



PREGÃO ELETRÔNICO Nº 32/2026
PREGÃO ELETRÔNICO PARA SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS
LICITAÇÃO AMPLA CONCORRÊNCIA

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 32/2026

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº: 1676/2026

ENDEREÇO ELETRÔNICO: <https://licitavinhedo.presconinformatica.com.br>

DATA DO INÍCIO DO PRAZO PARA ENVIO DA PROPOSTA ELETRÔNICA: 07/05/2026.

DATA E HORA DA ABERTURA DA SESSÃO PÚBLICA: 20/05/2026 às 09:00 Horas.

O **MUNICÍPIO DE VINHEDO**, por seu(ua) pregoeiro(a) nomeado(a) pela Portaria nº 335, de 20 de março de 2026 da lavra do Exmo. Sr. Prefeito Municipal, pelo presente torna público que se acha aberta, nesta unidade, licitação na modalidade PREGÃO, a ser realizada por intermédio do sistema eletrônico de contratações denominado LICITAVINHEDO, com utilização de recursos de tecnologia da informação, denominada **PREGÃO ELETRÔNICO**, com critério de julgamento **MENOR PREÇO POR LOTE** – Processo nº 1676/2026, objetivando o **REGISTRO DE PREÇOS PARA FUTURA AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO PARA ATENDER AS SECRETARIAS, UNIDADES DE SAÚDE E UNIDADES ESCOLARES NA CIDADE DE VINHEDO/SP, DE ACORDO COM AS ESPECIFICAÇÕES, QUANTIDADES ESTIMADAS E CONDIÇÕES QUE CONSTAM DO ESTUDO TÉCNICO PRELIMINAR E TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXOS AO PRESENTE EDITAL** para atendimento das Secretarias do Município de Vinhedo, que será regida pela Lei Federal nº 14.133/2021 e suas alterações, Decreto Municipal nº 341/2023, Lei Complementar nº 123/06 e Lei Complementar nº 147/14.

As propostas deverão obedecer às especificações deste instrumento convocatório e seus anexos e serão encaminhadas por meio eletrônico, após o registro dos interessados em participar na plataforma eletrônica.

A sessão pública de processamento do Pregão Eletrônico será realizada no endereço eletrônico <https://licitavinhedo.presconinformatica.com.br>, no dia e hora mencionados no preâmbulo deste Edital e será conduzida pelo(a) pregoeiro(a) com o auxílio da equipe de apoio, designados nos autos do processo em epígrafe e indicados no sistema pela autoridade competente.

Qualquer divergência entre as informações constantes entre o portal de compras e o edital, prevalecerá o quanto descrito neste documento convocatório.

Pedidos de Esclarecimentos e Impugnações deverão ser formulados, exclusivamente em aba própria, diretamente no portal LICITAVINHEDO.

Caso necessário, ainda, exceto nos casos citados acima, os interessados poderão entrar em contato com os pregoeiros e/ou equipe de apoio de segunda à sexta-feira das 9 às 16 horas no Setor de Licitações, situado na Rua Humberto Pescarini, nº 330, Bairro Centro, Vinhedo/SP, CEP 13.280- 085, por meio do telefone (19) 3826-7800, ramais 1112, 1113, 1115, 1121, 1122, 1125 ou 1126 pelo e-mail junior.alfredo@vinhedo.sp.gov.br.

Obs.: **Durante a sessão pública, os(as) pregoeiros(as) ficam incomunicáveis e só atendem os licitantes através do chat do sistema.**

As informações constantes neste Edital e em seus Anexos são complementares entre si, de modo que todas devem ser consideradas para os fins a que se destinam.

Futuras alegações relacionadas com o desconhecimento de quaisquer informações constantes deste Edital e seus Anexos, bem como dos preceitos legais pertinentes não serão consideradas e/ou admitidas, inclusive quando da execução do contrato ou instrumento equivalente.

Advertência: O Município de Vinhedo ADVERTE a todos os Licitantes, que não está hesitando penalizar empresas que descumpram o pactuado. Solicitamos que as Empresas apresentem suas Propostas e Lances de forma consciente, com a certeza de que poderão cumprir com a efetiva entrega do objeto da forma como foi pedido no Edital e dentro dos prazos, preços e padrões de qualidade exigidos. Vale lembrar também que os pedidos de realinhamento de preço são exceções à regra, destinados sempre a situações excepcionabilíssimas, e somente serão deferidos, se em total consonância com a Lei. Ratificamos, portanto, que

as propostas sejam efetivadas de forma séria e consciente, visando evitar problemas, tanto para a Administração Pública como para as Empresas.

1. DO OBJETO

- 1.1. A presente licitação tem por objeto **REGISTRO DE PREÇOS PARA FUTURA AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO PARA ATENDER AS SECRETARIAS, UNIDADES DE SAÚDE E UNIDADES ESCOLARES NA CIDADE DE VINHEDO/SP**, conforme especificações descritas no Estudo Técnico Preliminar (ANEXO I) Termo de Referência (ANEXO II), que integra o presente Edital, em todos os seus termos e condições.

2. FORMALIZAÇÃO DE CONSULTAS

- 2.1. Os interessados que tiverem dúvidas de caráter técnico ou legal quanto à interpretação dos termos deste Edital poderão solicitar os esclarecimentos, providências ou impugnar o ato convocatório do pregão, até 03 (três) dias úteis antes da data fixada para disputa de preços, **exclusivamente** pelo site <https://licitavinhedo.presconinformatica.com.br>.
- 2.2. A resposta à impugnação ou ao pedido de esclarecimento será divulgada no site <https://licitavinhedo.presconinformatica.com.br> no prazo de até 03 (três) dias úteis, limitado ao último dia anterior à data da abertura do certame.
- 2.3. Acolhida a petição contra o ato convocatório será designada nova data para realização do Pregão.
- 2.4. Não serão conhecidas impugnações apresentadas fora do prazo legal e/ou subscritas por representante não habilitado legalmente ou não identificado no processo para responder pelo licitante.

3. CONDIÇÕES PARA PARTICIPAÇÃO

- 3.1. A Participação na licitação importa em total, irrestrita e irretratável submissão das licitantes proponentes às condições deste edital.
- 3.2. Poderão participar deste Pregão, os interessados do ramo de atividade pertinente ao objeto do Registro de Preços, e que atenderem a todas as exigências deste Edital e seus anexos.
- 3.3. Optou-se pela escolha de ampla concorrência para esta licitação, visto que os itens não devem ser considerados de natureza divisível devido a necessidade de personalização e padronização do projeto pedagógico, sendo que, caso adotada a licitação com cotas separadas para microempresas e empresas de pequeno porte, causaria prejuízos à administração pública, por conta da necessidade de personalização e padronização de todos os itens entregues. A obrigação prevista no artigo 48, inciso III da Lei Complementar 123/06, para estabelecer cotas reservadas nos Editais não é absoluta, com amparo no artigo 49, inciso III do mesmo diploma legal, ou seja, "Não se aplica o disposto nos arts. 47 e 48 quando o tratamento diferenciado e simplificado para as microempresas e empresas de pequeno porte não for vantajoso para a administração pública ou representar prejuízo ao conjunto ou complexo do objeto a ser contratado".
- 3.4. **Da participação de ME/EPP e do empate ficto:**
- 3.4.1. A previsão de aplicação do empate ficto para ME/EPP encontra limitação no artigo 4º, §1º, I, da Lei nº 14.133/2021, que exclui tal benefício em licitações cujo valor estimado ultrapasse a receita bruta máxima para tais empresas enquadradas para preferência.
- 3.4.2. No presente caso, o valor anual estimado para o consumo da ARP é de **R\$ 9.304.073,03** (nove milhões, trezentos e quatro mil, setenta e três reais e três centavos), valor que excede o teto legal previsto, inviabilizando a aplicação da exclusividade, preferência e o empate ficto para ME/EPP.
- 3.4.3. Ademais, permitir o uso desse benefício em uma licitação não enquadrada nas condições legais, representaria uma violação ao princípio da isonomia, prejudicando a competição e a regularidade do certame.
- 3.4.4. Tais medidas visam assegurar que o certame esteja plenamente alinhado aos princípios constitucionais e legais que regem a Administração Pública, promovendo a economicidade, eficiência e ampla competição.
- 3.5. **Não será admitida nesta licitação a participação de empresas que:**
- 3.5.1. Sejam declaradas inidôneas para licitar ou contratar com toda a administração pública nos termos do § 5º do art. 156, da Lei 14.133/21;



- 3.5.2. Sejam declaradas impedidas ou suspensas para licitar por qualquer órgão ou entidade da Administração Pública Municipal de Vinhedo;
- 3.5.3. Tenham como sócio(s) servidor(es) ou dirigente(s) de qualquer esfera governamental da Administração Municipal;
- 3.5.4. Estejam sob falência decretada.
- 3.6. **Ficam também vedadas:**
 - 3.6.1. A participação de empresas reunidas em consórcio, nos termos da justificativa encartada no ETP e no TR.
 - 3.6.2. A subcontratação sem a autorização expressa da CONTRATANTE.
 - 3.6.3. A cessão ou transferência total ou parcial do objeto desta Contratação.
- 3.7. **DA SUBCONTRATAÇÃO**
 - 3.7.1. A critério da Contratante, mediante prévia aprovação do Gestor da Pasta Requisitante, a Contratada poderá em regime de responsabilidade solidária subcontratar parte do objeto, dentro do que estabelece o artigo 122 da Lei Federal 14.133/2021.
 - 3.7.2. Em havendo subcontratação a empresa deverá apresentar, como condição indispensável, documento relacionando o(s) nome(s) da(s) terceirizados, CNPJ, endereço completo, nome do responsável e respectivas declarações de quais os serviços a subcontratada prestará ao fiscal do contrato ou substituto legal, que aprovará ou não a sua subcontratação, sem qualquer tipo de vínculo negocial com o município de Vinhedo, ficando a subcontratada obrigada a cumprir todas as exigências técnicas e de habilitação previstas neste edital, respondendo a contratada solidariamente por eventuais danos à CONTRATANTE ou a terceiros, causados pela subcontratada.

4. RECEBIMENTO DAS PROPOSTAS

- 4.1. As propostas deverão ser cadastradas no site <https://licitavinhedo.presconinformatica.com.br>, desde a divulgação da íntegra do Edital no referido endereço eletrônico, até o dia e horário previstos no preâmbulo para abertura da sessão pública, devendo o licitante, para formulá-las, assinar a declaração de que cumpre integralmente os requisitos de habilitação constantes no Edital (ANEXO III).
- 4.2. No cadastramento da proposta, que consiste na digitação dos valores no formulário eletrônico constante do sistema, **não poderá** conter informações que possam identificar o licitante, devendo ser observado a data e horário limite para abertura das propostas e data e horário para início da disputa, conforme disposto na folha de rosto.
 - 4.2.1. No cadastramento da proposta inicial, no sistema, é obrigatória a indicação da MODELO/MARCA e VALOR UNITÁRIO DO ITEM, sempre que houver.
 - 4.2.2. Na ausência de indicação da MODELO/MARCA do produto o Licitante poderá ser desclassificado por não cumprimento do edital.
 - 4.2.3. Caso a indicação do MODELO/MARCA do produto identifique a licitante, ela deverá inserir no referido campo a indicação de "MARCA PRÓPRIA"
- 4.3. Os valores deverão ser cotados em moeda nacional, em algarismo e por extenso, com centavos de no máximo 02 (duas) casas decimais após a vírgula, sendo desconsideradas as demais casas decimais, não se adotando qualquer tipo de arredondamento;
- 4.4. **A redução mínima entre os lances será de R\$ 100,00 (Cem reais);**
- 4.5. A validade da proposta não poderá ser inferior a 60 (sessenta) dias, contado da data de abertura.
 - 4.5.1. Na falta de tal informação será considerado proposto o prazo citado nesta alínea.
- 4.6. A proposta deverá ter a especificação clara, completa e detalhada do item ofertado, conforme definido no ANEXO II.
- 4.7. No valor dos itens da proposta apresentada, deverão estar incluídos IMPOSTOS, FRETES, ENCARGOS SOCIAIS E DEMAIS DESPESAS necessárias à perfeita execução do objeto licitado.
- 4.8. Após o cadastramento da proposta, não mais caberá desistência, salvo por **motivo justo decorrente de fato superveniente e aceito pelo(a) pregoeiro(a).**
- 4.9. O cadastramento da proposta vinculará a licitante ao cumprimento de todas as condições e obrigações inerentes ao certame que desde já, aceita e declara se enquadrar em todos os termos e condições constantes.



- 4.10. O número do Cadastro Nacional da Pessoa Jurídica – CNPJ indicado no cadastro da Proposta de Preço e da Habilitação deverá ser do mesmo estabelecimento da empresa que efetivamente irá fornecer o objeto da presente licitação.

