos de fabricação do móvel em questão para exposição de no mínimo 350 horas, conforme ABNT NBR 8094:1983 ou versão posterior da Norma, com avaliações de corrosão conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015.</p> <p>- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme</p>
16	60	MOCHO GIRATÓRIO ALTO COM ENCOSTO

Descrição do Produto: banco alto giratório regulável do tipo mocho, com encosto e rodízios com, no mínimo, ajustes e movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto e altura do apoia pés. **Encosto:** Estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano com espessura média predominante de, no mínimo, 35 mm, largura do encosto mínima de 390mm e extensão vertical mínima de 100 mm. Revestimento do encosto e contra encosto em tecido ou laminado sintético. **Assento:** estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 50 mm de espessura mínima média predominante com contra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assento em tecido ou laminado sintético. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Diâmetro externo mínimo do assento de 370 mm. **Plataforma de assento do tipo flange** com regulagem de altura do assento em relação ao aro apoia pés e ao piso, através de alavanca e junção do encosto tipo tubo de aço oval ou oblongo ou elíptico de bitola espessura de parede mínima de 1,90 mm e largura do tubo mínima de 30 mm, com acabamento em termoplástico pelo processo de Blow Molding. Coluna para ajuste de altura e giro de 360º do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm. **Aro apoia pés** injetado em resina de engenharia de cor preta com regulagem de altura em relação ao assento e ao piso. **Base de cinco patas** injetada em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de fibra (Poliamida) com anel central metálico de reforço estrutural e aletas de reforço sob as patas para melhor eficiência mecânica, conforme ensaio de carga estática na base proposto pela Norma ABNT NBR 13962:2018 ou ANSI BIFMA X 5.1:2017 (R2022). **Sapatas fixas** em nylon com altura mínima de 60 mm e diâmetro da base de apoio ao solo de 50 mm no mínimo, com pino de fixação à base em aço carbono maciço zincado e anel expansivo metálico para perfeita fixação. Elementos metálicos (exceto êmbolo e elementos internos da coluna pneumática, coluna de encosto e pino de fixação das sapatas, que já têm devido tratamento galvânico através de zincagem) com tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática e pó de cor preta.

Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental:

- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:
- Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,3 (ABNT NBR 9176/2016);

		<ul style="list-style-type: none"> - Densidade média mínima de 40 kg/m3 - método utilizado: ABNT NBR 8537/2015. - Resiliência mínima de 40% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2015. - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 4% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2015 ou versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019. - Isenta de Clorofluorcarbono. - Certificado de Regularidade Técnica em vigência no IBAMA em nome do fabricante
--	--	--

LOTE 4 – ITENS ESCOLARES		
ITEM	QTD	DESCRIPTIVO DO PRODUTO
17	35	<p>CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 MESA INDIVIDUAL E 01 CADEIRA</p> <p>Mesa: • Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas 1200mm (largura) x 650mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura.</p> <p>• Painel frontal em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento frost, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 1117mm (largura) x 250mm (altura) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 2mm para largura e altura e +/- 0,6mm para espessura.</p> <p>• 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 Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário.</p>

O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento.

- Estrutura composta de:

- Montantes verticais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5 mm);

- Travessa longitudinal confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção semioblonga de 25mm x 60mm, em chapa 16 (1,5mm);

- Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 - (1,5mm);

- Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5 mm).

- Fixação do tampo à estrutura através de:

- 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm);

- 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips.

- Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto-atarraxantes 3 /16" x 5/8", zincados.

- Aletas de fixação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas.

- Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.

- Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiros e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

- Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri 0 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.

Cadeira: Cadeira com encosto plástico injetado em PP do tipo fraque, com respiradores ao longo de todo o encosto para melhora do conforto térmico ao usuário, sendo o encosto com parede mínima de 5 mm, largura

na porção do apoio lombar de 480 mm e extensão vertical ou altura útil do encosto de 410 mm. Braços fixos abertos totalmente injetados em termoplástico com adição de fibra de vidro com dimensões de comprimento e largura mínimos conforme requisitos da ABNT NBR 13962:2018 para tais. Braços e encosto da mesma cor, cinza claro ou cinza médio ou similar. Cadeira operacional conforme ABNT NBR 13962:2018 tabela 1. Assento estruturado em chassi injetado em termoplástico com devida contracapa, ambos injetados em PP, com sistema de profundidade útil ativado à partir de botão ou gatilho integrado ao assento, permitindo no mínimo 5 pontos de parada e 50 mm de curso para esta funcionalidade. Almofada para assento em espuma injetada flexível de PU, moldada, de excelente qualidade (apropriada resiliência, baixa perda de conforto e espessura por fadiga ou deformação, alta densidade, livres de CFC e de baixo teor de cinzas), com densidade controlada mínima de 50 kg/m³. Revestimento do assento em tecido crepe 100% poliéster, com cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Dimensões nominais do assento de 480 mm de largura útil 470 mm de profundidade da superfície.

Mecanismo do tipo de reclinção sincronizada de assento e encosto com ajuste automático de tensão, alavanca provida de manípulo plástico para acionamento/trava do sistema de reclinção em pelo menos 03 pontos todos equipados com sistema de anti-impacto ou anti pânico, ajuste de altura do assento em relação ao piso por acionamento da coluna à gás com curso mínimo de 100 mm, sendo que esta está em conformidade com Norma EN DIN 16955:2017 e é provida de telescópio de 03 estágios. Base giratória arcada de cinco hastes injetada em nylon com fibra de vidro de formato piramidal com diâmetro externo mínimo total de 690 mm. Rodízios duplos e de duplo giro, com rodas com diâmetro mínimo de 48 mm, injetadas em nylon, cavalete injetado em resina termoplástica de alto desempenho, de cor preta, eixos horizontal e vertical em aço zincado, sendo o vertical com diâmetro mínimo de 10 mm e provido de anel metálico elástica expansivo para perfeita fixação à base. Dimensões gerais nominais da cadeira: Altura total: 800 mm - 950 mm (mínimo e máximo, dimensões estão alocadas na faixa prevista). Largura total na extremidade dos braços: 570 mm. Profundidade total da cadeira com assento recolhido e não reclinada: 620 mm.

Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental:

Mesa: Laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio.

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

Cadeira: Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, Portaria MTP 4.219 de 20 de Dezembro de 2022, emitido por Profissional competente. O Laudo contém fotografias e/ou imagens e/ou especificações e/ou detalhamentos que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada.

		<p>Devidamente acompanhados da ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional, caso emitidos por Ergonomista, devidamente acompanhados do Certificado ABERGO válido do Profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, devidamente acompanhados do comprovante de registro no CRM.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018. Em caso de apresentação do Certificado apenas emitido por OCP, deverá ser apresentado o(s) Relatório(s) de Ensaio que fundamentaram a certificação do modelo na família de produtos. - Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. - Densidade mínima da espuma de 50 kg/m³ conforme ABNT NBR 8537:2022; - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 3,0 conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961:2019. - Isenta de Clorofluorcarbono. - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro /Cgcre para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina dos elementos metálicos pintados, conforme Norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 240 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empoamento, conforme Normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme
18	80	<p>CONJUNTO COLETIVO MATERNAL</p> <p>A cadeira é composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiros, sapatas, fixadores plásticos e parafusos.</p> <p>A estrutura é fabricada a partir de tubos de secção redonda com Ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés, a</p>

		<p>estrutura recebe ponteiros plásticos injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno).</p> <p>O assento é confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado de 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de encaixe na parte da frente da cadeira e fixado em sua parte traseira por dois parafusos auto atarraxantes para plástico de dimensões 5 x 25 mm. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário é provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea.</p> <p>O encosto é inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça possui cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos.</p>
19	250	<p>DIMENSÕES:</p> <p>MESA</p> <p>Largura: 600 mm (+2);</p> <p>Profundidade: 450 mm (+2);</p> <p>Altura do tampo ao chão: 594 mm (+/-6);</p> <p>CADEIRA</p> <p>Altura do chão ao assento: 350 mm (+/- 10);</p> <p>Encosto: 396 mm (±3) (L) x 198 mm (±3) (A);</p> <p>Assento: 400 mm (±3) (L) x 310 mm (±3) (P).</p> <p>GARANTIA:</p> <p>Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.</p> <p>Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base nota fiscal.</p> <p>EMBALAGEM</p> <p>Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.</p>

		<p>A empresa deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:</p> <p>Certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da Portaria INMETRO nº 401, de 28 de dezembro de 2020, que aprova os Requisitos de Avaliação da Conformidade para móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual – Consolidado</p> <p>Fornecedor deverá apresentar Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na NBR 16332:2014.</p> <p>Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 2 em diferentes ângulos identificando o Produto, identificação do fabricante; data e técnico responsável.</p> <p>- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em atendimento ao prescrito no PRO-027 – Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, obtendo o desempenho a seguir, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1200 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096: 1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523- 18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p>
20	300	CONJUNTO DO ALUNO: DIMENSIONAL 4

DIMENSÕES:**MESA**

Largura: 600 mm (+2);

Profundidade: 450 mm (+2);

Altura do tampo ao chão: 594 mm (+/-6);

CADEIRA

Altura do chão ao assento: 350 mm (+/- 10);

Encosto: 396 mm (± 3) (L) x 198 mm (± 3) (A);

Assento: 400 mm (± 3) (L) x 310 mm (± 3) (P).