5. DA HABILITAÇÃO

- 5.1. Após análise da compatibilidade da proposta será concedido o prazo de **1 (uma) hora** para envio da proposta readequada, nos termos do ANEXO VI, e após, será concedido novo prazo para envio dos documentos de habilitação elencados no item 5 deste instrumento.
- 5.2. As licitantes deverão enviar os documentos de habilitação exclusivamente por meio de digitalização no endereço eletrônico <https://licitavinhedo.presconinformatica.com.br>.
- 5.3. Os documentos de habilitação deverão estar dentro de seu prazo de validade ou, quando não especificada a validade, serem expedidos no máximo com antecedência de 180 (cento e oitenta) dias.
- 5.4. Os documentos necessários à participação na presente licitação, bem como os documentos referentes à Habilitação e seus anexos, deverão ser apresentados no idioma oficial do Brasil, salvo quanto a expressões técnicas de uso corrente.
- 5.5. Quaisquer documentos necessários à participação no presente certame licitatório apresentados em idioma estrangeiro, deverão ser traduzidos para o idioma oficial do Brasil por tradutor juramentado.

5.6. HABILITAÇÃO JURÍDICA - DOCUMENTAÇÃO

- 5.6.1. Registro comercial, no caso de empresa individual – Constituição e última alteração quando houver;
- 5.6.2. Ato constitutivo, Estatuto ou Contrato Social em vigor, acompanhado da última alteração, no caso de inexistência de contrato consolidado, devidamente registrado, em se tratando de sociedades comerciais e, no caso de sociedades por ações, além do estatuto e alterações subsequentes, a licitante deverá apresentar a documentação relativa à eleição de seus administradores;
- 5.6.3. Inscrição do Ato Constitutivo, no caso de sociedades civis, acompanhada de prova da Diretoria em exercício;
- 5.6.4. Decreto de Autorização, em se tratando de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no país e ato de registro ou autorização para funcionamento expedida pelo órgão competente quando a atividade assim o exigir;
- 5.6.5. Apresentação da Declaração de Veracidade dos Documentos de Habilitação, conforme modelo constante no ANEXO IV;
- 5.6.6. Se a licitante for a matriz, todos os documentos deverão estar em nome da matriz, se a licitante for a filial, todos os documentos deverão estar em nome da filial, exceto aqueles documentos que, pela própria natureza, comprovadamente, forem emitidos somente em nome da matriz.

5.7. REGULARIDADE FISCAL E DECLARAÇÕES

- 5.7.1. Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas – CNPJ;
- 5.7.2. Prova de Inscrição no Cadastro de Contribuinte Municipal, se houver, relativo ao domicílio ou sede do licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto da licitação;
- 5.7.3. Prova de Regularidade com a Fazenda Estadual do domicílio ou sede da licitante na forma da Lei mediante apresentação da Certidão de Regularidade de ICMS (Imposto sobre Circulação de Mercadorias e Serviços) mediante apresentação da Certidão Negativa de Débitos Tributários ou Certidão Positiva com efeitos de Negativa expedida pela Procuradoria Geral do Estado (Débitos Tributários Inscritos em Dívida Ativa do Estado);
- 5.7.4. Prova de Regularidade para com a Fazenda Federal através de Certidão Negativa ou Positiva com Efeito de Negativa (Certidão Conjunta de Débitos Relativos a Tributos Federais, à Dívida Ativa da União e Seguridade Social), alterada pela Portaria nº 443/10/2014 do Ministério da Fazenda;
- 5.7.5. Prova de regularidade relativa ao Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (FGTS), mediante apresentação do CRF – Certificado de Regularidade FGTS, demonstrando situação regular no cumprimento dos encargos sociais, instituídos por Lei, permitindo a apresentação de certidões positiva com efeito de negativa;

- 5.7.6. Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho mediante a apresentação de certidão negativa ou positiva com efeito de negativa, relativa a débitos trabalhistas (conforme redação do inciso V e § 2º do art. 68 da Lei Federal nº 14.133/2021);
- 5.7.7. Declaração quanto ao cumprimento do disposto no inciso XXXIII, do artigo 7º da Constituição Federal, em conformidade com o inciso VI, do artigo 68, da Lei nº 14.133/2021, exigência prevista na Lei nº 9.854 de 27 de outubro de 1999 (contida no ANEXO III).
- 5.7.8. Declarações na forma dos ANEXOS III, IV, e V em papel timbrado da empresa, com o carimbo do CNPJ, devidamente datada e assinada por representante legal da empresa;
- 5.7.9. Na hipótese de não constar prazo de validade nas Certidões apresentadas, serão válidas as expedidas até 180 (cento e oitenta) dias imediatamente anteriores à data de cadastramento das propostas.

5.8. QUALIFICAÇÃO ECONÔMICO-FINANCEIRA

- 5.8.1. Certidão Negativa de Pedido de Falência expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica;
- 5.8.2. A boa situação financeira das empresas será aferida pela observância no mínimo dos seguintes índices:

Índice de Liquidez Corrente – ILC

$$ILC = \frac{AC \geq 1,00}{PC}$$

Índice de Liquidez Geral – ILG

$$ILG = \frac{AC + RLP \geq 1,00}{PC + ELP}$$

Índice do Grau de Endividamento - IGE

$$IGE = \frac{PC + ELP \leq 0,50}{AT}$$

Legenda:

AC - Ativo Circulante

PC - Passivo Circulante

RLP - Realizável Longo Prazo

ELP - Exigível Longo Prazo

AT - Ativo Total

- 5.8.2. As fórmulas deverão estar devidamente aplicadas em memorial de cálculos, anexados ao balanço, e assinado pelo contador ou técnico em contabilidade da empresa.
- 5.8.3. Certidão Negativa de Pedido de Falência expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica;
- 5.8.4. Balanço Patrimonial, demonstração de resultado de exercício dos últimos 2 (dois) últimos exercícios sociais.
- 5.8.5. Os documentos referidos no subitem 5.8.4 limitar-se-ão ao último exercício, no caso de a pessoa jurídica ter sido constituída a menos de 2 (dois) anos.
- 5.8.6. Comprovação de ter a empresa licitante, na data de apresentação dos documentos de habilitação, patrimônio líquido **ou** capital social igual ou superior a importância correspondente a 10% (dez por cento) do valor estimado previsto para ao objeto em disputa, devidamente integralizado, na forma da lei.

5.9. QUALIFICAÇÃO TÉCNICA

- 5.9.2. A prova de qualificação técnica será feita mediante a apresentação dos seguintes documentos:
 - 5.9.2.1. Comprovação da qualificação técnico-operacional através de atestado(s) expedido(s) por pessoa(s) jurídica(s) de Direito Público ou Privado, com clara identificação de seu subscritor, em nome da empresa licitante, que comprove(m) o fornecimento de, no mínimo, 50% (cinquenta por cento) da quantidade total de cada item previstos em cada lote que estiver disputando.
 - 5.9.2.2. Declaração comprometendo-se a empregar ou adquirir, na execução do objeto da ata de registro de preços, somente produtos e subprodutos de origem sustentável e, no caso da utilização de produtos e subprodutos florestais de origem nativa, a obrigação de proceder às respectivas aquisições de pessoa jurídica devidamente cadastrada no CADMADEIRA, de acordo com o Decreto Municipal nº 169, de 06 de



outubro de 2010 e o Decreto Estadual nº 53.047, de 02 de junho de 2008.

5.9.2.3. Declaração de Capacidade de Entrega dos Produtos, conforme ANEXO X;

5.9.2.4. Aprovação das amostras, nos termos do item 6.1 do ETP e 3.1 do TR, reproduzidos no item 9 deste edital.

6. DA SESSÃO PÚBLICA

- 6.1.** O Sistema Operacional utilizado será através do endereço eletrônico <https://licitavinhedo.presconinformatica.com.br>, portanto, todas as transações que envolvem o certame deverão ser “exclusivamente” através do sistema.
- 6.2.** Qualquer dúvida em relação ao acesso no sistema operacional poderá ser esclarecida pelo número de telefone: (19) 3826-7800 Ramal: 9115 ou suporte.vnh@presconinformatica.com.br.
- 6.3.** Cada representante credenciado poderá representar **apenas uma licitante**, em cada pregão eletrônico.
- 6.4.** O licitante deverá dispor de chave de identificação e senha, para poder acessar o pregão eletrônico através do site utilizado para realização do certame.
- 6.5.** A senha fornecida é de caráter pessoal e intransferível, sendo de inteira responsabilidade do proponente qualquer transação efetuada, não cabendo à Prefeitura a responsabilidade por eventuais danos decorrentes do uso indevido da senha, ainda que utilizada indevidamente por terceiros.
- 6.6.** O proponente se responsabiliza por todas as transações realizadas em seu nome, assumindo como firmes e verdadeiras as propostas e os lances efetuados por seu representante legal ou terceiros, respondendo pelos atos praticados e a presunção de capacidade técnica e poderes para a realização das transações durante o procedimento licitatório, e ainda se obriga a:
- 6.6.1.** Digitar senha credenciada e cadastrar a proposta de preços, na data e horário limite estabelecidos, assumindo como firmes e verdadeiras suas propostas e lances.
- 6.6.2.** Acompanhar as operações no sistema eletrônico durante a sessão pública do pregão, sendo responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da não observância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou de sua desconexão.
- 6.7.** Não se permitirá a quaisquer dos licitantes solicitar o cancelamento de propostas após a sua inclusão;
- 6.8.** Conforme preceitua o inciso II do artigo 63 da Lei Federal 14.133/2021, será exigida a apresentação dos documentos de habilitação, somente em momento posterior a fase de lances e ao julgamento das propostas, do licitante mais bem classificado, e por este motivo, sistemicamente, serão liberados ao(a) pregoeiro(a) apenas os documentos de habilitação da empresa que vencer a etapa de lances, sem possibilidade de acessar a documentação das outras licitantes, salvo se o(a) pregoeiro(a) desclassificar a empresa em análise.
- 6.9.** Deverão ser anexadas ao sistema às cópias digitalizadas dos documentos de habilitação no momento em que solicitado pelo(a) pregoeiro(a), após a análise da proposta final readequada, que já deverá ter sido enviada juntamente com os ANEXOS III, IV e V deste Edital.
- 6.10.** Após a entrega dos documentos para habilitação, não será permitida a substituição ou a apresentação de novos documentos, salvo em sede de diligência, para complementação de informações acerca dos documentos já apresentados pelos licitantes e desde que necessária para apurar fatos existentes à época da abertura do certame ou atualização de documentos, cuja validade tenha expirado após a época da abertura do certame.
- 6.10.1.** Os documentos de habilitação da licitante previstos no item 5 e seus subitens poderão ser apresentados originais ou cópias legíveis, conforme dispõe o inciso I do artigo 70 da Lei 14.133/2021;
- 6.10.2.** Os documentos produzidos pela licitante (declarações e proposta) poderão ser assinados fisicamente ou por meio de assinaturas digitais (preferencialmente), conforme dispõe o §2º do artigo 12 da Lei 14.133/2021;
- 6.10.3.** A veracidade dos documentos encaminhados em formato digital, será presumida pela apresentação do ANEXO IV deste edital;
- 6.10.4.** Em caso de dúvidas quanto a autenticidade dos documentos, declarações e/ou propostas apresentadas pelo licitante, poderá ser realizada diligência com solicitação da apresentação dos originais ou cópia autenticadas dos documentos - sendo aceitas autenticação por cartório, permitidas as autenticações digitais, ter a declaração de autenticidade firmada por



advogado, sob sua responsabilidade pessoal (inciso IV do artigo 12 da Lei 14.133/2021) ou autenticados por servidores públicos – em prazo a ser informado pelo(a) pregoeiro(a) para a comprovação de sua veracidade.

- 6.11. No dia e horário previsto neste Edital, o(a) pregoeiro(a) dará início à sessão pública do pregão eletrônico, com a abertura automática das propostas e a sua divulgação, pelo sistema, na forma de grade ordenatória, em ordem crescente de preços.
- 6.12. A análise das propostas pelo(a) Pregoeiro(a) visará o atendimento das condições estabelecidas neste Edital e seus anexos.
- 6.13. Para efetuar seus lances as licitantes deverão estar conectadas ao sistema, para dar início à etapa competitiva. A cada lance ofertado a licitante será imediatamente informada do seu recebimento ficando registrado o horário e valor.
- 6.14. Durante o transcurso da sessão pública, os licitantes serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado, vedada a identificação do licitante.
- 6.15. Somente serão aceitos lances iguais ou inferiores ao menor já ofertado, porém inferiores ao último lance dado pelo próprio licitante.
- 6.16. Será adotado para o envio de lances no pregão eletrônico o modo de disputa “ABERTO E FECHADO”, em que os licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos, com lance final e fechado, conforme artigo 56 da Lei nº 14.133/21.
- 6.17. A etapa de envio de lances da sessão pública terá duração de quinze minutos. Encerrado esse prazo, o sistema, automaticamente, entrará em modo aleatório com duração de até dez minutos. Após esse prazo, a recepção de lances será automaticamente encerrada.
- 6.18. Encerrado o prazo previsto no item anterior, o sistema abrirá oportunidade para que o licitante do menor lance, e os demais licitantes com valores de lances até 10% (dez por cento) superior àquele, possam ofertar um lance final e fechado em até cinco minutos, que será sigiloso até o encerramento deste prazo;
- 6.19. Na ausência de, no mínimo, três lances nas condições definidas no item 6.18, os autores dos melhores lances subsequentes, na ordem de classificação, até o máximo de três, poderão oferecer um lance final e fechado em até cinco minutos, que será sigiloso até o encerramento do prazo;
- 6.20. Após o término dos prazos estabelecidos nos itens anteriores, o sistema ordenará os lances em ordem crescente de vantajosidade.
- 6.21. Poderá o(a) pregoeiro(a), auxiliado pela equipe de apoio, justificadamente, admitir o reinício da etapa fechada, caso nenhum licitante classificado na etapa de lance fechado atender às exigências de habilitação.
- 6.22. Na hipótese de não haver licitante classificado na etapa de lance fechado que atenda às exigências para habilitação, o(a) pregoeiro(a) poderá, auxiliado pela equipe de apoio, mediante justificativa, admitir o reinício da etapa fechada.
- 6.23. Antes de anunciar o vencedor, o(a) pregoeiro(a) poderá encaminhar pelo sistema, contraproposta diretamente à licitante que tenha apresentado o lance de menor preço, para que seja obtido preço ainda melhor, quando decidirá pela sua aceitação.
- 6.24. A ordem de apresentação pelos licitantes é utilizada como um dos critérios de classificação, de maneira que só poderá haver empate entre propostas iguais (não seguidas de lances), ou entre lances finais da fase fechada do modo de disputa aberto e fechado.
- 6.25. Se ocorrer dois ou mais lances do mesmo valor, prevalecerá aquele que for recebido e registrado em primeiro lugar.
- 6.26. Se no decorrer da etapa competitiva houver a desconexão com o(a) pregoeiro(a) o sistema poderá permanecer acessível aos licitantes para recepção dos lances, retomando a pregoeiro(a), quando possível, sua atuação no certame, sem prejuízo dos atos.
- 6.27. Se a desconexão persistir por tempo superior a dez minutos, a sessão será suspensa e terá reinício somente após comunicação expressa aos licitantes, através de mensagem eletrônica, e-mail, divulgando data e hora da reabertura da sessão.
- 6.28. Com supedâneo no art. 57 da Lei Federal 14.133/2021, fica facultado ao(à) pregoeiro(a), durante a etapa competitiva de lances, observados reiterados lances irrisórios, estabelecer um valor percentual entre os lances, que deverá variar entre 0,01% a 5% do valor do menor lance.

7. DOS CRITÉRIOS DE JULGAMENTO E ADJUDICAÇÃO

- 7.1. Esta licitação é do tipo **MENOR PREÇO POR LOTE** e a classificação se dará pela ordem crescente dos preços propostos.
- 7.2. Na apreciação e no julgamento das propostas não será considerada qualquer oferta ou vantagem não prevista neste instrumento, nem serão permitidas ofertas de vantagens baseadas nas propostas das demais licitantes, obrigando-se, no entanto, a prestar toda e qualquer atividade oferecida em sua proposta.
- 7.3. Após o encerramento dos lances ou depois da negociação, quando for o caso, a licitante de menor preço será imediatamente informada, da decisão do(a) pregoeiro(a) de aceitar o lance de menor valor.
- 7.4. O(s) licitante(s) detentor(es) da melhor oferta deverá(ão) apresentar ao(à) pregoeiro(a), no prazo máximo de 01 (uma) hora após o encerramento da etapa de lances deste Pregão, nova proposta atualizada, em conformidade com o ANEXO VI deste Edital e de acordo com o(s) correspondente(s) item(ns) vencido(s).
- 7.5. A nova proposta atualizada deve ser apresentada, observando as orientações abaixo:
 - 7.5.1. Os valores unitários dos itens, não podem ser superiores aos valores unitários dos itens apresentados na proposta inicial;
 - 7.5.2. Quando o certame for por lote, o valor unitário dos itens, devem obedecer ao item 7.5.1 e o valor total da nova proposta atualizada, não pode ser superior ao valor do lote ofertado na sessão;
 - 7.5.3. O NÃO CUMPRIMENTO DO ENVIO DA NOVA PROPOSTA acarretará na desclassificação da proposta vencedora, sem prejuízo das sanções previstas, passando-se assim, para a próxima licitante classificada.
- 7.6. Após a análise e aceite da proposta readequada descrita no item 7.4, conceder-se-á o prazo de 1 (uma) hora para que os licitantes classificados em primeiro lugar anexem ao sistema, os documentos elencados no item 5 desde edital e, os quais serão analisados posteriormente pelo(a) pregoeiro(a).
- 7.7. Se a proposta ou o lance de menor valor não for aceitável, ou se a licitante desatender as exigências habilitatórias, a pregoeiro(a) examinará a proposta ou o lance subsequente, verificando a sua compatibilidade, quando irá analisar a documentação de habilitação da próxima participante, na ordem de classificação, e assim sucessivamente, até a apuração de uma proposta ou lance que atenda o Edital. Também nessa etapa o(a) pregoeiro(a) poderá negociar com a participante para que seja obtido preço melhor;
- 7.8. Para efeito de complementação de informações acerca dos documentos já apresentados pelos licitantes, ou atualização de documentos cuja validade tenha expirado após a data de recebimento das propostas e desde que necessária para apurar fatos existentes à época da abertura do certame, poderá ser desencadeada durante a realização da própria sessão pública, diligência, com a apresentação, encaminhamento de documentos(s), ou com a verificação desenvolvida por meio eletrônico, ou ainda, por qualquer outro método que venha produzir o(s) efeito(s) indispensável(is), constatado o atendimento das exigências fixadas no Edital, conforme preceitua o artigo 64 da Lei 14.133/2021.
- 7.9. Na análise dos documentos de habilitação, o(a) pregoeiro(a) e a equipe de apoio poderá sanar erros ou falhas que não alterem a substância dos documentos e sua validade jurídica, mediante despacho fundamentado, registrado e acessível a todos, atribuindo-lhes eficácia para fim de habilitação e classificação.
- 7.10. O(a) pregoeiro(a), observando-se o motivo do desatendimento das exigências habilitatórias, **aplicará as penalidades** previstas neste Edital.
- 7.11. Constatando o atendimento das exigências fixadas neste Edital, o objeto será adjudicado ao autor da proposta ou lance de menor preço unitário.
- 7.12. O resultado deste certame, compreendendo a sua homologação, será comunicado às licitantes mediante publicação no Boletim Municipal de Vinhedo.
- 7.13. Os atos do procedimento e as circunstâncias relevantes serão registrados em ata e publicados pelo sistema;



8. DA APRESENTAÇÃO DE AMOSTRAS, CATÁLOGOS, LAUDOS E DOCUMENTAÇÕES TÉCNICAS (SE O CASO)

- 8.1. Não serão aceitos catálogos técnicos que se limitem a transcrever as especificações do edital, devendo tal documento ser expedido ou editado pela fabricante do produto, contendo todas as especificações técnicas pertinentes.
- 8.2. A apresentação de catálogos que não contenham as informações técnicas, ou de catálogos que se limitem a reproduzir a descrição do objeto tal como trazida no edital e no Termo de Referência, ensejará a reprovação do produto e consequente desclassificação da licitante, por desatendimento às exigências do edital.
- 8.3. O envio dos **catálogos, laudos e documentos técnicos** deverá ser feito conforme descrito no item **8.4.1** abaixo, em até **10 (dez) dias úteis, após o encerramento da disputa do procedimento**.
- 8.4. A não apresentação das amostras ou outros documentos exigidos dentro do prazo estabelecido será reputada como desistência, e a licitante será desclassificada, sendo-lhe aplicadas as penalidades estabelecidas em Lei;
- 8.4.1. A licitante vencedora deverá apresentar, no prazo máximo de 10 (dez) dias úteis contados a partir do encerramento da disputa do procedimento, toda **documentação técnica** para os itens indicados no subitem **8.4.8** abaixo.
- 8.4.2. Para as amostras, as mesmas devem ser apresentadas no juntamente com a documentação técnica, ou seja, num prazo de 10 (dez) dias úteis a contar da declaração do vencedor da disputa.
- 8.4.3. As amostras solicitadas serão as seguintes:
- 8.4.3.1. Lote 1 – itens 1, 2 e 3;
- 8.4.3.2. Lote 2 – itens 3, 15 e 18;
- 8.4.3.3. Lote 3 – itens 1, 3 e 7;
- 8.4.3.4. Lote 4 – itens 1 e 3;
- 8.4.3.5. Lote 5 – itens 2, 5 e 6;
- 8.4.3.6. Lote 6 - item 01.
- 8.4.4. As amostras solicitadas e apresentadas deverão estar identificadas com o número do lote, número do item, número da licitação, nome do fornecedor, sob pena de desclassificação.
- 8.4.5. As amostras solicitadas e aprovadas não constituem parte dos quantitativos totais solicitados para cada item do devido lote, tendo em vista sua utilização para análise da compatibilidade do produto cotado com as especificações técnicas solicitadas.
- 8.4.6. As amostras deverão ser entregues na Secretaria de Administração, localizada no Paço Municipal, Rua Humberto Pescarini, nº 330 – Centro – Vinhedo – CEP 13280-085.
- 8.4.7. A não apresentação das amostras, dentro do prazo estabelecido, implica a imediata desclassificação da licitante vencedora do lote.
- 8.4.8. **DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA A SER ENVIADA:**
- 8.4.8.1. A exigência da documentação técnica prevista no item **5.1.8** do ETP e item **3.1.8** do Termo de Referência é necessária para comprovar resistência, durabilidade e atendimento das normas técnicas em vigor. Como o mobiliário será utilizado por crianças, usuários da saúde e servidores, as comprovações se justificam de modo a garantir a segurança desses usuários.
- 8.4.9. **As amostras serão avaliadas por comissão para este fim**, para avaliação do cumprimento das especificações técnicas devendo ao final da análise ser expedido relatório objetivamente fundamentado no Edital ou seus anexos, a respeito da aprovação ou eventual reprovação da(s) amostras(s).
- 8.4.10. A análise das amostras é requisito de aceitabilidade do objeto proposto servindo para verificação de conformidade da proposta nos termos do inciso II, do artigo 41 da Lei nº 14.133/21.
- 8.4.11. Equipe a ser nomeada será composta pelos servidores:
- 8.4.11.1. Edison Luis Alves – Matrícula 11516
- 8.4.11.2. Nayara Aparecida Spatini Paulino – Matrícula 9267
- 8.4.11.3. Daiana Mara Espíndola – Matrícula 4409
- 8.5. Os itens apresentados para amostra não serão computados como itens entregues.



9. DOS RECURSOS

- 9.1. Após a empresa ser declarada vencedora ou após a habilitação/inabilitação das empresas, será aberto o prazo de 15 (quinze) minutos para a licitante que desejar recorrer contra decisões do(a) pregoeiro(a), manifestando sua intenção de recorrer quando lhe será concedido prazo de até 03 (três) dias úteis contado da data de intimação ou de lavratura da ata para apresentação das razões. Os interessados ficam, desde logo, intimados a apresentar contrarrazões em igual número de dias, que começarão a correr do término do prazo do recorrente, sendo-lhes assegurada vista imediata dos autos.
- 9.2. A falta de manifestação imediata e motivada importará a preclusão do direito de recurso.
- 9.3. O encaminhamento das razões e contrarrazões de recursos deverão ser realizados através do endereço eletrônico <https://licitavinhedo.presconinformatica.com.br>.
- 9.4. O recurso será dirigido ao(à) pregoeiro(a) que, se não reconsiderar o ato ou a decisão no prazo de 3 (três) dias úteis, encaminhará o recurso com a sua motivação à autoridade superior, a qual deverá proferir sua decisão no prazo máximo de 10 (dez) dias úteis, contado do recebimento dos autos.
- 9.5. **É obrigatória a apresentação das razões recursais** para o conhecimento do recurso, a mera manifestação de intenção recursal não será considerada apta como recurso, sendo que neste caso o sistema prosseguirá automaticamente para a fase seguinte do certame.
- 9.6. Não serão conhecidos os recursos apresentados fora do prazo legal e/ou subscritos por representante não habilitado legalmente ou não identificado no processo para responder pela licitante.
- 9.7. Não será concedido prazo para recursos sobre assuntos meramente protelatórios ou quando não justificada a intenção de interpor o recurso pela licitante.
- 9.8. O acolhimento de recurso importará a invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento.