GARANTIA:

Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.

Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base nota fiscal.

EMBALAGEM

Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.

A empresa deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

Certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da Portaria INMETRO nº 401, de 28 de dezembro de 2020, que aprova os Requisitos de Avaliação da Conformidade para móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual – Consolidado

Fornecedor deverá apresentar Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na NBR 16332:2014.

Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 2 em diferentes ângulos identificando o Produto, identificação do fabricante; data e técnico responsável.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em atendimento ao prescrito no PRO-027 – Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, obtendo o desempenho a seguir, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios: - Resistência a

Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1200 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096: 1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)

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

cadeira é composta por: estrutura metálica, assento , encosto, ponteiros, sapatas,fixadores plásticos e parafusos.

A estrutura é fabricada a partir de tubos de seção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados . Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés, a estrutura recebe ponteiros plásticos injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno).

O assento é confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado de 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de encaixe na parte da frente da cadeira e fixado em sua parte traseira por dois parafusos auto atarraxantes para plástico de dimensões 5 x 25 mm. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário é provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea.

O encosto é inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça possui cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades

posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos.

Mesa: A estrutura metálica da mesa é confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20 x 20 mm e espessura de 1,9 mm soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo 29 x 58 mm e espessura de parede de 1,5 mm unidas entre si por um tubo oblongo 29 x 58 mm com espessura de parede de 1,2 mm. As pernas da mesa são fabricadas com tubo oblongo 29 x 58 mm espessura 1,5 mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de \varnothing 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem de cada perna da mesa a estrutura se dá por meio de encaixe cônico o qual é travado por meio de um parafuso tipo T. A estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento

eletroestático epóxi e m pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto.

Possui um porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais.

O tampo é injetado em termoplástico virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com ângulos em suas laterais, possibilitando a formação de círculos. O tampo se fixa ao contra tampo por meio de seis encaixes, quatro cliques do tipo Snap fit e duas torres para fixação por parafusos

O contra tampo apoia, reforça e estrutura a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. O tampo possui ainda dois porta objetos laterais integrados em sua superfície de uso

4. ELEMENTOS CONSTITUTIVOS

Componente | Material

Estrutura - Cadeira | Aço 1010/1020

Assento - Cadeira | Polipropileno

Encosto - Cadeira | Polipropileno

Estrutura - Mesa | Aço 1010/1020

Porta Livro - Mesa | Polipropileno

Tampo - Mesa | ABS

MESA

Descrição	Medida
Faixas de estatura	1330 à 1590
b1 Largura do tampo	>b2 x t3
b2 Largura do espaço para as pernas	>500
h1 Altura do tampo	647
h2 Altura para movimentação das coxas	>545
h3 Altura para movimentação dos joelhos	>465
t1 Profundidade do tampo	>b2 x t3
t2 Profundidades do espaço para as pernas	>400
t3 Profundidades para movimentação das pernas	>500
r3 Raio da borda de contato com usuário	>2,5
r4 Raio de arestas e quinas	>1
R5 Raio de curvatura dos cantos	>20
CADEIRA	
Código	Descrição Medida
Faixas de estatura	1300 à 1590
b3 Largura do Assento	395

b4	Largura do Encosto	398
h8	Altura do Assento	380
h7	Extensão vertical do Encosto	185
r1	Raio da aba frontal do Assento	$30 > r1 < 90$
r2	Raio da curvatura da parte interna do encosto	$400 > r2 < 900$
t4	Profundidade útil do Assento	323
t7	Profundidade da superfície do Assento	340
h6	Altura do ponto S	194
r4	Raio de arestas e quinas	> 1
r5	Raio de curvatura dos cantos	> 20
A	Ângulo de inclinação do Encosto (em graus)	101,5°

	A	Inclinação do Assento (em graus)	-3,2°
--	---	----------------------------------	-------

O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

- Apresentar catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. Laudo ou parecer técnico, com imagens e cotas, emitido por profissional certificado pela ABERGO ou que possua a certificação de Ergonomista, devidamente acreditado, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo, atestando que o mobiliário ofertado atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 – Ergonomia e Portaria vigentes. - Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital válida, indicando o revendedor autorizado e assegurando garantia mínima de 5 (cinco) anos.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a norma NBR 17088:2023, ou versão posterior, com duração mínima de 1900 horas e resultado R_{i0} E d_0/t_0 , quando avaliada pelas normas NBR ISO 4628 E NBR 5841.

- Relatório de ensaio de produto emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, e conforme norma NBR 8095:15, ou versão posterior, corrosão por exposição a atmosfera úmida saturada, sem alterações em exposição mínima de 1700h (R_{i0} e d_0/t_0);

- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790:2017, ou versão posterior da norma, atestando a tensão à flexão da resina plástica ABS, com resultado mínimo de 70 MPa.

- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790:2017, ou versão posterior da norma, atestando a tensão à flexão da resina plástica PP, com resultado mínimo de 25 MPa.

- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando veracidade da resina plástica ABS.

		<p>- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando veracidade da resina plástica PP.</p> <p>- ABNT NBR 14006:2008</p> <p>- CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DE ACORDO COM A PORTARIA Nº 401/2020 E MODELO 5 DE --- CERTIFICAÇÃO, COM</p>
21	450	<p>CONJUNTO DO ALUNO: DIMENSIONAL 6</p> <p>COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 1 (UMA) CADEIRA. (ALTURA DO ALUNO: DE 1,59M A 1,88M)</p> <p>DIMENSIONAL 6</p> <p>DESCRIPTIVO</p> <p>Mesa individual com tampo em madeira aglomerada, revestido na fase superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta livros em plástico injetado.</p> <p>Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.</p> <p>Mesa: Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico, na cor CINZA, cantos arredondados.</p> <p>Topos encabeçados com fita de bordo em PVC, acabamento texturizado na cor AZUL.</p> <p>Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de até 2,5mm para espessura.</p> <p>Estrutura composta de: Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm).</p> <p>Porta livros em polipropileno puro, injetado na cor CINZA. Ponteiras e sapatas em polipropileno, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe.</p>

Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.

Cadeira: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor AZUL.

ASSENTO: - largura 390 mm e profundidade de 430 mm.

ENCOSTO: - largura total de 410 mm e altura de 198 mm.

Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, Ø 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto à estrutura através de rebites de “repuxo”, Ø 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatas, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor.

Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.

Acabamento:

Nas partes metálicas deve ser aplicado no processo de pintura e tratamento anti-ferruginoso que assegure no processo de pintura resistência à corrosão em câmara de névoa salina.

Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “Hot Melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos.

Peças injetadas não apresentam rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados.

GARANTIA

Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.

EMBALAGEM

Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto

DIMENSÕES:

MESA

Largura: 605 mm (+2)

Profundidade: 465 mm (+2)

Altura do tampo: 22 mm

Altura do tampo ao chão: 760 mm (+/-10)

CADEIRA

Altura do chão ao assento: 460 mm (+/- 10)

Encosto: 410 mm (L) x 198 mm (A) (+/- 10)

Assento: 430 mm (L) x 390 mm (P) (+/- 10)

A empresa deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

Certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da Portaria INMETRO nº 401, de 28 de dezembro de 2020, que aprova os Requisitos de Avaliação da Conformidade para móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual – Consolidado

Fornecedor deverá apresentar **Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo**, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na NBR 16332:2014.

Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 2 em diferentes ângulos identificando o Produto, identificação do fabricante; data e técnico responsável.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em atendimento ao prescrito no PRO-027 – Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, obtendo o desempenho a seguir, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1200 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096: 1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved

		<p>2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p>
22	150	<p>CONJUNTO PARA REFEITÓRIO ADULTO</p> <p>Longarina Refeitório: 2 Conjuntos montados sobre longarinas de Tres lugares, dispostos simetricamente de maneira a se obter a acomodação dos usuários de forma ergonômica, confortável e com alto grau de liberdade para movimentação. Base: Componente utilizado para manter a estabilidade e apoio ao piso, e com a função de manter o assento localizado de maneira íntegra ao conjunto. Estrutura denominada de travessa desenvolvida em tubos industriais de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 40 x 20 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades, possui pernas compostas de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e tubo industrial de 38,10 mm de diâmetro, responsável por unir a parte superior com a inferior da perna. As pernas se unem à travessa por meio de encaixes entalhado no termoplástico e fixados com parafusos e porcas. A quantidade de pés varia de acordo com o número de assentos. Longarinas de dois e três lugares possuem dois pés e longarinas de quatro e cinco lugares possuem três pés. As extremidades da longarina são compostas por ponteiros, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto e fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado Polipropileno (PP). Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Assento: Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. O assento é produzido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possui dimensões aproximadas de 460 mm de largura e 415 mm de profundidade, com espessura média de 4 mm, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O mesmo é fixado as travessas por meio de 4 parafusos sextavados flangeados de ¼" x 2".</p> <p>b) Mesa Refeitório: A estrutura é formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20 x 40 mm com 1,2 mm composto por três travessas e duas cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo são soldados cones de aço</p>

1010/1020, onde são encaixados os pés da mesa. Esses cones são fabricados em tubo Ø 2", com 2,25 mm de espessura de parede e recebem internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que fixa as pernas sem necessidade de parafusos. As pernas são fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2" com 0,9 mm de espessura de parede. Na extremidade inferior de cada pé existe uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa. A sapata é fabricada em polipropileno. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. A mesa é composta por tampos modulares em plástico injetado de alto impacto, formado por módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo quatro encaixes nas laterais da mesa, sendo dois de cada lado, e quatro parafusos por módulo.

Medidas da mesa: 760(A) x 820(L) x 1860(C)

Medidas da longarina: 451(A) x 407(L) x 1607(C)

O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

Apresentar catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade

Laudo ou parecer técnico, com imagens e cotas, emitido por profissional certificado pela ABERGO ou que possua a certificação de Ergonomista, devidamente acreditado, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo, atestando que o mobiliário ofertado atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 – Ergonomia e Portaria vigentes.

Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital válida, indicando o revendedor autorizado e assegurando garantia mínima de 5 (cinco) anos.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a norma NBR 17088:2023, ou versão posterior, com duração mínima de 1900 horas e resultado $Ri0$ E $d0/t0$, quando avaliada pelas normas NBR ISO 4628 E NBR 5841.

Relatório de ensaio de produto emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, e conforme norma NBR 8095:15, ou versão posterior, corrosão por exposição a atmosfera úmida saturada, sem alterações em exposição mínima de 1700h ($Ri0$ e $d0/t0$);

		<p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790:2017, ou versão posterior da norma, atestando a tensão à flexão da resina plástica ABS, com resultado mínimo de 70 MPa.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790:2017, ou versão posterior da norma, atestando a tensão à flexão da resina plástica PP, com resultado mínimo de 25 MPa.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando veracidade da resina plástica ABS.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando veracidade da resina plástica PP</p>
23	75	<p>MESA ACESSÍVEL</p> <p>Estrutura: Estrutura metálica da mesa é confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo um formato de “U” com de secção circular de 31,75 mm de diâmetro e com espessura de parede de 1,5 mm. Essa possui seis furos passantes de 7,0 mm de diâmetro, por onde são inseridos parafusos que realizam a fixação do tampo. A base em “U” é soldada em duas camisas metálicas fabricadas em tubo oblongo 29 x 58 mm e espessura de parede de 1,5 mm, que são unidas entre si por um tubo de mesma dimensão.</p> <p>As pernas da mesa são fabricadas com tubo oblongo 29 x 58 mm espessura 1,5 mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de 38,10 mm de diâmetro e 1,5 mm de espessura. As extremidades dos pés recebem ponteiras plásticas de acabamento no padrão FDE/FNDE, que são fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dá por meio de dois parafusos.</p> <p>Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto.</p> <p>Tampo: O tampo é fabricado em chapa de aglomerado de 18 mm de espessura com revestimento melamínico branco cristal em sua face superior. As bordas são revestidas com fita de borda em PVC de 3 mm de espessura, e possuem cantos arredondados.</p> <p>Abaixo do tampo está localizado o porta-livros, o qual é injetado em polipropileno na cor cinza, medindo aproximadamente 500 mm</p>

LOTE 5 – ITENS DO INFANTIL

ITEM	QTD	DESCRIPTIVO DO PRODUTO
24	50	<p>CARRINHO DE BEBE</p> <p>Produto Nacional. Carro berço- passeio destinado para crianças a partir de 0 meses com peso até 15 kg. Estrutura em Aço.</p> <p>Capota removível e retrátil • Desarme automático do encosto no fechamento • 4 posições de encosto Acolchoado macio, proporcionando mais conforto para o bebê. Cinto de segurança 5 pontos.</p> <p>Bandeja removível com porta-copo</p> <p>Cabo em couro ecológico</p> <p>2 Rodas dianteiras giratórias. 2 Rodas traseiras com único sistema de freio. Eixos traseiros removíveis. Trava de Fechamento. Desarme automático do encosto no fechamento do carrinho. Composição Têxtil 100% Poliéster. Registro do produto no INMETRO.</p> <p>- Apresentar carta de revenda autorizada do fabricante com reconhecimento de firma</p> <p>- Apresentar carta de garantia solidaria entre o representante e o fabricante</p> <p>- Apresentar laudo de registro no INMETRO</p> <p>Medidas: Alt. 100cm. X Lar. 53,5cm. X Comp. 92cm.</p> <p>Peso. 7,2kg.</p>
25	70	<p>CADEIRA REFEIÇÃO</p> <ul style="list-style-type: none"> • Assento e encosto acolchoados em plástico laminado, facilitando a limpeza • Bandeja com porta-copos • Apoio de pés • Com trava de segurança • Estrutura em aço • Cinto de segurança com 2 regulagens de altura <p>Bandeja removível com porta-copos</p> <p>Fechamento compacto e fácil de desmontar</p> <p>. Registro do produto no INMETRO.</p>

		<p>- Apresentar carta de revenda autorizada do fabricante com reconhecimento de firma</p> <p>- Apresentar carta de garantia solidaria entre o representante e o fabricante</p> <p>- Apresentar laudo de registro no INMETRO</p> <p>Medidas: Alt. 97cm. X Larg. 74cm. X Comp. 63cm.</p> <p>Peso. 4,40kg.</p>
26	70	<p>BANHEIRA INFANTIL COM TROCADOR</p> <p>Banheira desmontável. Capacidade máxima da banheira (bebê + água) = 20kg. Banheira 2 em 1:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Banheira 2 em 1: o tanque pode ser utilizado no suporte ou fora dele • Acompanha saboneteira e mangueira para saída de água do tanque • Fechamento compacto com pés desmontáveis, facilitando o transporte e arma- <p>Acompanha assento redutor para recém-nascido</p> <p>Tampo trocador almofadado com</p> <p>Apresentar carta de revenda autorizada do fabricante com reconhecimento de firma</p> <p>- Apresentar carta de garantia solidaria entre o representante e o fabricante</p> <p>Medidas: Alt. 91cm. X Larg. 81cm. X Comp. 49cm.</p> <p>Peso. 6,100kg.</p>
27	50	<p>TROCADOR</p> <ul style="list-style-type: none"> • Trocador desmontável • Fácil limpeza • Pés desmontáveis, embalagem mais compacta <p>Tampo trocador almofadado com proteção lateral</p> <p>Altura: 95cm x Largura 80cm x Profundidade: 47cm</p> <p>Apresentar carta de revenda autorizada do fabricante com reconhecimento de firma</p> <p>- Apresentar carta de garantia solidaria entre o representante e o fabricante</p>

LOTE 6 - COZINHA		
ITEM	QTD	DESCRIPTIVO DO PRODUTO
28	20	BALCÃO TÉRMICO: TIPO SILF SERVICE MISTO, COM ESTRUTURA EM AÇO INOX CROMADO, COM 08 CUBAS MÉDIAS E FUNDAS SENDO, 04 TÉRMICAS E 04 PARA SALADA COM GELOX, PASSA PRATOS EM INOX DOS DOIS LADOS, RODÍZIOS NOS PÉS COM TRAVA, PROTETOR SALIVAR, ILUMINAÇÃO, MEDIDA MÍNIMA DE 1,40 DE COMPRIMENTO X 1,10 DE ALTURA X 0,60 DE LARGURA, VOLTAGEM DE 220V.
29	15	BALCÃO TÉRMICO: TIPO SELF SERVICE MISTO, COM ESTRUTURA EM AÇO ANOX CROMADO, COM 08 CUBAS MÉDIAS E FUNDAS SENDO, 04 TÉRMICAS E 04 PARA SALADA COM GELOX, PASSA PRATOS EM INOX DOS DOIS LADOS, RODÍZIO NOS PÉS COM TRAVA, PROTETOR SALIVAR, ILUMINAÇÃO, MEDIDA MÍNIMA DE 1,40 DE COMPRIMENTO X 1,25 DE ALTURA X 0,60 DE LARGURA, VOLTAGEM DE 220v.
30	20	EXTRATOR DE SUCO INDUSTRIAL: EM AÇO INOX, CAPACIDADE MÍNIMA DE 01 LT, PENEIRA, COM PRODUÇÃO APROXAMADA DE 15 LARANJAS /MINUTO, VOLTAGEM DE 110v.
31	10	FOGÃO INDUSTRIAL COM FORNO: DE CENTRO, 04 BOCAS. GRELHAS DE 40X40, BOCAS DUPLAS, EM FERRO FUNDIDO RESIDENTE, COM BAIXA PRESSÃO, DOTADO DE BANDEJAS COLETORAS DE GORDURA EM AÇO, CONDUTORES DE GÁS EM AÇO, PRATELEIRA INFERIOR GRADEADA, SAPATAS NIVELADORAS EM POLIPROPOLENO, ALTURA DE 80 CM.
32	20	FOGÃO INDUSTRIAL COM FORNO: DE CENTRO, 06 BOCAS, GRELHAS DE 40X40, BOCAS DUPLAS, EM FERRO FUNDIDO RESISTENTE, COM BAIXA PRESSÃO, DOTADO DE BANDEJAS COLETORAS DE GORDURA EM AÇO, CONDUTORES DE GÁS EM

		AÇO, PRATELEIRA INFERIOR GRADEADA, SAPATAS NIVELADORAS EM POLIPROPILENO, ALTURA DE 80CM.
33	15	FOGÃO INDUSTRIAL COM FORNO: DE CENTRO, 08 BOCAS, DUPLAS, EM FERRO FUNDIDO RESISTENTE, COM BAIXA PRESSÃO, DOTADO DE BANDEJAS COLETORAS DE GORDURA EM AÇO, CONDUTORES DE GÁS EM AÇO, PRATELEIRA INFERIOR GRADEADA, SAPATAS NIVELADORAS EM POLIPROPILENO, ALTURA DE 80CM.
34	60	FREEZER HORIZONTAL: COM CAPACIDADE APROXIMADA DE 450 A 550 LT, COM 02 PORTAS, COR BRANCA, PÉS COM RODÍZIO, VOLTAGEM DE 110v.
35	45	LIQUIDIFICADOR INDUSTRIAL: EM AÇO INOX, CAPACIDADE DE 06LT, VOLTAGEM DE 110v.
36	30	LIQUIDIFICADOR INDUSTRIAL: EM AÇO INOX, CAPACIDADE DE 10LT, VOLTAGEM DE 110v.
37	30	MESA COM APOIO: COM BASE E ESTRUTURA EM AÇO INOXIDÁVEL, COM ALÇAS, ALTURA DE 85CM, MEDINDO 65 A 75 DE LARGURA X 1,20 A 1,50, COM PÉS REFORÇADOS E FIXOS.
38	60	PICADOR DE LEGUMES COM TRIPÉ (CORTADOR): MANUAL, ESTRUTURA EM ALUMÍNIO FUNDIDO, PINTURA EM EPÓXI, NAVALHA EM AÇO INOXIDÁVEL, FORMATO QUADRANGULAR DE 10MM, COM ALTURA MÍNIMA DE 1,10 E MÁXIMA DE 1,30MT.
39	8	REFRIGERADOR DUPLEX: BRANCA, PRATELEIRAS REMOVÍVEIS, PÉS NIVELADORES, COM MÍNIMO DE 310 LITROS E MÁXIMO DE 410 LITROS, VOLTAGEM DE 110v.
40	7	REFRIGERADOR VERTICAL: COM CAPACIDADE DE 410 A 430 LT, PORTA VIDRO TRANSPARENTE (TIPO VISA COOLER) COR BRANCA, VOLTAGEM DE 110v.

LOTE 7 – ELETRODOMÉSTICOS		
ITEM	QTD	DESCRIPTIVO DO PRODUTO
41	20	<p>PURIFICADOR DE PRESSÃO COM 2 TORNEIRAS:</p> <p>Purificador de pressão com 2 torneiras, certificado pelo Inmetro, compressor a gás R-134a, com refil para troca sem fechar o registro, teclas em braile, jato para boca e protetor bucal flexível, regulagem de jato de água, com controlador de proliferação de bactérias, eliminador de odores e sabores, retentor de micropartículas da água, serpentina externa e fácil desmontagem para higienização, gabinete em chapa eletronzincada cor prata, tampo em aço inox 304 escovado, depósito de água em aço inox 304, dreno para limpeza e ralo sifonado. Grau de proteção IPX4, tensão nominal 127 ou 220V, amperagem 2, 7 ou 1, 3, potência 185 watts, frequência de mercado nacional (Hz) 60, consumo de energia (kWh/mês) 2, 85, eficiência energética (kW/ L) 0,023.</p>
42	8	<p>LAVA ROUPAS</p> <p>MÁQUINA DE LAVAR ROUPA – de 15kg com abertura da tampa superior, molho enxague, com centrifugação, cesto inox, quantidade de níveis de roupas-5, dispenser para alvejante, amaciante e sabão em pó, filtro para eliminar fiapos, programas de lavagem, disponíveis nas Voltagem: 110/220v. 12 meses de garantia.</p>
43	10	<p>SMART TV 65 POLEGADAS</p> <p>Smart TV 65 polegadas com painel de pontos quânticos e certificação de conformidade com a diretiva RoHS, verificada como livre de cádmio pelo instituto global de certificação. Frequência de painel 120 Hz (até 144 Hz), Resolução 4K (3.840 x 2.160), processador de referência NQ4 AI Gen2 ou equivalente, HDR (High Dynamic Range) neo quantum HDR ou equivalente, HDR 10+ adaptativo,</p>

		<p>4K AI upscaling ou equivalente, contraste Quantum Mini LED ou equivalente, ângulo de visualização amplo, dimerização UHD, realce de contraste, Motion Xcelerator 144Hz ou equivalente, calibração smart, modo filmmaker, otimizador de brilho HDR, intensificador de cor, remasterização HDR automática e modo conforto ocular. Canais de áudio 2CH com potência de 20 RMS, som virtual em movimento, amplificador de voz ativo tipo PRO, som adaptativo tipo PRO e áudio imersivo 360. Função smarttv com comando de voz à distância, navegador web, compatível com assistentes de voz, funções smart hub no controle remoto, TV para telefonia, telefonia para TV, iniciar espelhamento de TV, espelhamento de som, TV sem fio ligada, Tap View, multitela, transmissão digital ISDB-T, sintonizador analógico Trinorma, data broadcasting e chave de TV. Conectividade com 4 portas HDMI 4K 144 Hz (para HDMI 1/2/3/4), 2 portas USB-A, 1 porta ethernet LAN, 1 porta saída de áudio digital ótica, entrada de RF (terrestre/entrada de cabo) 1/1 (uso comum para terrestre)/0, wi-fi (6), Bluetooth 5.3, HDMI-CEC e HDMI eARC. Todas as funções com suporte em Inglês dos Estados Unidos, Espanhol do México, Português do Brasil. Suporte para deficientes visuais legendas em áudio, Relumino, ampliação, menu de zoom e texto, alto contraste, SeeColors, inversão de cores, escala de cinza, imagem desligada. Suporte para deficientes auditivos Closed Caption (legendas), áudio de várias saídas, zoom para linguagem de sinais. Suporte para deficientes motores com repetição lenta do botão, aplicativo de controle remoto para tudo.</p>
44	25	<p>COMPUTADOR DE MESA – DESKTOP (ESCOLAS E LABORATÓRIO DE INFORMÁTICA)</p> <p>Computador de mesa (desktop), torre ou horizontal com placa mãe off-board com slots e suporte para processadores Intel Core i5 14500T de 14 núcleos e 4.8GHz ou com desempenho equivalente, memória ram 8 GB DDR5, hd com armazenamento 512 GB SSD. Suporte para sistemas operacionais Windows 11 e Linux. Entradas 1 porta USB 3.2 de 2ª geração (10 Gbit/s) Type-C, 1 porta USB 3.2 de 1ª geração (5 Gbit/s), 1 porta para headset (conjunto de fones de ouvido e microfone), 1 porta USB 3.2 de 1ª geração (5 Gbit/s) com SmartPower On, 1 porta USB 3.2 de 1ª geração (5 Gbit/s), 2 portas USB 2.0 (480 Mbit/s), 1 porta DisplayPort™ 1.4a (compatível com HBR3) para computadores fornecidos com Processadores Intel® Core™ Ultra, 1 porta DisplayPort™ 1.4a (compatível</p>