10. DA HOMOLOGAÇÃO E FORMALIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS E CONTRATOS

- 10.1. Após a adjudicação do objeto e homologação da licitação, o licitante vencedor será convocado, formalmente, a assinar a Ata de Registro de Preços e o Termo de Ciência e de Notificação, por seu representante legal, consoante estabelecido em seus atos constitutivos, observado para esse efeito o prazo máximo de 05 (cinco) dias úteis.
- 10.2. No mesmo prazo, o licitante vencedor deverá apresentar a Declaração de Atualização Cadastral (CADTCESP) emitida através do endereço eletrônico <https://sso.tce.sp.gov.br/Portal/sistemas/sistema.xhtml> por determinação do Tribunal de Contas do Estado de São Paulo-TCE/SP, através da Resolução n.º 21/2022 de 23/11/2022, que dispõe sobre a obrigatoriedade de Cadastro TCESP.
- 10.3. É facultado à PREFEITURA, quando a convocada não comparecer no prazo estipulado no item 10.1, não apresentar situação regular no ato da assinatura da Ata de Registro de Preços ou, ainda, recusar-se, injustificadamente, a assinar a referida Ata, convocar os LICITANTES remanescentes, na ordem de classificação, sem prejuízo da aplicação das sanções previstas neste Edital.
- 10.4. Caso a Ata de Registro de Preços seja encaminhado via correio, é facultado a Prefeitura, quando a **DETENTORA** não envia a via assinada no prazo de 05 (cinco) dias úteis a contar da assinatura do AR (aviso de recebimento), convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, sem prejuízo da aplicação das sanções previstas neste Edital.
- 10.5. A **DETENTORA** na execução dos serviços ou fornecimento de bens à Administração Pública deverá observar e atender toda Legislação aplicável, bem como as Normas Técnicas pertinentes ao objeto licitado no certame.
- 10.6. A celebração e formalização de contratos com base em atas de registro de preços observarão os ditames da Lei nº 14.133/2021.

11. DAS PENALIDADES E RESCISÃO

- 11.1. Ficam assegurados à **PREFEITURA**, em caso de inexecução total ou parcial desta Ata de Registro de Preços, os direitos previstos no art. 115, da Lei Federal nº 14.133/21, sem prejuízo se, comprovada a culpabilidade da **DETENTORA**, ser imputada a mesma, responsabilidade pelos danos causados à Administração ou a terceiros, bem assim, estar a **DETENTORA**, ciente de que, constatados os motivos previstos no art. 137 incisos I a IX da Lei Federal nº 14.133/21, rescindir unilateralmente a presente Ata de Registro de Preços.



- 11.2. A aplicação de qualquer penalidade prevista neste Edital não exclui a possibilidade de aplicação das demais, bem como das penalidades previstas nos artigos 90, 155, 156 e 162 da Lei Federal nº 14.133/21 e alterações.
- 11.3. O não cumprimento total ou parcial da Ata de Registro de Preços culminará com a sua rescisão, independentemente de notificação ou interpelação judicial ou extrajudicial, além das sanções previstas no edital e na Ata de Registro de Preços, na forma do artigo 137 incisos I a IX, da Lei Federal nº 14.133/21.
- 11.4. Com fundamento nos artigos 155 e 156 da Lei Federal n. 14.133/21 ficará impedido de licitar e contratar com a Administração Pública, durante os prazos indicados abaixo, sem prejuízo das demais cominações legais, a licitante que cometer as seguintes faltas:
- 11.4.1. Impedimento de 03 (três) a 06 (seis) anos: apresentar declaração documentação falsa, fraudar a licitação ou praticar ato fraudulento na execução da Ata de Registro de Preços, comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude de qualquer natureza, praticar atos ilícitos com vistas a frustrar os objetivos da licitação, praticar ato lesivo previsto no art. 5º da Lei 12.846, de 1º de agosto de 2013;
- 11.4.2. Impedimento de até 03 (três) anos: dar causa à inexecução parcial da Ata de Registro de Preços que cause grave dano à Administração, ao funcionamento dos serviços públicos ou ao interesse coletivo; dar causa à inexecução total da Ata de Registro de Preços; deixar de entregar a documentação exigida para o certame; não manter a proposta, salvo em decorrência de fato superveniente devidamente justificado; não assinar a Ata de Registro de Preços ou não entregar a documentação exigida para celebrar o Registro de Preços, quando convocado dentro do prazo de validade de sua proposta; ensejar o retardamento da execução ou da entrega do objeto da licitação sem motivo justificado. Aplica-se também, no que couberem, as sanções previstas na Lei Federal nº 14.133/21.
- 11.5. As importâncias correspondentes às multas que forem impostas à **DETENTORA** incidirão sempre sobre os valores residuais da Ata de Registro de Preços.
- 11.6. Não havendo pagamento a fazer à **DETENTORA**, serão as multas e outros débitos inscritos na Dívida Ativa para cobrança executiva.

12. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

- 12.1. Pela inexecução parcial do ajuste será aplicada multa equivalente a 10% (dez por cento) do valor da Autorização de Fornecimento (AF).
- 12.2. Pela inexecução parcial do ajuste que cause grave dano à Administração, será aplicada multa equivalente a 20% (vinte por cento) do valor da Autorização de Fornecimento.
- 12.3. Pela inexecução total da obrigação objeto da licitação será aplicada multa equivalente a 20% (vinte por cento) do valor da Autorização de Fornecimento.
- 12.4. Será equivalente a inexecução total da obrigação o fato da **DETENTORA** se recusar a assinar a ata de registro de preços, dentro do prazo de validade de sua proposta, sendo aplicada a multa equivalente 10% do valor total da Ata de Registro de Preços.
- 12.5. O atraso na entrega do objeto sujeitará a **DETENTORA** multa de mora de 0,5% (cinco décimos percentuais) do valor da Autorização de Fornecimento (AF) por dia de atraso, até o 15º (décimo quinto) dia, após o que, poderá ser considerado inexecução total ou parcial do ajuste.
- 12.6. O descumprimento do prazo definido de 02 (dois) dias úteis para reparo ou substituição do objeto entregue em desacordo com as especificações contidas neste Edital e para substituição da Nota Fiscal emitida com falhas, acarretará a aplicação de multa diária equivalente a 1% (um por cento) do valor da Autorização de Fornecimento (AF), até o limite de 15 (quinze) dias, quando será considerada a inexecução parcial.
- 12.7. Considerar-se-á inexecução total do ajuste, o atraso na entrega por prazo igual ou superior a 30 (trinta) dias ou a reincidência da inexecução parcial do ajuste.
- 12.8. O fornecimento do objeto em desacordo com as especificações e quantidades, ou em níveis de qualidade inferior ao especificado no edital, sujeitará a empresa vencedora a multa de 10% (dez por cento) do valor total da Autorização de Fornecimento (AF), sem prejuízo da substituição do objeto e demais sanções aplicáveis.
- 12.9. Para aplicação das penalidades descritas acima, será instaurado procedimento administrativo específico, sendo assegurado o direito ao contraditório e ampla defesa, com todos os meios a eles inerentes.



- 12.10. As multas são independentes e não eximem a empresa vencedora da plena execução do objeto contratado.
- 12.11. O eventual atraso no pagamento à **DETENTORA** acarretará a **PREFEITURA**, no pagamento de multa de 2% (dois por cento) sobre o valor da parcela inadimplida e juros de 0,33% (trinta e três centésimos por cento) ao dia de atraso, limitando em 30 (trinta) dias.

13. DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

- 13.1. As despesas decorrentes do presente pregão correrão por conta da seguinte dotação orçamentária:

Quadro de Classificação Orçamentária / Código de Aplicação		
Ficha	Fonte/Recurso	Dotação Orçamentária
48	01	02.01.04.122.1035.1.000.449052.01.1100000

14. DO LOCAL E FORMA DE ENTREGA.

- 14.1. Os critérios de recebimento, execução e de fiscalização do objeto estão previstos no Termo de Referência (ANEXO II) do presente edital.
- 14.2. Os produtos e serviços serão fornecidos de maneira parcelada, após o recebimento da Autorização de Fornecimento.
- 14.3. Após o recebimento da AF pela CONTRATADA, os produtos deverão ser entregues no Almoxarifado Central na Rua Otávio Pinhata, nº 156 – Bairro Nova Vinhedo – Vinhedo/SP – telefone (19) 3876-5406, ou, em local previamente indicado na Autorização de Fornecimento.
- 14.4. Os produtos serão recebidos somente se estiverem acompanhados da Nota Fiscal e a descrição dos itens deverá estar de acordo com a descrição constante na Autorização de Fornecimento.
- 14.5. A **DETENTORA** deverá atentar para o cumprimento dos parâmetros solicitados, uma vez que, a aceitação do objeto vincula-se ao fiel atendimento das especificações contidas no ETP (Anexo I) e no Termo de Referência (ANEXO II) e somente serão aceitos se atenderem aos padrões exigidos e forem entregues dentro do prazo estabelecido.
- 14.6. Havendo eventuais divergências ou dúvidas entre a descrição do produto solicitado e o produto entregue, a Prefeitura poderá solicitar ensaios, testes e demais provas exigidas por normas técnicas oficiais para comprovar a qualidade do objeto licitado, correndo as despesas por conta da empresa **DETENTORA**, com base no § 4º do artigo 140 da Lei Federal nº 14.133/21.
- 14.7. Quando a entrega for realizada por transportadora terceirizada, essa deverá aguardar a conferência de todos os produtos.
- 14.8. O recebimento dos produtos se dará definitiva e integralmente, somente após verificação de sua conformidade com as especificações qualitativas e quantitativas e consequente aceitação pelo setor responsável, no prazo máximo de até 30 (trinta) dias corridos, contados após o recebimento efetivo.
- 14.9. A aceitação do objeto, não exclui a responsabilidade civil, por vícios de forma, quantidade, qualidade ou técnicos ou por desacordo com as correspondentes especificações, verificadas posteriormente.
- 14.10. O objeto recusado será considerado como não entregue e os custos de retirada e devolução, bem como quaisquer outras despesas decorrentes, correrão por conta da licitante.
- 14.11. A **DETENTORA** deverá fornecer mão de obra especializada, além de todas as ferramentas e equipamentos necessários para a boa e fiel execução do objeto da Ata de Registro de Preços.

15. DOS PRAZOS

- 15.1. Após o recebimento da AF pela CONTRATADA, os produtos deverão ser entregues no Almoxarifado Central na Rua Otávio Pinhata, nº 156 – Bairro Nova Vinhedo – Vinhedo/SP – telefone (19) 3876-5406, ou, em local previamente indicado na Autorização de Fornecimento, em até 30 (trinta) dias corridos.
- 15.2. Durante a vigência desta Ata de Registro de Preços, a Prefeitura Municipal de Vinhedo não será obrigada a adquirir os produtos referidos no Anexo II do Edital, exclusivamente pelo sistema de Registro de Preços, podendo licitar quando julgar conveniente, sem que caiba recurso ou indenização de qualquer espécie à(s) empresa(s) detentora(s), ou, cancelar a Ata de Registro de Preços, na ocorrência de alguma das hipóteses legalmente previstas para tanto, garantidos à(s) detentora(s), neste caso, o contraditório e ampla defesa.



- 15.3. A Ata de Registro de Preços terá vigência por 12 (doze) meses, contados a partir da data da sua assinatura, e, nos termos do artigo 84 da Lei nº 14.133/2021 e poderá ser prorrogada por igual período.
- 15.4. Os preços propostos não serão objeto de reajustamento nos 12 (doze) meses da vigência da ARP.
- 15.5. Na hipótese de prorrogação da ARP, os preços serão reajustados pelo índice IPCA-IBGE.
- 15.6. Para que seja possível a prorrogação da ARP, deverá ser comprovada a vantajosidade dos preços reajustados em face dos preços praticados no mercado.
- 15.7. Havendo a prorrogação do prazo de vigência da Ata de Registro de Preços, as quantidades registradas serão automaticamente renovadas.

16. DAS CONDIÇÕES DE PAGAMENTO

- 16.1. Os pagamentos serão efetuados pela Secretaria Municipal de Finanças e Economia em até 30 (trinta) dias contados da data de apresentação da Nota Fiscal e devidamente atestado pela Secretaria Requisitante, conforme ETP (Anexo I) e Termo de Referência (Anexo II) do presente edital.
- 16.2. Todas as despesas de transporte, tributos, frete, carregamento, descarregamento, encargos trabalhistas e previdenciários e outros custos decorrentes direta e indiretamente da execução do objeto desta licitação, correrão por conta exclusivos da **DETENTORA**.
- 16.3. A Nota Fiscal/Fatura emitida será retida pela Prefeitura, que a remeterá ao setor competente para pagamento somente após atestado o aceite definitivo da entrega do(s) serviço(s).
- 16.4. Caso a Nota Fiscal/Fatura emitida contenha erros, será devolvida para regularização e terá o prazo de 24 (vinte e quatro) horas para substituição, retificando-o, sem prejuízo da aplicação das penalidades previstas.
- 16.5. A Nota Fiscal de fornecimento do objeto em questão deverá ser obrigatoriamente eletrônica e deverá indicar juntamente com a documentação fiscal, o número da conta corrente e a agência do banco em que mantiver tal conta.
- 16.6. Em caso de necessidade de providências por parte da licitante vencedora, os prazos de pagamento serão suspensos e considerados o fornecimento em atraso, sujeitando-a a aplicação de multa e, conforme o caso, a outras sanções estabelecidas na legislação e neste edital.
- 16.7. Por ocasião do pagamento, a **DETENTORA** deverá apresentar com a Nota Fiscal, Certidão Conjunta de Débitos Relativos a Tributos Federais, a Dívida Ativa da União e Seguridade Social, a Certidão Débitos Trabalhistas (CNDT) e o Certificado de Regularidade de Situação do FGTS, dentro de seus períodos de validade.
- 16.8. A **DETENTORA** não será ressarcida de quaisquer despesas decorrentes de custos ou serviços não previstos no presente Termo de Compromisso, independentemente da causa que tenha determinado a omissão.
- 16.9. **DA RETENÇÃO DO IMPOSTO DE RENDA:** Os órgãos da Administração Direta e Indireta do Município de Vinhedo ao efetuarem pagamento à pessoa física ou jurídica, pelo fornecimento de bens ou prestação de serviços em geral, inclusive obras de engenharia, ficam obrigados a proceder à retenção do imposto de renda, com base na Instrução Normativa RFB n.º 1.234, de 11 de janeiro de 2012, e no Decreto Federal n.º 9.580 de 22 de novembro de 2018 (Regulamento do Imposto de Renda), suas alterações e legislação que vierem a substituir, e ainda em observância ao disposto no Decreto n.º 251, de 11 de agosto de 2023 deste Município.
- 16.10. As retenções serão efetuadas sobre qualquer forma de pagamento, inclusive os pagamentos antecipados por conta de fornecimento de bens ou de prestação de serviços, para entrega futura.
- 16.11. Para efeitos de cálculo, o Município adotará as alíquotas previstas no Anexo I da Instrução Normativa RFB n.º 234, de 11 de janeiro de 2012, suas alterações e legislação que vierem a substituir, especialmente a coluna IR(02).
- 16.12. A Contratada deverá informar na emissão da Nota Fiscal a Base de Cálculo de Retenção do IR, a Alíquota aplicada (conforme o Anexo I IN da RFB n.º 1234/2012) e o Valor da Retenção do IR (em campo próprio ou nos dados adicionais da Nota Fiscal, em caso de Nota Fiscal de fornecimento de mercadoria, modelo: 55) e, em caso de enquadramento no art. 4º da IN da RFB n.º 1234/2012, deverá apresentar as declarações previstas nos anexos II e III da IN da RFB n.º 1234/2012.
- 16.13. As instituições de educação e de assistência social, sem fins lucrativos, as instituições de caráter filantrópico, recreativo, cultural, científico e as associações civis a que se referem o artigo n.º 12 e art. 15 da Lei Federal n.º 9.532, de 10 de dezembro de 1997, bem como suas alterações e



legislação que vierem a substituir, deverão apresentar aos órgãos e entidades contratantes, respectivamente, as declarações constantes nos Anexos 111 e IV da Instrução Normativa RFB n.º 1.234/2012, para fins de não retenção do Imposto de Renda na fonte.

- 16.14.** As pessoas jurídicas optantes pelo Regime Especial Unificado de Arrecadação de Tributos e Contribuições devidos pelas Microempresas e Empresas de Pequeno Porte – Simples Nacional, de que trata o artigo n.º 12 da Lei Complementar Federal n.º 123, de 14 de dezembro de 2006, suas alterações e legislação que vierem a substituir, em relação às suas receitas próprias, deverão apresentar aos órgãos e entidades contratantes as declarações constantes nos Anexos II da Instrução Normativa RFB n.º 1.234/2012, para fins de não retenção do Imposto de Renda na fonte.
- 16.15.** As pessoas jurídicas mencionadas nos itens **16.13** e **16.14** deverão destacar em suas Notas Fiscais ou Faturas o fundamento legal para a sua imunidade, isenção ou tributação a alíquota zero, para fins do § 5º, do Art. 2º da IN-RFB 1234/2012.
- 16.16.** Fica dispensada a retenção de imposto de renda de valor igual ou inferior a R\$ 10,00 (dez reais) nos termos da Lei Municipal n.º 1.246, de 28 de dezembro de 1984 - CTM, e nos pagamentos efetuados nos termos do Decreto Municipal n.º 79/2008 e legislação que vierem a substituir.

17. DA GARANTIA/VALIDADE

- 17.1.** O prazo de garantia e/ou validade ocorrerá conforme previsão estabelecida no Anexo II (Termo de Referência) deste Edital, respeitando-se os prazos mínimos previsto na legislação de regência em casos de omissão.
- 17.2.** A licitante vencedora obriga-se a reparar, corrigir, remover, reconstruir ou substituir, às suas expensas, no total ou em parte, o(s) objeto(s) em que se verificarem defeitos, sem ônus adicional para a **PREFEITURA**, o qual deverá ter o mesmo prazo de garantia do serviço e/ou produto originário.
- 17.3.** Em caso de substituição do objeto licitado, o substituto terá o mesmo prazo de garantia originalmente dados ao objeto substituído, a contar da data em que ocorrer a substituição.
- 17.4.** Durante o período de garantia e/ou validade, a Administração não efetuará nenhum tipo de pagamento à **DETENTORA** de deslocamento de pessoal, veículos, transporte, impostos, taxas, hospedagem, peças, fretes de peças, mão de obra e outros, na solução de problemas que ensejaram o acionamento de tal garantia e/ou validade.

18. FISCALIZAÇÃO, OUTRAS OBRIGAÇÕES E RESPONSABILIDADES

18.1. FISCALIZAÇÃO

- 18.1.1.** A fiscalização ocorrerá conforme especificações constantes neste edital e nos ANEXOS;
- 18.1.2.** O município designará servidor(a) responsável pela Gestão e Fiscalização para o acompanhamento formal nos aspectos administrativos, procedimentais, contábeis e fiscalização das entregas, devendo registrar todas as ocorrências e deficiências verificadas em relatório, cuja cópia será encaminhada à **DETENTORA**, objetivando a correção das irregularidades apontadas, no prazo que for estabelecido;
- 18.1.3.** Caso o objeto licitado **seja de uso de mais de 01 (uma) secretaria, cada Secretaria participante deverá designar um servidor para que, em conjunto com o fiscal designado**, exerça o acompanhamento e fiscalização da entrega do objeto, a fim de verificar se estão sendo observadas as especificações e demais requisitos nele previstos, reservando-se o direito de rejeitar os produtos, a seu critério, se não forem considerados satisfatórios;
- 18.1.4.** O(a) fiscal anotará em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com a execução da Ata de Registro de Preços, indicando dia, mês e ano, bem como o nome dos funcionários eventualmente envolvidos, determinando o que for necessário à regularização das faltas ou defeitos observados e encaminhando os apontamentos à autoridade competente para as providências cabíveis.

18.2. OBRIGAÇÕES E RESPONSABILIDADES

- 18.2.1.** Todas as despesas de transporte, frete, carregamento, descarregamento, e outros custos decorrentes direta e indiretamente do fornecimento do objeto desta licitação, correrão por conta exclusiva da **DETENTORA**;
- 18.2.2.** Os encargos sociais, trabalhistas, previdenciários, tributários, fiscais, comerciais, seguros e outros cabíveis a espécie, oriundos do presente instrumento, serão de inteira

responsabilidade da **DETENTORA**, eximindo a Prefeitura das obrigações, sejam elas de qualquer natureza;

- 18.2.3. A empresa será a única responsável por quaisquer acidentes de que possam ser vítimas seus empregados ou prepostos, no desempenho das tarefas relativas à entrega dos produtos, responsabilizando-se ainda pelo cumprimento de todos os encargos sociais, trabalhistas e previdenciários a eles referentes;
- 18.2.4. As exigências e a atuação da fiscalização pela **PREFEITURA** em nada restringe a responsabilidade única, integral e exclusiva da **DETENTORA** no que concerne à execução do objeto contratado;
- 18.2.5. A **DETENTORA** deverá manter durante a vigência desta Ata de Registro de Preços, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas para contratação;
- 18.2.6. Fica a **PREFEITURA** isenta de responsabilidade de atos praticados por terceiros, sem sua expressa autorização;
- 18.2.7. A fiscalização de que trata este item não exclui nem reduz a responsabilidade da **DETENTORA**, inclusive perante terceiros, por qualquer irregularidade, ainda que resultante de imperfeições técnicas, vícios redibitórios, ou emprego de material inadequado ou de qualidade inferior, e, na ocorrência desta, não implica em corresponsabilidade da Administração ou de seus agentes e prepostos, em conformidade com o art. 120 da Lei nº 14.133/21.

19. DA REVOGAÇÃO E ANULAÇÃO DO CERTAME

- 19.1. Fica assegurado ao Município de Vinhedo o direito de, no interesse da Administração, anular ou revogar, a qualquer tempo, no todo ou em parte, a presente licitação, dando ciência aos participantes, na forma da legislação vigente, poderá ainda, sem que caiba aos participantes qualquer reclamação ou indenização, ser:
 - 19.1.1. Adiada a data da abertura desta licitação;
 - 19.1.2. Alterada as condições do presente edital, com fixação de novo prazo para a sua realização.
- 19.2. A anulação ou revogação do procedimento licitatório induz à anulação da respectiva Ata de Registro de Preços.
- 19.3. Os licitantes não terão direito à indenização em decorrência da anulação ou revogação do procedimento licitatório.
- 19.4. A falta de cumprimento dos deveres e dos regulamentos vigentes será considerada motivo para Rescisão da Ata de Registro de Preços.

20. DOS CASOS OMISSOS

- 20.1. Os casos omissos serão solucionados diretamente pelo(a) pregoeiro(a) ou autoridade competente, observados os preceitos de direito público e as disposições da Lei nº 14.133/21 e o Decreto Municipal 341/2023.

21. DAS DISPOSIÇÕES FINAIS

- 21.1. A licitante vencedora deverá assinar o Termo de Ciência e de Notificação para fins de encaminhamento e instrução dos autos ao Tribunal de Contas, conforme ANEXO VII.
- 21.2. A licitante é responsável pela fidelidade e legitimidade das informações prestadas e dos documentos apresentados em qualquer fase da licitação. A falsidade de qualquer documento apresentado ou a inverdade das informações nele contidas implicará a imediata desclassificação da licitante que o tiver apresentado, ou, caso tenha sido a vencedora, a rescisão da Ata de Registro de Preços ou do pedido de compra, sem prejuízo das demais sanções cabíveis.
- 21.3. É facultado ao(a) pregoeiro(a), ou à autoridade a ele superior, em qualquer fase da licitação, promover diligências com vistas a esclarecer ou a complementar a instrução do processo.
- 21.4. As licitantes intimadas para prestar quaisquer esclarecimentos adicionais deverão fazê-lo no prazo determinado pelo(a) pregoeiro(a), sob pena de desclassificação/inabilitação.
- 21.5. As normas que disciplinam este Pregão serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa entre as licitantes, desde que não comprometam o interesse da Administração, a finalidade e a segurança da contratação.



- 21.6.** As licitantes assumem todos os custos de preparação e apresentação de suas propostas e a Prefeitura não será, em nenhum caso, responsável por esses custos, independentemente da condução ou do resultado do processo licitatório.
- 21.7.** O desatendimento de exigências formais não essenciais não importará no afastamento do licitante, desde que seja possível a aferição da sua qualificação e a exata compreensão da sua proposta, durante a realização da sessão do referido Pregão.
- 21.8.** Para dirimir quaisquer questões decorrentes desta licitação, não resolvidas na esfera administrativa, será competente o foro da Comarca de Vinhedo.
- 21.9.** Constituem anexos deste Edital, dele fazendo parte integrante:
- 21.9.1.** Anexo I – Estudo Técnico Preliminar;
 - 21.9.2.** Anexo I.A – Relatório de Consumo de Ata de Registro de Preços;
 - 21.9.3.** Anexo I.B – Memória de Cálculo de atualização de Valores;
 - 21.9.4.** Anexo I.C - Mapa de Risco;
 - 21.9.5.** Anexo II – Termo de Referência;
 - 21.9.6.** Anexo II.A – Planilha do Preço Médio Estimado;
 - 21.9.7.** Anexo III – Modelo de Declaração de Inexistência de Fatos Impeditivos e Outras;
 - 21.9.8.** Anexo IV – Modelo de Declaração de Veracidade dos Documentos de Habilitação;
 - 21.9.9.** Anexo V – Modelo de Declaração de Cumprimento de Reserva de Cargos para pessoa com deficiência e para reabilitado da Previdência Social;
 - 21.9.10.** Anexo VI – Modelo de Nova Proposta Comercial;
 - 21.9.11.** Anexo VII – Termo de Ciência e de Notificação;
 - 21.9.12.** Anexo VIII – Declaração de Documentos à Disposição do TCE-SP;
 - 21.9.13.** Anexo IX – Ata de Registro de Preços;
 - 21.9.14.** Anexo X – Modelo de Declaração de Capacidade de Entrega dos Produtos.

Vinhedo, 07 de maio de 2026

Adeline Rodrigues Brandão
Diretora do Departamento

Alfredo Carlos São José Júnior
Pregoeiro



ANEXO I

ESTUDO TÉCNICO PRELIMINAR

1. INFORMAÇÕES DA CONTRATAÇÃO

Órgão:

Prefeitura Municipal de Vinhedo

Secretaria Requisitante (Unidade/Setor/Depto):

Secretaria Municipal de Administração

Processo Administrativo nº:

XXXX/2026

2. ALINHAMENTO ENTRE A CONTRATAÇÃO E O PLANEJAMENTO

Trata-se de Registro de Preços com vistas a eventual aquisição de mobiliário para atender as secretarias, unidades de saúde e unidades escolares na cidade de Vinhedo/SP, de acordo com as especificações, quantidades estimadas e condições constantes no Estudo Técnico Preliminar e no futuro Termo de Referência.