		<p>com HBR2) para computadores fornecidos com Processadores Intel® Core™ , i3, i5 e i7, 1 porta HDMI 2.1, 1 porta ethernet RJ45 (10/100/1.000 Mbit/s), 1 porta do adaptador de energia, 1 porta de módulo opcional (HDMI 2.1 FRL/DisplayPort™ 2.1 (UHBR20)/VGA/USB Type-C® com modo alternativo de DisplayPort™/2 USB-A 3.2 de 2ª geração/PS2 e serial/módulo serial/fibra óptica 5G) para computadores fornecidos com Processadores Intel® Core™ Ultra, 1 porta de módulo opcional (HDMI 2.1 TMDS/DisplayPort™ 1.4a (HBR3)/VGA/USB Type-C® com modo alternativo de DisplayPort™/2 USB-A 3.2 de 2ª geração/PS2 e serial/módulo serial/fibra óptica 5G) para computadores fornecidos com Processadores Intel® Core™ , i3, i5 e i7 ou desempenho equivalente. 1 slot M.2 2230 para placa combinada de Bluetooth e Wi-Fi, 2 slots M.2 2230 /2280 para unidade de estado sólido, sem placa wireless (LAN). Alimentação de energia bi-volt com adaptadores CA de 65 W, conector cilíndrico de 4,5 mm e adaptador CA de 90 W, conector cilíndrico de 4,5 mm.</p>
45	25	<p>COMPUTADOR PC DESKTOP – (SECRETARIA E DEPARTAMENTOS)</p> <p>Computador de mesa (desktop), torre ou horizontal com placa mãe off-board com slots e suporte para processadores Intel Core Ultra 7 265T 13 TOPS NPU, 20 núcleos, 5.3GHz ou com desempenho equivalente, memória ram 16 GB DDR5, hd com armazenamento 1 TB SSD. Suporte para sistemas operacionais Windows 11 e Linux. Entradas 1 porta USB 3.2 de 2ª geração (10 Gbit/s) Type-C, 1 porta USB 3.2 de 1ª geração (5 Gbit/s), 1 porta para headset (conjunto de fones de ouvido e microfone), 1 porta USB 3.2 de 1ª geração (5 Gbit/s) com SmartPower On, 1 porta USB 3.2 de 1ª geração (5 Gbit/s), 2 portas USB 2.0 (480 Mbit/s), 1 porta DisplayPort™ 1.4a (compatível com HBR3) para computadores fornecidos com Processadores Intel® Core™ Ultra, 1 porta DisplayPort™ 1.4a (compatível com HBR2) para computadores fornecidos com Processadores Intel® Core™ , i3, i5 e i7, 1 porta HDMI 2.1, 1 porta ethernet RJ45 (10/100/1.000 Mbit/s), 1 porta do adaptador de energia, 1 porta de módulo opcional (HDMI 2.1 FRL/DisplayPort™ 2.1 (UHBR20)/VGA/USB Type-C® com modo alternativo de DisplayPort™/2 USB-A 3.2 de 2ª geração/PS2 e serial/módulo serial/fibra óptica 5G) para computadores fornecidos com Processadores Intel® Core™ Ultra, 1 porta de módulo opcional (HDMI 2.1</p>

		<p>TMDs/DisplayPort™ 1.4a (HBR3)/VGA/USB Type-C® com modo alternativo de DisplayPort™/2 USB-A 3.2 de 2ª geração/PS2 e serial/módulo serial/fibra óptica 5G) para computadores fornecidos com Processadores Intel® Core™, i3, i5 e i7 ou desempenho equivalente. 1 slot M.2 2230 para placa combinada de Bluetooth e Wi-Fi, 2 slots M.2 2230 /2280 para unidade de estado sólido, sem placa wireless (LAN). Alimentação de energia bi-volt com adaptadores CA de 65 W, conector cilíndrico de 4,5 mm e adaptador CA de 90 W, conector cilíndrico de 4,5 mm.</p>
46	30	<p>MONITOR 24 POLEGADAS</p> <p>49Monitor 24 polegadas, tela curva, 1800r, proporção de tela 16:9, brilho (típico) 350 cd/, contraste estático 3,000:1 (padrão), resolução FHD (1,920 x 1,080), tempo de resposta, 1(mprt), ângulo de visão (horizontal / vertical) 178°(h)/178°(v), taxa de atualização 144hz. Conectividade display port 1 EA, HDMI 2 EA e headphone. Condições de operação em temperatura 10~40 e umidade 10 ~ 80, sem condensação. Calibração Factory Tuning e modo de cores personalizado / brilho alto/ FPS/ RTS/ RPG/ AOS/ sRGB/ cinema. Fonte de alimentação 100~240V 50/60Hz, consumo de energia (máximo) 59 W, consumo de energia (stand-by) menos de 0,5 W, consumo de energia (Off Mode) menos de 0,3 W e adaptador externo com acessórios tipo HDMI e cabo DP.</p>
47	30	<p>IMPRESSORA MULTIFUNCIONAL</p> <p>Impressora multifuncional com conectividade padrão1 host USB; USB 2.0 de alta velocidade; Wi-Fi; Bluetooth LE; Ethernet com capacidades de rede via Ethernet incorporada e Wi-Fi de banda dupla 2,4/5G, Wi-Fi Direct, Bluetooth de baixa energia. Capacidade de impressão móvel. Capacidade de entrada de envelope até 30 envelopes, capacidade de saída até 100 folhas, manuseio de entrada de papel padrão bandeja de entrada para 250 folhas e manuseio de saída de papel padrão bandeja para 100 folhas. Monitor com tela de toque de 3 pol. (76,2 mm) MGD (Mono Graphics Display). Velocidade de digitalização (normal, A4) até 8 ipm (200 ppi, mono); Até 3,5 ipm (200 ppi, colorido). Cartuchos e cabeçotes de impressão com tecnologia Ink, tipos de tinta à base de pigmentos (preto) e à base de corantes (em</p>

		<p>cores). Cabeçotes de impressão 2 (1 preto e 1 tricolor) cor (es) dos suprimentos de impressão preto, ciano, magenta e amarelo. Bocais do cabeçote de impressão 704 (preto), 588 (colorido) com cartuchos substitutos frasco cor preto de 135 ml (~6000 páginas), frasco 31 ciano de 70 ml (~8000 páginas), frasco 31 magenta de 70 ml (~8000 páginas), frasco 31 amarelo de 70 ml (~8000 páginas). Velocidade de impressão em preto (normal, A4) até 15 ppm, em preto (rascunho, A4) até 23 ppm, em cores (normal, A4) até 9 ppm, velocidade de impressão cor (rascunho, A4) até 22 ppm, em preto e branco (ISO) até 15 ppm, em cores (ISO) até 9 ppm. Velocidade de cópia em preto (rascunho, A4) até 23 com, em cores (rascunho, A4) até 22 com, de cópia colorida (ISO) até 6 com, de cópia em preto (ISO) até 13 com. Consumo de energia 0.1 watts (off); 1.10 watts (sleep). Formatos de arquivo suportados JPG, PDF, PNG, TIFF e equivalentes, com capacidade de envio para e-mail. Funções de impressão, cópia, digitalização com especificações do tamanho da digitalização (ADF), máximo 216 x 356 mm, adf e sem fio. Memória de 256 MB. Idiomas de impressão em português (Brasil) e inglês (EUA). Sensor de imagem por contato (contact image sensors - CIS).</p>
48	5	<p>MINI RACK PARA EQUIPAMENTOS E SERVIDORES</p> <p>Mini rack para equipamentos, Patch Panels, Switches, equipamentos de CFTV e eletrônicos em geral, fabricado conforme IEC297-3, DIN 41494 e EIA-310-D. Medidas de altura interna e externa: 356 x 406mm; profundidade interna e profundidade externa: 8 x 570mm. Características de estrutura monobloco soldada, 2 perfis 19" móveis na profundidade, longarinas laterais perfuradas em toda a extensão para fixação dos perfis, fechamentos laterais removíveis, porta com ângulo de abertura maior que 180º facilitando a instalação e manutenção dos equipamentos. Base e teto com abertura para passagem de cabos, ventilação natural com estrutura para adaptação de equipamento de ventilação forçada. Traseira com furação para fixação na parede e passagem de cabos com fita de reforço. Pintura pó eletrostática texturizada de alta resistência, fecho com chave e dobradiças reforçadas.</p>
49	25	<p>NOTEBOOK TELA DE 15 POLEGADAS</p>