A referida contratação tem previsão no PCA 2026 que foi publicado no PNCP (<https://pncp.gov.br/app/pca/46446696000185/2026/1>) itens 52, 196, 379, 541, 605, 831 e 1079 e na Edição nº 2253 do Boletim Municipal do dia 18 de dezembro de 2025 (<https://www.vinhedo.sp.gov.br/portal/diario-oficial/ver/2326>) – itens 573, 162, 442, 131, 36, 300 e 233 respectivamente.

3. DESCRIÇÃO DA NECESSIDADE DA ADMINISTRAÇÃO PÚBLICA

O mobiliário existente na Prefeitura Municipal de Vinhedo, por sua natureza, sofre desgaste natural e exige reposição constante.

Da mesma forma, com a readequação dos espaços e reorganização administrativa que se implementa gradativamente, e, com o curso das reformas dos prédios já existentes em andamento e do planejamento de aumento dos equipamentos públicos destinados ao atendimento da população vinhedense, balizam e fundamentam ainda mais o presente registro de preços de mobiliário, que se pretende contratar.

Vale frisar que a aquisição dos itens ora propostos se justifica ainda mais, pois é inerente ao interesse público manter os serviços prestados pela administração de Vinhedo com qualidade e que o mobiliário condizente e ergonômico contribui para a realização de atividades essenciais ao cumprimento das políticas públicas disponibilizadas a todos os munícipes, servidores, usuários da rede de saúde e rede escolar.

4. DESCRIÇÃO DOS REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO

A licitante deverá apresentar os seguintes requisitos mínimos:

4.1. REQUISITOS DE QUALIDADE, PROCEDÊNCIA, DESEMPENHO E FUNCIONALIDADE

- 4.1.1. Justifica-se a exigências das normas ABNT e INMETRO em face da necessidade de atendimento às normas de ergonomia e qualidade do mobiliário.
- 4.1.2. Da mesma forma, exige-se produtos e subprodutos de origem sustentável e, no caso da utilização de produtos e subprodutos florestais de origem nativa, a obrigação de proceder às respectivas aquisições de pessoa jurídica devidamente cadastrada no CADMADEIRA, de acordo com o Decreto Municipal nº 169, de 06 de outubro de 2010 e o Decreto Estadual nº 53.047, de 02 de junho de 2008.

4.2. REQUISITOS PARA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA

4.2.1. A prova de qualificação técnica será feita mediante a apresentação dos seguintes documentos:

- 4.2.1.1. Comprovação da qualificação técnico-operacional através de atestado(s) expedido(s) por pessoa(s) jurídica(s) de Direito Público ou Privado, com clara identificação de seu subscritor, em nome da empresa licitante, que comprove(m) o fornecimento de, no mínimo, 50% (cinquenta por cento) da quantidade total de cada item previstos em cada lote que estiver disputando.
- 4.2.1.2. Declaração comprometendo-se a empregar ou adquirir, na execução do objeto da ata de registro de preços, somente produtos e subprodutos de origem sustentável e, no caso da utilização de produtos e subprodutos florestais de origem nativa, a obrigação de proceder às respectivas aquisições de pessoa jurídica devidamente cadastrada no CADMADEIRA, de acordo com o Decreto Municipal nº 169, de 06 de outubro de 2010 e o Decreto Estadual nº 53.047, de 02 de junho de 2008.
- 4.2.1.3. Declaração de Capacidade de Entrega dos Produtos.
- 4.2.1.4. Aprovação das amostras, nos termos do item 6.1 deste ETP e que deverá constar expressamente no futuro TR.

4.3. REQUISITOS PARA QUALIFICAÇÃO FISCAL, JURÍDICA E ECONÔMICA



- 4.3.1. Comprovação de regularidade fiscal, jurídica e econômica nos termos da legislação em vigência;
- 4.3.2. Comprovação de não ter contra si, falência decretada;
- 4.3.3. Comprovação de capital social integralizado ou patrimônio líquido mínimo de 10% (dez por cento) do valor estimado para esta licitação (art. 69, § 4º da Lei nº 14.122/2021).
- 4.3.4. Comprovação de índices contábeis mínimos e apresentação de balanço patrimonial (últimos dois anos), apto a comprovar a boa saúde financeira da empresa. A boa situação financeira das empresas será aferida pela observância no mínimo dos seguintes índices:

Índice de Liquidez Corrente – ILC

$$ILC = \frac{AC \geq 1,00}{PC}$$

Índice de Liquidez Geral – ILG

$$ILG = \frac{AC + RLP \geq 1,00}{PC + ELP}$$

Índice do Grau de Endividamento - IGE

$$ILG = \frac{PC + ELP}{AT} \leq 0,50$$

Legenda:

AC - Ativo Circulante

PC - Passivo Circulante

RLP - Realizável Longo Prazo

ELP - Exigível Longo Prazo

AT - Ativo Total

- 4.3.1.1. As fórmulas deverão estar devidamente aplicadas em memorial de cálculos, anexados ao balanço, e assinado pelo contador ou técnico em contabilidade da empresa.

5. LEVANTAMENTO DO MERCADO

Para a contratação pretendida, o levantamento de mercado consistiu na prospecção e análise das alternativas possíveis de soluções, considerando as contratações similares feitas por outros órgãos e entidades, assim como as já realizadas pelo próprio município.

Sob a ótica da economicidade, a aquisição em escala permite obter condições comerciais mais vantajosas, como preços unitários reduzidos e maior eficiência logística, além da padronização do mobiliário, sobretudo nas escolas e unidades de saúde. Trata-se, portanto, de uma solução que conjuga vantagens técnicas e econômicas, em conformidade com os princípios da eficiência, do interesse público e da busca do melhor resultado para a Administração Pública.

Em suma, o Município de Vinhedo já teve experiência exitosa com o modelo ora proposta para fornecimento de mobiliário, pois, revelou-se tecnicamente adequado, economicamente viável e juridicamente justificável, representando uma resposta eficaz às necessidades identificadas pelas Secretarias Municipais de Vinhedo, no contexto da obtenção de mobiliário ergonomicamente correto, sustentável e padronizado.

6. DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO

Para atender à necessidade atual da Administração Municipal de Vinhedo, o quadro abaixo demonstra as especificações técnicas mínimas exigidas, seguindo os preceitos de ergonomia e qualidade para os produtos que se pretende adquirir:

LOTE 1 - MÓVEIS DE AÇO		
Item	Qt	Descritivos
01	140	Armário de aço com 2 (duas) portas pivotantes, dotado de 3 (três) prateleiras, sendo, uma fixa e duas removíveis e reguláveis, constituído por laterais, portas, fundo, tampo, fundo, confeccionadas em chapa de aço carbono #24 com espessura de 0,60mm, prateleiras, tampo, base e reforços em chapa de aço carbono #22 com espessura de 0,75mm. Prateleiras, portas e base possuem reforços. As portas possuem dobra dupla em todo o perímetro, dobradiças embutidas confeccionadas em chapa de aço de 1,50mm de espessura, são dotadas de sistema de tranca, sendo maçaneta e canopla em liga metálica não ferrosa, cromada ou niquelada, com travamento por sistema Cremona. Fechadura de tambor cilíndrico embutida na maçaneta com no mínimo 4 pinos com chaves em duplicata. Barras de travamento das portas com diâmetro mínimo de 6,35mm (1/4"). Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas, com três unidades por porta, dobradas em prensa formando um cilindro para encaixe do pino. Sistema de aeração com 12 (doze) orifícios oblongulares locados no tampo, face frontal, do lado direito e do lado esquerdo a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. Prateleiras reguláveis através de cremalheiras estampadas em chapas de aço #22 (0,75mm) que permitam o ajuste de alturas entre as prateleiras. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada

		em estufa, acabamento liso e brilhante ou micro texturizada, com espessura mínima de 40 micrometros. As soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Largura: 900mm (+/-10mm); Profundidade: 450mm (+/-10mm); Altura: 1980mm (+/- 10mm).
02	50	Armário de aço para uso coletivo, com 16 (dezesesseis) compartimentos individuais, dispostos em colunas e horizontais quádruplas. Armário de aço com 16 (dezesesseis) compartimentos, constituído por uma caixa externa com compartimentos individuais com portas pivotantes, confeccionado em chapa de aço carbono #22 com espessura de 0,75mm. As portas possuem dobra dupla em todo o perímetro, sistema de aeração com 5 (cinco) orifícios oblongulares estampados, e são fixadas através de duas dobradiças embutidas confeccionadas em chapa de aço de no mínimo 1,5mm de espessura, são dotadas de sistema de preparação para fechamento por travas e/ou cadeados (que não acompanham o móvel). Para a união das peças, laterais, superior, inferior, divisórias, posterior, prateleiras serão utilizados rebites de pressão. As prateleiras devem estar alinhadas as portas e contar com a logo do fabricante estampada em repuxo. Repuxo em alto relevo com o logotipo do fabricante para identificação situados na face frontal da peça superior. Para controle de desnível, o contato do produto com o piso é feito através de sapatas com altura regulável e base em material plástico injetado. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática lisa e brilhante ou micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Largura: 1250mm (+/- 10mm); Profundidade: 400mm (+/- 10mm); Altura: 1950mm (+/- 10mm).
03	70	Arquivo de aço do tipo vertical para pastas suspensas com 4 gavetas montadas sobre trilhos telescópicos, dotados de sapatas niveladoras na base. Arquivo confeccionado em chapa de aço carbono, sendo, o corpo do arquivo (laterais, tampo e suportes) em chapa #22 com 0,75mm de espessura, base e travamentos em chapa #18 com 1,2mm de espessura, gavetas confeccionadas em chapa #22 com espessura de 0,75mm e travas em chapa #16 de 1,5mm de espessura. Gavetas deslizantes em corrediças telescópicas com 45mm de largura, dotadas de travamento simultâneo através de fechadura cilíndrica com chaves em duplicata, frente das gavetas com porta-etiquetas estampados. Puxadores do tipo "alça" em material metálico. O contato com o piso é através de sapatas de altura regulável com base injetadas em material plástico. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster eletrostática micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Largura: 470mm (+/-10 mm); Profundidade: 630mm (+/- 10 mm); Altura do produto (descontando as sapatas): 1340mm (+/- 10 mm).
04	70	Estante multiuso em aço com 6 (seis) prateleiras com fechamentos no fundo e laterais. Estante multiuso confeccionada em chapa de aço laminado a frio, 06 (seis) prateleiras removíveis e ajustáveis medindo 920mm x 450mm elaboradas em chapa de aço #24 com 0,6mm de espessura,

		dobra dupla em todo perímetro, com reforço interno longitudinal, também em chapa de aço #24 com 0,6mm de espessura em toda sua extensão. As prateleiras devem contar com a logo do fabricante estampada em repuxo. Colunas em perfil "L" com abas de 30mm confeccionadas em chapa de aço #16 com espessura de 1,5mm, dotadas de furação dispostas verticalmente, equidistantes, permitindo a regulagem de altura de cada prateleira, possibilitando a variação da abertura dos vãos a cada 50mm. Os fechamentos de fundo e laterais são confeccionados em chapa de aço laminado a frio, com espessura de 0,60mm (#24), com altura de 1880mm, dotados de furação dispostas verticalmente, equidistantes, acompanhando o alinhamento da furação das colunas, a cada 50mm. Montagem através de parafusos e porcas metálicas. O contato do produto com o piso é feito através de cantoneiras em "L" em material plástico injetado. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática lisa e brilhante ou micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Largura: 924mm (+/- 10mm); Profundidade: 453mm (+/- 10mm); Altura: 1980mm (+/- 10mm).
05	60	Estante multiuso em aço com 6 (seis) prateleiras. Estante multiuso confeccionada em chapa de aço laminado a frio, 06 (seis) prateleiras removíveis e ajustáveis medindo 920mm x 450mm elaboradas em chapa de aço #24 com 0,6mm de espessura com 2 (dois) reforços internos longitudinais tipos ômega, em chapa de aço #24 com 0,6mm de espessura em toda sua extensão, com dupla dobra no sentido longitudinal. As prateleiras devem contar com a logo do fabricante estampada em repuxo. Colunas em perfil "L" com abas de 30mm confeccionadas em chapa de aço #16 com espessura de 1,50mm, dotadas de furação dispostas verticalmente, equidistantes, permitindo a regulagem de altura de cada prateleira, possibilitando a variação da abertura dos vãos. Reforço em "x" no fundo e nas laterais confeccionados em chapa de aço #16 com espessura de 1,50mm. Montagem através de parafusos e porcas metálicas. O contato do produto com o piso é feito através de cantoneiras em "L" em material plástico injetado. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática lisa e brilhante ou micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Largura: 920mm (+/- 10mm); Profundidade: 450mm (+/- 10mm); Altura: 1980mm (+/- 10mm).
06	30	Mesa de apoio/multiuso: Mesa com tampo em formato trapezoidal, confeccionado em chapa de aço carbono #16 com 1,50mm de espessura, na face superior, furos com diâmetro de 25mm, e na lateral, furos com diâmetro de 7mm, pés e contornos confeccionados em tubos de aço carbono de seção circular com 7/8" (22,23mm) de diâmetro com espessura de 1,5mm, os pés são curvados, unidos e travados com o tampo, através de solda, formando uma moldura ao tampo. O contato do produto com o piso é feito através de quatro ponteiras de nivelamento, compatíveis com o diâmetro do tubo confeccionadas em material plástico injetado. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster eletrostática micro texturizada ou lisa e brilhante polimerizada em estufa, com espessura mínima de 100 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos.



		Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Altura do tampo ao chão: 678 mm (+/- 10mm); Largura: 370 mm (+/- 10mm); Profundidade: 422 mm (+/- 10mm).
--	--	---

LOTE 02 – MÓVEIS DE MADEIRA		
Item	Qt	Descritivos
01	80	Mesa de trabalho retangular com conectividade e painel de privacidade – 900x700x740 Mesa de trabalho em formato retangular, com tampo produzido em chapa de madeira prensada de MDP (médium density particleboard) com 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão, fita de bordo com espessura mínima de 2mm para o revestimento e acabamento das bordas, em fita PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio mínimo de 2,5mm. Calha para direcionamento de cabos e suporte para tomadas posicionada sob o tampo confeccionada em chapa de aço carbono #22 (0,75mm), dois passa-cabos em material plástico injetado sobre o tampo. Painel de privacidade frontal fixado sob o tampo, conectado às colunas laterais, funcionando também como travamento do sistema, produzidos em chapa de madeira prensada de MDP (médium density particleboard) com 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão, fita de bordo com espessura de 1mm para o revestimento e acabamento das bordas, em fita PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, com distância dimensional livre de 395 mm (+/- 5 mm) medidos a partir do piso. Colunas verticais, produzidas em tubo de aço carbono de seção retangular 50x30mm, 1,5mm de espessura; base de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural, com acabamentos arredondados, e dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (Comprimento x Altura x Profundidade), possui abertura para encaixe da coluna de forma que a solda fique invisível ao usuário; calha de fiação fixada por sistema de travamento para fácil remoção, formada por chapa de aço carbono #20 com 0,90 mm de espessura dobrada em formato de “U”, e com abertura estampada na parte superior de contato ao tampo em que recebe um passa-fios com tampa de arremate de formato semi oblongo com dimensões de 70mm x 30mm e logo da empresa em alto relevo para identificação da mesma; travessas sob o tampo estampadas em repuxo de forma estrutural em chapa de aço carbono #14 com 1,90mm de espessura com 520mm x 20mm x 67mm (Comprimento x Altura x Profundidade), chanfros frontal e posterior com ângulo mínimo de 23° para acabamento, controle de desnível, o contato do produto com o piso é feito através de sapatas com altura regulável de rosca 3/8” com base em material plástico injetado. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. As soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Largura: 900 mm (+/- 10mm); Profundidade: 700 mm (+/- 10 mm); Altura: 740 mm (+/- 10 mm).
02	50	Mesa de trabalho retangular com conectividade e painel de privacidade – 1400x700x740 Mesa de trabalho em formato retangular, com tampo produzido em chapa de madeira prensada de MDP (médium density particleboard) com 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão, fita de bordo com espessura mínima de 2mm para o revestimento e acabamento das bordas, em fita PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio mínimo de 2,5mm.



		Calha para direcionamento de cabos e suporte para tomadas posicionada sob o tampo confeccionada em chapa de aço carbono #22 (0,75mm), dois passa-cabos em material plástico injetado sobre o tampo. Painel de privacidade frontal fixado sob o tampo, conectado às colunas laterais, funcionando também como travamento do sistema, produzidos em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão, fita de bordo com espessura de 1mm para o revestimento e acabamento das bordas, em fita PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, com distância dimensional livre de 395 mm (+/- 5 mm) medidos a partir do piso. Colunas verticais, produzidas em tubo de aço carbono de seção retangular 50x30mm, 1,5mm de espessura; base de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural, com acabamentos arredondados, e dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (Comprimento x Altura x Profundidade), possui abertura para encaixe da coluna de forma que a solda fique invisível ao usuário; calha de fiação fixada por sistema de travamento para fácil remoção, formada por chapa de aço carbono #20 com 0,90 mm de espessura dobrada em formato de "U", e com abertura estampada na parte superior de contato ao tampo em que recebe um passa-fios com tampa de arremate de formato semi oblongo com dimensões de 70mm x 30mm e logo da empresa em alto relevo para identificação da mesma; travessas sob o tampo estampadas em repuxo de forma estrutural em chapa de aço carbono #14 com 1,90mm de espessura com 520mm x 20mm x 67mm (Comprimento x Altura x Profundidade), chanfros frontal e posterior com ângulo mínimo de 23° para acabamento, controle de desnível, o contato do produto com o piso é feito através de sapatas com altura regulável de rosca 3/8" com base em material plástico injetado. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. As soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Largura: 1400 mm (+/- 10 mm); Profundidade: 700 mm (+/- 10 mm); Altura: 740 mm (+/- 10 mm).
03	120	Mesa de trabalho retangular com conectividade e painel de privacidade – 1200x700x740 Mesa de trabalho em formato retangular, com tampo produzido em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão, fita de bordo com espessura mínima de 2mm para o revestimento e acabamento das bordas, em fita PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio mínimo de 2,5mm. Calha para direcionamento de cabos e suporte para tomadas posicionada sob o tampo confeccionada em chapa de aço carbono #22 (0,75mm), dois passa-cabos em material plástico injetado sobre o tampo. Painel de privacidade frontal fixado sob o tampo, conectado às colunas laterais, funcionando também como travamento do sistema, produzidos em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão, fita de bordo com espessura de 1mm para o revestimento e acabamento das bordas, em fita PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, com distância dimensional livre de 395 mm (+/- 5 mm) medidos a partir do piso. Colunas verticais, produzidas em tubo de aço carbono de seção retangular 50x30mm, 1,5mm de espessura; base de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural, com acabamentos arredondados, e dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (Comprimento x Altura x Profundidade), possui abertura para encaixe da coluna de forma que a solda fique invisível ao usuário; calha de fiação fixada por sistema de travamento para fácil remoção, formada por chapa de aço carbono #20 com 0,90 mm de espessura dobrada em formato de "U", e com abertura estampada na parte superior de contato ao tampo em que recebe um passa-fios com

		tampa de arremate de formato semi oblongo com dimensões de 70mm x 30mm e logo da empresa em alto relevo para identificação da mesma; travessas sob o tampo estampadas em repuxo de forma estrutural em chapa de aço carbono #14 com 1,90mm de espessura com 520mm x 20mm x 67mm (Comprimento x Altura x Profundidade), chanfros frontal e posterior com ângulo mínimo de 23° para acabamento, controle de desnível, o contato do produto com o piso é feito através de sapatas com altura regulável de rosca 3/8" com base em material plástico injetado. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. As soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Pecas injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Largura: 1200 mm (+/- 10 mm); Profundidade: 700 mm (+/- 10 mm); Altura: 740 mm (+/- 10 mm).
04	100	Estação de trabalho individual em formato "L" com conectividade e painéis de privacidade – 1400x1400x700x740 Estação de trabalho em formato "L", com tampo produzido em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão, fita de bordo com espessura mínima de 2mm para o revestimento e acabamento das bordas, em fita PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio mínimo de 2,5mm. Calhas para direcionamento de cabos e suportes para tomadas posicionadas sob o tampo confeccionadas em chapa de aço carbono #22 (0,75mm), três passa-cabos em material plástico injetado sobre o tampo. Painéis de privacidade fixados ao tampo e aos pés, funcionando também como travamento do sistema, produzidos em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão, fita de bordo com espessura de 1mm para o revestimento e acabamento das bordas, em fita PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, com distância dimensional livre de 395 mm (+/- 5 mm) medidos a partir do piso. Coluna central confeccionada em tubo de aço carbono de seção quadrado 50x50mm com espessura de 1,2mm e colunas verticais, produzidas em tubo de aço carbono de seção retangular 50x30mm, 1,5mm de espessura; base de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural, com acabamentos arredondados, e dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (Comprimento x Altura x Profundidade), possui abertura para encaixe da coluna de forma que a solda fique invisível ao usuário; calha de fiação fixada por sistema de travamento para fácil remoção, formada por chapa de aço carbono #20 com 0,90 mm de espessura dobrada em formato de "U", e com abertura estampada na parte superior de contato ao tampo em que recebe um passa-fios com tampa de arremate de formato semi oblongo com dimensões de 70mm x 30mm e logo da empresa em alto relevo para identificação da mesma; travessas sob o tampo estampadas em repuxo de forma estrutural em chapa de aço carbono #14 com 1,90mm de espessura com 520mm x 20mm x 67mm (Comprimento x Altura x Profundidade), chanfros frontal e posterior com ângulo mínimo de 23° para acabamento, controle de desnível, o contato do produto com o piso é feito através de sapatas com altura regulável de rosca 3/8" com base em material plástico injetado. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. As soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Pecas injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Largura: 1400 mm (+/- 10 mm); Profundidade total: 1400 mm (+/- 10 mm); Profundidade lateral: 700 mm (+/- 10 mm); Altura: 740 mm (+/- 10 mm).



05	180	Gaveteiro volante com 03 (três) gavetas. Gaveteiro volante com três gavetas, corpo do gaveteiro (tampo, base, fundo e laterais) confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard), revestimento em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, efeito 3D e proteção antibacteriana, acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão, sendo, base e tampo com espessura de 25mm e fitas de bordo com espessura de 2mm e laterais, fundo e frentes das gavetas com espessura de 18mm e fitas de bordo com espessura de 1mm. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas em PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato. Gavetas com estrutura interna em chapa de aço carbono #22 de 0,75mm de espessura, equipadas com corrediças telescópicas de extração total. Fechadura modelo tambor de giro, com chaves escamoteáveis em duplicata com posicionamento frontal e fechamento simultâneo, puxadores confeccionados em chapa de aço carbono #16 (1,5mm) com ângulo de pega de 135°. Para fácil movimentação do móvel, são instalados quatro rodízios duplos com diâmetro de 50 mm, dotados de chapa estampada com 4 furos para fixação ao móvel através de parafusos "chipboard", sendo dois deles, com trava. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 350mm (+/- 10mm); Profundidade: 450mm (+/- 10mm); Altura: 623mm (+/- 10mm).
06	130	Gaveteiro fixo com 02 (duas) gavetas. Gaveteiro fixo com duas gavetas, corpo do gaveteiro (tampo, base, fundo e laterais) confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard), revestimento em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão, com espessura de 18mm e fitas de bordo com espessura de 1mm. Gavetas com estrutura interna em chapa de aço carbono #22 de 0,75mm de espessura e frentes das gavetas confeccionadas em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard), revestimento em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão, com espessura de 18mm e fitas de bordo com espessura de 1mm. Equipadas com corrediças telescópicas de extração total. Fechadura de tambor de giro, com chaves escamoteáveis em duplicata com posicionamento frontal e fechamento simultâneo, puxadores confeccionados em chapa de aço carbono #16 (1,5mm) com ângulo de pega de 135°. A fixação do gaveteiro a mesa é feita através de parafusos do tipo "chip board". Componentes metálicos com tratamento nano cerâmico e acabamento das superfícies em Epóxi-Poliéster. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Comprimento: 350mm (+/- 10mm); Largura: 400mm (+/- 10mm); Altura: 310mm (+/- 10mm).
07	50	Mesa em formato circular com tampo confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com espessura de 25mm (+/- 2mm) com acabamento em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas em PVC na cor e padrão escolhidos, fixada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de no mínimo 2,5mm e espessura mínima de 2mm. A estrutura metálica da mesa é composta por uma coluna central fabricada em tubo de aço carbono, em tubo de seção circular com diâmetro de 4" e espessura mínima de 1,90mm, nas extremidades da coluna são soldadas travessas sob o tampo estampadas em repuxo rebaixado de forma estrutural em chapas de aço 1,90mm de espessura. Na parte inferior da coluna são soldadas 5 "patas" de apoio ao chão em chapas de aço com no mínimo 1,90mm de espessura estampada em repuxo com formato