		<p>Notebook tela de 15 polegadas Full HD (1920 x 1080) de 120 Hz, com webcam full HD, processador 13ª geração Intel Core i7 (10-core, cache de 12MB, até 5.0GHz) ou com desempenho equivalente. Armazenamento SSD 512GB, memória ram 16GB DDR4, placa de vídeo com memória gráfica compartilha ou desempenho equivalente. Suporte para sistemas operacionais Windows e Linux ou equivalentes. 1 Porta HDMI 1.4, 1 porta USB 3.2 Type-A de 1ª geração, 1 porta USB 3.2 Type-C, 1 porta USB 2.0 Type A, 1 porta de conexão de rede LAN, 1 conector de headset e 1 tomada de energia. Bateria de 4 células e 54Wh (integrada). Placa de rede Wi-Fi 6 e Bluetooth e adaptador CA 65 Watts (Bivolt).</p>
50	50	<p>NOBREAK</p> <p>Nobreak 600 VA - 360 (W), 220V, onda senoidal aproximada. Tensão de Entrada (V) 220 (F+N+T), tensão de saída (V) 220 (F+N+T), conexão de entrada e de saída NBR 14.136. Comprimento do cabo 2,00m. Meia carga aproximadamente 7 min e plena carga aproximadamente 2 min.</p>
51	25	<p>BEBEDOURO COM 3 (TRÊS) TORNEIRAS</p> <p>Bebedouro Industrial 100L, estrutura em aço inox 430, pés reguláveis em ABS injetado, serpentina interna em aço Inox 304, reservatório em polipropileno, isolamento em EPS, gás ecológico R134a, termostato para ajuste de temperatura, aparador de água reforçado e mangueira dreno, tomada com 3 pinos, conforme norma da ABNT/NBR /603351, 3 saídas de água: 1 torneira de água natural e 2 gelada. Classe 1, IPX0 (uso interno), 127v (2,5A) ou 220v (1,10A) 60Hz-280W. Capacidade atendimento 300 pessoas por hora, considerando que cada pessoa tome em média 200 ml de água.</p>
52	150	<p>APARELHOS DE AR CONDICIONADO</p> <p>Ar condicionado split inverter com capacidade de resfriamento 12.000 BTUs/ h, capacidade (resfriamento, Min – Max, BTU/h) 3700 - 13600 BTU /h. Capacidade (resfriamento, kW) 3.52 kW. Capacidade (resfriamento, Min – Max, kW) 1.08 - 3.99</p>

		kW. Eficiência energética IDRS (Wh/Wh) 6.00 Wh /Wh; EER (resfriamento, W/W) 3.01 W/W; Índice de ef. energética no Inmetro (Grade) A.
53	50	<p>BEBEDOURO PARA GALÃO</p> <p>Bebedouro para galões (10 e 20l), com compressor a gás R134a, com estrutura fácil para desmontar e higienizar, serpentina externa. Grande vazão de água, torneira prática, pés anti-derrapantes. Grau de proteção IPX4, tensão 127 ou 220V, amperagem 1, 1/0, 8, potência 90W, frequência no mercado nacional de 60 Hz, consumo de energia mensal 13 KWh. Eficiência energética kW/ L de 0,0680. Volume interno de 2l, capacidade de fornecimento de água gelada (L /h) 1.32 com temperatura de resfriamento de 10 °C. Vazão mínima por gravidade 96 (L/h). Termostato regulável externo.</p>

LOTE 8 – LOUSAS		
ITEM	QTD	DESCRIPTIVO DO PRODUTO
54	15	<p>LOUSA VERDE</p> <p>Lousa 1,20x3,50 composta de 2 painéis componíveis (esquerdo e direito), em MDF, dotados de suportes de fixação e calhas metálicas (esquerda e direita). CONSTITUINTES • 2 painéis em MDF de 20mm (ver referências), dimensões 1200mm (altura) x 1750mm (largura) - cada, revestido na face frontal em laminado melamínico de alta pressão “lousa” , cor VERDE (ver referências). A face posterior deverá ser revestida com chapa de balanceamento - contraplaca fenólica de 0,6mm, lixada em uma face (ver referências). • Todos os bordos do painel deverão ser encabeçados com fi ta de bordo em PVC (cloreto de polivinila), com “primer”, 1,5mm (espessura), na mesma cor e tonalidade do laminado (ver referências), coladas com adesivo “Hot Melting” (ver referências). • 16 suportes de fixação do painel em aço carbono SAE 1008, em chapa 14 (1,9mm), dobrados e estampados conforme projeto. • Conjunto para fixação dos suportes ao painel composto de 32 parafusos de aço, bi-cromatizados, rosca métrica,</p>

cabeça cilíndrica, fenda simples, M6 (diâmetro de 6mm) x 16mm de comprimento e 32 buchas auto atarraxantes de zamac para parafusos M6, 15mm de comprimento (ver referências). • Conjunto para fixação na parede composto de 16 parafusos de aço carbono, zincados, rosca soberba, cabeça sextavada, 1/4" (diâmetro de 6,3mm) x 60mm (comprimento), com arruelas lisas, zincadas, em chapa 16 (1,5mm) e 16 buchas de Nylon tipo S10 (ver referências). • 2 calhas metálica esquerda e direita) em chapa 18 (1,2mm), aço galvanizado, com 1750mm de comprimento - cada, dobrada e estampada . Complementos: - Reforço em chapa 16 (1,5mm), aço galvanizado, com 1750mm de comprimento, dobrado e estampado conforme projeto; - Fechamento das extremidades na extensão horizontal da calha composta em chapa 20 (0,9mm), aço galvanizado - ver projeto; - Apoio em chapa 16 (1,5mm), aço galvanizado; deve haver um a cada centro, entre eixos de fixação (total de três para cada calha) - ver projeto; - Elemento conector em chapa 18 (1,2mm), aço galvanizado . • As calhas deverão ser "espelhadas" para que quando compostas, as bordas nas duas extremidades tenham seus cantos arredondados e as bordas que se encontram tenham seus cantos retos - ver projeto. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, cor CINZA . • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 1000 horas. • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. • A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento frezado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos.

REFERÊNCIAS • 43Laminado melamínico de alta pressão "lousa" quadriculado - cor VERDE - linha "Lousaline", padrão F208 (1250 x 3080mm) com espessura de 1mm - "FÓRMICA" ou equivalente. • MDF - "Madefi bra" (1830 x 2750mm), com espessura de 20mm - "DURATEX" ou equivalente. • Chapa de balanceamento (1250 x 3080mm) - contra-placa fenólica com espessura de 0,6mm - "FÓRMICA" ou equivalente. • Fita de bordo em PVC com espessura de 1,5mm - "REHAU" ou equivalente. • Adesivo "Hot Melting" -"ARTECOLA" ou equivalente. • Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA – referência RAL 7040. • Parafusos e arruelas - "CISER" ou equivalente. • Bucha de zamac - "WIND" ou

equivalente. • Bucha de Nylon tipo S10 - "FISCHER" ou equivalente. IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR

- Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, do tamanho mínimo 80mm x 40mm, a ser fixada na parte posterior de um dos painéis, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Logomarca do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; - Garantia até __/__/ (24 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código do móvel.

IDENTIFICAÇÃO PARA MONTAGEM

- Identificar, por meio de etiquetas adesivas, o verso de cada painel e cada calha com a informação "esquerdo" e "direito", conforme sua posição de montagem.

GARANTIA

- Dois anos contra defeitos de fabricação.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:

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

- Laudo de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e suas aplicações – Anexo A
- Laudo de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2
- Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg.
- Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos respectivos laudos: - NBR 17088:2023 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina de 1000 horas. - NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento - NBR 5841: 2015 - Determinação do grau de empoamento de superfícies pintadas - NBR 9209_1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. - NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com 42 ciclos de exposição com resultados d0/t0 e Ri 0. - NBR 11003:2009 – Determinação da verificação da aderência da camada. - NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico e Determinação da espessura da camada de tinta Mandril Cônico. - NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas

		<p>- Método de ensaio. ASTM D2794-93 (Revisão 2019)</p> <p>- Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto) ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 1000 mil horas.. ASTM D3363: 2022 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis ASTM D 523:2018 – Teste padrão para brilho especular.</p>
55	40	<p>LOUSA QUADRICULADA BRANCA</p> <p>Quadro branco médio (1, 80x1, 20m) quadriculado, magnético, - Confeccionado em MDF de 9mm, e laminado melamínico branco quadriculado 0,8mm, com linhas guias visíveis apenas curta distancia de 5x5cm</p> <p>Moldura em alumínio .</p> <p>- Suporte para apagador 40 CM em alumínio anodizado</p> <p>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.</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A</p> <p>* Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Paineis de partículas de média densidade</p>

CONDIÇÕES GERAIS:

- O objeto licitado não se enquadra como bem de luxo, nos termos do art. 20 da Lei nº 14.133/2021.

- A contratada deverá realizar a entrega do item mediante solicitação formal da Contratante, conforme Autorização de Fornecimento (AF), nos endereços indicados no documento;

- A contratada será responsável por todas as providências e obrigações previstas na legislação vigente, especialmente quanto à qualidade, conformidade e especificação técnica dos materiais fornecidos;
- É vedada a subcontratação ou repasse da execução do objeto a terceiros, sendo de responsabilidade exclusiva da contratada o fornecimento integral dos bens licitados;
- Os valores apresentados na proposta deverão contemplar todos os custos diretos e indiretos, incluindo encargos previdenciários, trabalhistas, tributários, operacionais, comerciais e demais despesas incidentes sobre o fornecimento;
- Prazo de entrega: A contratada terá o prazo de 20(vinte) dias corridos para realizar a entrega do item, no local descrito na Autorização de Fornecimento (AF), à contar do recebimento do documento de formalização do pedido (AF).
- O pagamento será realizado em até 30 (trinta) dias da data da emissão da Nota Fiscal.
- O critério de aceitação será o Recebimento provisório que ocorrerá mediante conferência física e documental dos equipamentos, com verificação da integridade da embalagem e das especificações técnicas. O recebimento definitivo será realizado após testes de funcionamento e confirmação de conformidade com os requisitos do termo de referência. A apresentação da nota fiscal e do termo de garantia será obrigatório no ato da entrega.
- Forma de acondicionamento e transporte: Os produtos deverão ser entregues devidamente embalados de forma segura, em perfeitas condições de uso, protegidos contra impactos e intempéries. O transporte será de responsabilidade exclusiva do fornecedor até o local indicado pela Administração, incluindo o descarregamento e a alocação no local de uso, quando necessário.
- O prazo de garantia: Mínimo de 12 (doze) meses, contados a partir do recebimento definitivo do equipamento. Esta garantia inclui a substituição de peças e o reparo de eventuais defeitos de fabricação, sem custos adicionais à Administração, conforme previsto no Código de Defesa do Consumidor, sem prejuízo de outras garantias legais aplicáveis.

OBSERVAÇÕES

Sob pena de desclassificação e de sofrer as sanções previstas neste Edital, conforme o art. 7º da Lei Federal 10.520/02, a licitante vencedora deverá apresentar, no prazo de 03 (TRES) dias a contar do encerramento da sessão, os seguintes documentos:

- Relatórios de ensaio, Laudos e Certificados de Conformidade solicitada nos itens do lote por ela vencida, deveram ser autenticados ou em original.
- Apresentar catálogos ou desenho técnicos dos mobiliários conforme descritos no ANEXO I – TERMO DE REFERÊNCIA.
- A prefeitura de JAGUARIUNA - SÃO PAULO se reserva no direito de solicitar amostra de um ou mais itens para conferência da qualidade, e se o mesmo está em acordo com os descritivos dos itens do termo de referência.

- As amostras apresentadas deverão estar identificadas com o número do lote, do item, número da licitação, nome do fornecedor, sob pena de desclassificação.
- As amostras solicitadas e aprovadas constituem em parte dos quantitativos totais solicitados para o devido ITEM, tendo em vista sua utilização para análise da compatibilidade do produto cotado com as especificações técnicas solicitadas.
- A não apresentação das amostras e da Documentação Técnica exigidas nos itens do Termo de Referência, dentro do prazo estabelecido, implica a imediata desclassificação da licitante vencedora do lote.
- Caso o licitante participante do certame / processo não seja o fabricante dos produtos, o mesmo deverá apresentar declaração fornecida pelo fabricante autorizando o uso da marca e da documentação técnica exigida para cada produto. A declaração deverá estar com firma reconhecida da assinatura do responsável pelo fornecimento da devida declaração.

5. Levantamento de Mercado

Este levantamento atende ao disposto no art. 23, inciso I, da Lei nº 14.133/2021, bem como às orientações do Decreto nº 10.947/2022 e Instrução Normativa SEGES/ME Nº 65/2021, que tratam da estimativa de preços para contratações públicas.

A pesquisa foi realizada com base em preços obtidos de contratações anteriores registradas em sistemas governamentais oficiais e de valores de mercado.

O responsável pela pesquisa de preços utilizada para composição da média por item é o servidor:

Carlos Alberto Geribola - Diretor de Departamento

6. Descrição da solução como um todo

O presente processo licitatório que visa o REGISTRO DE PREÇOS para futura e eventual aquisição de material permanente para atender as necessidades das unidades escolares da Rede Municipal de Ensino e da Secretaria Municipal de Educação de Jaguariúna – SP, pelo período de 12(doze) meses, podendo ser prorrogado por mais 12 meses conforme a Lei 14.133/2021, é necessário para continuidade nos serviços e atendimentos prestados pela Secretaria Municipal de Educação através das escolas e demais prédios administrados pela Secretaria.

A Contratação através de REGISTRO DE PREÇOS é a maneira que se demonstra mais vantajosa para a administração pública, uma vez que não é possível a precisão exata de quantidades a serem comprados no decorrer de doze meses dois itens aqui descritos. Considerando a não exatidão de quantidades, a presente maneira de contratação também contempla o Princípio da Administração Pública ao zelar pela eficiência dos processos licitatórios, já que um REGISTRO DE PREÇOS gera economia aos cofres públicos no âmbito da eficiência processual e economia de pessoal para gerir os processos.

Com isso, a presente contratação manterá as escolas e espaços administrados pela Secretaria Municipal de Educação em pleno funcionamento com qualidade aos usuários (alunos) e servidores da pasta que cumprem suas jornadas laborais nos locais.

7. Estimativa das Quantidades a serem Contratadas

As quantidades estimadas para as possíveis e eventuais aquisições são:

LOTE 1 – MOBILIARIO DE AÇO		
ITEM	QTD	DESCRIPTIVO DO PRODUTO
1	50	ARMÁRIO DE AÇO GRANDE COR CINZA
2	50	ESTANTE DE AÇO 6 PRATELEIRAS NA COR CINZA
3	20	ROUPEIRO EM AÇO COM 16 PORTAS NA COR CINZA
4	50	ROUPEIRO EM AÇO COM 16 PORTAS NA COR CINZA
5	50	ARQUIVO DE AÇO 4 GAVETAS P/ PASTAS SUSPENSAS

LOTE 2 – MOBILIARIO DE MADEIRA		
ITEM	QTD	DESCRIPTIVO DO PRODUTO
6	50	ARMÁRIO BAIXO COM RODIZIOS
7	50	ARMARIO ALTO
8	40	MESA RETANGULAR DE 1500X600MM
9	25	MESAS DE TRABALHO EM “L”.
10	15	MESA REUNIÃO REDONDA
11	20	MESA REUNIÃO RETANGULAR EM MDF PÉS DE FERRO TUBULAR
12	80	CONJUNTO PARA REFEITÓRIO INFANTIL

LOTE 3 – CADEIRAS		

ITEM	QTD	DESCRIPTIVO DO PRODUTO
13	60	CADEIRA GIRATÓRIA COM BRAÇOS
14	90	CADEIRAS GIRATÓRIA BACK SYSTEM
15	150	CADEIRA FIXA DE ESCRITÓRIO 4 PÉS PALITO
16	60	MOCHO GIRATÓRIO ALTO COM ENCOSTO

LOTE 4 – ITENS ESCOLARES		
ITEM	QTD	DESCRIPTIVO DO PRODUTO
17	35	CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 MESA INDIVIDUAL E 01 CADEIRA
18	80	CONJUNTO COLETIVO MATERNAL
19	250	CONJUNTO DO ALUNO: DIMENSIONAL 3
20	300	CONJUNTO DO ALUNO: DIMENSIONAL 4
21	450	CONJUNTO DO ALUNO: DIMENSIONAL 6
22	150	CONJUNTO PARA REFEITÓRIO ADULTO
23	75	MESA ACESSÍVEL

LOTE 5 – ITENS DO INFANTIL		
ITEM	QTD	DESCRIPTIVO DO PRODUTO
24	50	CARRINHO DE BEBE
25	70	CADEIRA DE REFEIÇÃO

26	70	BANHEIRA INFANTIL COM TROCADOR
27	50	TROCADOR

LOTE 6 – ITENS DE COZINHA		
ITEM	QTD	DESCRIPTIVO DO PRODUTO
28	20	BALCÃO TÉRMICO
29	15	BALCÃO TÉRMICO
30	20	EXTRATOR DE SUCO INDUSTRIAL
31	10	FOGÃO INDUSTRIAL COM FORNO
32	20	FOGÃO INDUSTRIAL COM FORNO
33	8	FOGÃO INDUSTRIAL COM FORNO
34	25	FREEZER HORIZONTAL
35	45	LIQUIDIFICADOR INDUSTRIAL
36	30	LIQUIDIFICADOR INDUSTRIAL
37	30	MESA COM APOIO
38	60	PICADOR DE LEGUMES COM TRIPÉ (CORTADOR)
39	8	REFRIGERADOR DUPLEX
40	7	REFRIGERADOR VERTICAL

LOTE 7 – ELETRODOMÉSTICOS

ITEM	QTD	DESCRIPTIVO DO PRODUTO
41	20	PURIFICADOR DE PRESSÃO COM 2 TORNEIRAS:
41	8	LAVA ROUPAS
43	10	SMART TV 65 POLEGADAS
44	25	COMPUTADOR DE MESA – DESKTOP (ESCOLAS E LABORATÓRIO DE INFORMÁTICA
45	25	COMPUTADOR PC DESKTOP – (SECRETARIA E DEPARTAMENTOS)
46	30	MONITOR 24 POLEGADAS
47	30	IMPRESSORA MULTIFUNCIONAL
48	5	MINI RACK PARA EQUIPAMENTOS E SERVIDORES
49	25	NOTEBOOK TELA DE 15 POLEGADAS
50	50	NOBREAK
51	25	BEBEDOURO COM 3 (TRÊS) TORNEIRAS
52	150	APARELHOS DE AR CONDICIONADO
53	50	BEBEDOURO PARA GALÃO

LOTE 8 – LOUSAS		
54	15	LOUSA QUADRICULADA VERDE
55	40	LOUSA QUADRICULADA BRANCA

8. Estimativa do Valor da Contratação

Valor (R\$): 5.814.364,41

O Valor estimado para a presente contratação é de R\$ 5.814.364,41 (cinco milhões, oitocentos e quatorze mil, trezentos e sessenta e quatro reais e quarenta e um centavo).

A média dos valores unitários de cada item, poderá ser consultado em anexo específico de pesquisa de preços.

9. Justificativa para o Parcelamento ou não da Solução

O parcelamento adotado no presente processo seguiu os critérios de separação por setores dos itens, sem que a competitividade do processo fosse prejudicada, uma vez que o agrupamento de itens e divisão de lotes respeitando os setores dos itens gera aos cofres públicos uma economia de recursos financeiros, considerando o tamanho do grupo de itens o fornecedor terá uma margem mais vantajosa de descontos a serem propostos no certame.

10. Contratações Correlatas e/ou Interdependentes

O presente procedimento licitatório que visa o REGISTRO DE PREÇOS para futura e eventual aquisição de material permanente para atender as necessidades das unidades escolares da Rede Municipal de Ensino e da Secretaria Municipal de Educação de Jaguariúna – SP, pelo período de 12 (doze) meses, podendo ser prorrogado por mais 12 meses conforme a Lei 14.133/2021, não há contratações correlatas e/ou interdependentes deste objeto, uma vez que o mesmo se trata de fornecimento de itens que independem de instalação ou qualquer outro processo administrativo para o pleno funcionamento.

11. Alinhamento entre a Contratação e o Planejamento

A presente contratação está de acordo com a LOA 2025. Na presente data a Prefeitura do Município de Jaguariúna não possui Plano de Contratações Anual, documento este que está em fase de elaboração para o próximo exercício. Sendo assim a despesa se encontra prevista no planejamento financeiro da administração municipal de acordo com a Lei Ordinária nº 2925/2023 (Lei orçamentária Anual de 2024).

12. Benefícios a serem alcançados com a contratação

Os benefícios a serem alcançados com o REGISTRO DE PREÇOS para futura e eventual aquisição de material permanente para atender as necessidades das unidades escolares da Rede Municipal de Educação de Jaguariúna – SP, pelo período de 12 (doze) meses, podendo ser prorrogado por mais 12 meses conforme a Lei 14.133/2021, são inúmeros. A título de exemplificação, seguem alguns dos benefícios a serem alcançados com a presente contratação:

- a. A Presente contratação proporcionará as escolas do Município e demais espaços administrados pela Secretaria Municipal de Educação a troca eficiente e ágil de itens que necessitam de substituição, ou a aquisição de um novo item que em sua grande maioria são essenciais para o bom funcionamento e pleno atendimento do local.

- b. A presente contratação também manter itens de uso, que em sua maioria se tratam de itens essenciais para o funcionamento e/ou desenvolvimento do trabalho das escolas e espaços administrados pela Secretaria Municipal de Educação sempre em boas condições, afastando os possíveis perigos que podem ser gerados em decorrência do mal funcionamento/ avaria nos itens do presente processo;
- c. A presente contratação se mostra benéfica em relação ao uso correto dos recursos financeiros públicos, uma vez que através do presente procedimento licitatório os preços obtidos para aquisição dos itens estará dentro ou mais vantajoso que o valor ofertado no mercado de modo geral;
- d. A presente contratação também se mostra benéfica ao atender diversos princípios da administração pública, tais como, economicidade, eficiência, transparência nas compras públicas, entre outros;
- e. A presente contratação ainda se mostra benéfica quando estudada do ponto de vista da economia de recursos empregados para elaboração de procedimentos licitatórios e administrativos, uma vez que o REGISTRO DE PREÇOS abrange diversos itens em um único processo, além de sua ampla validade do registro dos preços, além de redução no número de contratos administrativos, que resulta na economia de recursos em sua elaboração, acompanhamento e fiscalização.

Conforme demonstrados em alguns poucos exemplos descritos acima, vários são os benefícios resultantes da presente contratação.

13. Providências a serem Adotadas

As providências a serem adotadas pela Administração ao realizar o REGISTRO DE PREÇOS para futuro e eventual fornecimento de material permanente consistem em:

- a. Nomeação de fiscais técnico e administrativo para acompanhamento do contrato;
- b. Elaboração de estudos e orientações quanto ao uso consciente e preservação dos itens adquiridos através do presente;
- c. Realizar os trâmites administrativos para solicitação dos itens de forma eficiente e gerenciamento administrativo dos trâmites de pagamento dos itens;
- d. Em se tratando de itens que dependem da instalação elétrica, a Secretaria de Educação providenciará as devidas instalações com os respectivos departamentos responsáveis por tais instalações, com fins de garantir o pleno funcionamento do item.

14. Possíveis Impactos Ambientais

Para o presente REGISTRO DE PREÇOS para futura e eventual aquisição de materiais permanentes para atender as necessidades das unidades escolares da Rede Municipal de Ensino e da Secretaria Municipal de Educação de Jaguariúna – SP, pelo período de 12 (doze) meses, podendo ser prorrogado por mais 12 meses conforme a Lei 14.133/2021, os possíveis impactos ambientais que possam ser gerados decorrentes da contratação são:

- a. **Consumo de Energia Elétrica:** Os itens que necessitam do uso de energia elétrica deverão operar com eficiência energética mínimo “A” (Selo Procel), com fins de minimizar este possível impacto ambiental. Caso não seja possível a obtenção da eficiência energética descrita acima para operação do item específico, o mesmo deverá operar com o selo mais eficiente para a categoria do item;
- b. **Resíduos de Instalação ou transporte:** A instalação e/ou transporte podem gerar resíduos de embalagens, fitas e etc. assim, todos os resíduos decorrentes da instalação/transporte dos itens deverão ser descartados de forma correta, para minimizar este possível impacto ambiental;
- c. **Nível de Ruído:** Os itens que emitem ruídos sonoros, deverão ser modelos com baixo nível de ruído, contribuindo para que seja minimizado este possível impacto ambiental.

- d. **Descarte de itens de substituição:** Em caso de itens adquiridos para substituição de itens existentes em estado de não funcionamento ou de uso comprometido, a administração fará a entrega do item a ser descartado ao departamento responsável (Departamento de Patrimônio) que fará o correto descarte de cada item, sendo avaliado a natureza de seu material, para minimizar este possível impacto ambiental.

15. Declaração de Viabilidade

Esta equipe de planejamento declara **viável com restrições** esta contratação com base neste Estudo Técnico Preliminar.

15.1. Justificativa da Viabilidade com Restrições

A presente contratação é viável, pois atende as necessidades técnicas do procedimento licitatório da modalidade escolhida para tal registro, apresenta preço compatível com o mercado, observa critérios de eficiência econômica e legalidade da administração Pública.

16. Responsáveis

Todas as assinaturas eletrônicas seguem o horário oficial de Brasília e fundamentam-se no §3º do Art. 4º do [Decreto nº 10.543, de 13 de novembro de 2020](#).

CARLOS ALBERTO GERIBOLA

Diretor de Departamento