		estrutural com desenho orgânico em “V” invertido e pontas arredondadas a solda deve ser invisível ao usuário. A fixação do tampo à estrutura é feita por meio de buchas americanas e parafusos. Para controle do desnível cada “pata” recebe sapata niveladora com base em material plástico injetado na superfície de contato ao chão. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster eletrostática micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Tampo diâmetro: 1100mm (+/- 10mm); Altura do tampo até o chão: 740mm (+/- 10 mm).
08	40	Mesa em formato retangular, para utilização coletiva - reunião Tampo: Confeccionado em MDP 25mm com acabamento em laminado melamínico de baixa pressão em ambas faces, topos externos encabeçados com fita de borda 29x2mm. Laterais do tampo arredondadas com raio de 70mm. Painéis: Contém 3 painéis, 1 central em formato retangular e 2 nas extremidades de formato trapezoidal, confeccionados em MDP 18mm com acabamento em laminado melamínico de baixa pressão em ambas faces, e topos encabeçados com fita de borda 22x1mm. A fixação dos painéis ao tampo e na estrutura metálica é feita através de conjuntos Minifix. As fitas de bordas são produzidas em PVC e coladas pelo processo Hot Melting Calha Elétrica: Calha confeccionada em chapa 22 (0,75mm). A fixação da calha ao tampo e painel é feita através de parafusos chip board. Conjunto Pés: Contém 2 conjuntos de pés, sendo estruturas autoportantes; cada estrutura é composta por coluna central fabricada em tubo de aço redondo 4”x1,9mm. Na extremidade da coluna é soldada uma travessa sob o tampo estampada em repuxo rebaixado de forma estrutural em chapa 14 com espessura de 1,9mm. A fixação da travessa ao tampo se dá através de coxim plástico e parafuso rosca métrica. Entre a coluna e a travessa, tem-se dois reforços soldados e confeccionados em chapa 14 com espessura de 1,9mm. Na parte inferior da coluna são soldadas 3 patas de apoio ao chão, confeccionadas em chapa 14 com espessura de 1,9mm, estampadas em repuxo com formato de “V” invertido e pontas arredondadas. Para controle de desnível, cada base recebe sapata niveladora confeccionada em nylon injetado, fixada através de rebite rosca. Componentes metálicos com tratamento nano cerâmico e acabamento das superfícies em Epóxi-Poliéster. As soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Largura: 2000 mm (+/- 10 mm); Profundidade total: 1000 mm (+/- 10 mm); Altura: 740 mm (+/- 10 mm).
09	40	Mesa retangular com sistema rebatível e mobilidade facilitada através de rodízios. Mesa retangular com sistema rebatível, tampo confeccionado em multilaminado de madeira de espessura 18mm com acabamento em laminado melamínico de alta pressão na face superior, face inferior e bordas acabadas em selador seguido de verniz poliuretano, possui cantos arredondados e recebem porcas-garra para fixação à estrutura por meio de parafusos rosca métrica. Estrutura metálica confeccionada em tubos de aço carbono de seção circular com 25,4mm (1”) de diâmetro e espessura de 1,5mm, curvados em formato orgânico e unidos por solda, sendo, uma soldada por fora e outra por dentro, tipo coluna dupla, com abertura descentralizada dos pés, permitindo que sejam acopladas quando aproximadas. O mecanismo de rebatimento é formado por eixo em aço maciço e permite que o tampo forme um ângulo de 90° a 180° em relação ao piso, o travamento do sistema é realizado através de dois manípulos. O contato do produto com o piso é feito através de quatro rodízios com no mínimo 65mm de diâmetro, sendo, dois com trava e dois sem trava.

		Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. As soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Tampo largura: 1400mm (+/- 10mm); Tampo profundidade: 600mm (+/- 10mm); Altura do tampo até o chão: 760mm (+/- 10mm).
10	70	Armário alto com duas portas pivotantes. Armário alto com duas portas, confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (médium density particleboard), revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão. Tampo e base com espessura de 25mm e fitas de bordo com espessura de 2mm. Laterais, fundo, prateleiras e portas com espessura de 18mm e fitas de bordo com espessura de 1mm. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas em PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato. Portas pivotantes com dobradiças de abertura manual, fechadura do tipo cremona com chaves escamoteáveis em duplicata e puxadores embutidos em alumínio anodizado. Contém 03 prateleiras, sendo 01 fixa e 02 fixadas através de suportes em zamak com altura ajustável. O rodapé é confeccionado em tubo de aço carbono de seção retangular de 30x20mm e espessura de parede de 1,5mm fixadas à base através de parafusos auto atarraxantes. Para controle de desnível, o contato do produto com o piso é feito através de sapatas com altura regulável e base em material plástico injetado. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Largura total: 904mm (+/- 10mm); Profundidade total: 506mm (+/- 10mm); Altura total: 1610mm (+/- 10mm).
11	30	Armário extra alto com duas portas, confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (médium density particleboard), revestimento em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão. Tampo e base com espessura de 25mm e fitas de bordo com espessura de 2mm. Laterais, fundo, prateleira e portas com espessura de 18mm e fitas de bordo com espessura de 1mm. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas em PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato. Portas pivotantes com dobradiças em zamak, com abertura de 270° e fechadura tipo Cremona, com varão de travamento das portas acompanhando chaves escamoteáveis em duplicata. Puxadores embutidos em alumínio anodizado com dimensões 174mm x 44mm x 15mm. Contém 04 prateleiras, sendo uma fixa e 03 ajustáveis fixadas ao móvel através de suportes em zamak. O rodapé é confeccionado em tubo de aço carbono de seção retangular de 30x20mm e espessura de parede de 1,5mm afixadas a base através parafusos "chip board", para controle de desnível, o contato do produto com o piso é feito através de quatro sapatas com altura regulável com base em material plástico injetado. Componentes metálicos com tratamento nanocerâmico e acabamento das superfícies em Epóxi-Poliéster. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Comprimento: 904mm (+/- 10mm); Largura: 506mm (+/- 10mm); Altura: 2010mm (+/- 10mm).

12	25	Armário com 02 (duas) portas pivotantes e 05 (cinco) gavetas. Armário baixo, do tipo balcão, com duas portas e cinco gavetas, confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (médium density particleboard), revestimento em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão. Tampo e base com espessura de 25mm e fitas de bordo com espessura de 2mm. Laterais, fundo, prateleira, gavetas e portas com espessura de 18mm e fitas de bordo com espessura de 1mm. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas em PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato. Portas pivotantes com dobradiças de abertura automática e fechadura do tipo lingueta com chaves em duplicata e puxadores confeccionados em chapa de aço carbono #16 (1,5mm) com ângulo de pega de 135°. A prateleira é fixada ao móvel através de suportes em zamak com altura ajustável. Gavetas confeccionadas em chapa de madeira prensada de MDP (médium density particleboard), revestimento em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão, com espessura de 18mm e fitas de bordo com espessura de 1mm. Equipadas com corrediças telescópicas de extração total. Fechadura de tambor de giro, com chaves em duplicata com posicionamento frontal e fechamento simultâneo, puxadores confeccionados em chapa de aço carbono #16 (1,5mm) com ângulo de pega de 135°. O rodapé é confeccionado em tubo de aço carbono de seção retangular de 30x20mm e espessura de parede de 1,5mm fixadas a base através de buchas em zamak e parafusos, para controle de desnível, o contato do produto com o piso é feito através de seis sapatas com altura regulável com base em material plástico injetado. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento micro texturizado, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Largura: 1350 mm (+/- 10mm); Profundidade: 450 mm (+/- 10mm); Altura: 900 mm (+/- 10mm).
13	60	Armário baixo com duas portas Armário baixo com duas portas, confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (médium density particleboard), revestimento em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão. Tampo e base com espessura de 25mm e fitas de bordo com espessura de 2mm. Laterais, fundo, prateleira e portas com espessura de 18mm e fitas de bordo com espessura de 1mm. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas em PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato. Portas pivotantes com dobradiças em zamak, com abertura de 270° e fechadura tipo Cremona, com varão de travamento das portas acompanhando chaves escamoteáveis em duplicata. Puxadores embutidos em alumínio anodizado com dimensões 174mm x 44mm x 15mm. A prateleira é fixada ao móvel através de suportes em zamak com altura ajustável. O rodapé é confeccionado em tubo de aço carbono de seção retangular de 30x20mm e espessura de parede de 1,5mm afixadas a base através parafusos "chip board", para controle de desnível, o contato do produto com o piso é feito através de quatro sapatas com altura regulável com base em material plástico injetado. Componentes metálicos com tratamento nanocerâmico e acabamento das superfícies em Epóxi-Poliéster. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS:



		Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Comprimento: 904mm (+/- 10 mm); Largura: 904mm (+/- 10 mm); Altura: 810mm (+/- 10 mm).
14	25	Armário com 10 (dez) compartimentos, para armazenagem de papéis, confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (médium density particleboard), revestimento em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão. Tampo e base com espessura de 25mm e fitas de bordo com espessura de 2mm. Laterais, fundo e prateleiras com espessura de 18mm e fitas de bordo com espessura de 1mm. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas em PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato e cavilhas. Contém 9 (nove) prateleiras, fixadas ao móvel através de suportes em zamak. O rodapé é confeccionado em tubo de aço carbono de seção retangular de 40x20mm e espessura de parede de 1,9mm, todos os encontros dos tubos devem receber solda para união, fixado a base através parafusos de rosca métrica e buchas americanas, o contato do produto com o piso é feito de quatro rodízios com no mínimo 75mm de diâmetro, sendo, dois deles com trava, fixados à estrutura através de rebites com rosca 3/8". Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. As soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Largura: 900 mm (+/- 10 mm); Profundidade: 560 mm (+/- 10 mm); Altura: 1100 mm (+/- 10 mm).
15	30	Estante volante, com estrutura metálica produzida em tubos de aço carbono de seção circular com diâmetro de 20,7 mm e espessura de parede de 1,90 mm, com travessas de proteção confeccionadas em tubos de aço carbono de seção circular com diâmetro de 5/8" (15,88 mm) e espessura de 1,20 mm, pés dobrados em formato orgânico, unidos as travessas através de solda. Tampo, base e prateleiras confeccionados em compensado multilaminado de madeira com 15 mm de espessura, e, laterais, com 18mm de espessura, sendo, face superior do tampo e faces externas das laterais revestidas com laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, demais faces e bordos recebem acabamento em selador seguido de verniz poliuretano, a fixação das peças em compensado entre si e a estrutura é através de parafusos com rosca métrica, buchas americanas e sistemas "minifix". Caixa organizadora com frontais e base produzidos em compensado multilaminado de madeira com 15 mm de espessura, sendo, faces externas dos frontais, revestidas com laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, base, demais faces dos frontais e bordos recebem acabamento em selador seguido de verniz poliuretano, bordos possuem cantos arredondados garantindo a segurança do usuário. Laterais da caixa em chapa de aço carbono, perfurada, com 1,20 mm de espessura e furos com 2 mm de diâmetro. Travamento através de sistema "minifix" e parafusos chip board. Recebe sapatas de silicone para não danificar o móvel durante o manuseio. O contato do produto com o piso é feito através de quatro rodízios com no mínimo 75mm de diâmetro, sendo, todos com trava, fixados à estrutura através de porca sextavada com rosca 3/8", soldada à estrutura. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. As soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Largura: 616 mm (+/- 10 mm); Profundidade: 438 mm (+/- 10 mm); Altura: 1032 mm (+/- 10 mm).
16	12	Armário alto com 4 portas Armário Semi Aberto com quatro portas confeccionado em madeira prensada de MDP (médium density particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com

		textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão; Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento; Composto por tampo e base com espessura de 25 mm, com borda de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo, prateleiras e portas com 18 mm de espessura e acabamento em borda de 1mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato e cavilhas. Quatro portas de abrir, com dobradiças retas. Fechadura das portas que acompanhando 2 chaves escamoteáveis. Puxadores fabricados em chapa de aço 16 (1,50mm) espessura com ângulos de pega em 135°. 4 prateleiras, sendo 2 (duas) fixas e 2 (duas) ajustáveis com sistema de travamento através de suportes de prateleira em zamak. Rodapé de aço carbono tubular retangular de 20mm x 30mm. Para controle do desnível do piso possui 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon injetado na superfície de contato ao chão, e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,0mm para bordos de 2,0mm e 1,00mm para bordos de 1,0mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura mínima de 40 micron e aderência x0/y0, aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nano cerâmico de fosfatização orgânica. Estrutura: Cor Cinza ou Preta Madeira: Cinza, bege ou Madeirado DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Altura: 1610mm (+/- 10mm); Largura: 900mm (+/- 10mm); Profundidade: 450mm (+/- 10mm)
17	30	Armário baixo com nichos Peças laterais, inferior, 1(uma) prateleira central e 2(duas) divisórias em madeira aglomerada (MDP) CINZA, espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão. Peça posterior em madeira aglomerada (MDP) CINZA, espessura de 15mm, revestida em ambas as faces. Tampo em madeira aglomerada (MDP) CINZA, espessura de 18mm. Bordos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com "primer", acabamento texturizado nas cores CINZA e VERMELHA, colados com adesivo "Hot Melting". Base em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 mm X 40 mm, em chapa 14 (1,9mm), na cor CINZA. Sapatas niveladoras em metal, com base de polipropileno injetado, rosca 3/8" São 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 fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 1mm. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Altura: 753 mm (+/- 10mm) Largura: 1047 mm (+/- 10mm) Profundidade: 455 mm (+/- 10mm)
18	20	Estante do tipo "expositor" para livros, de altura baixa, sendo 767 mm (+/- 5 mm) descontando a base. O corpo da estante, base, fundo, laterais, divisórias e prateleiras, são confeccionados em compensado multilaminado de madeira com 15 mm de espessura, laterais e frontal, com faces externas, revestidas por laminado melamínico de alta pressão de 0,8mm de espessura, demais faces e bordas, acabadas com selador seguido de verniz poliuretano, vértices e arestas levemente arredondadas. O travamento do conjunto é através de sistema minifix. Caixas organizadoras com frontais e base produzidos em compensado multilaminado de madeira com 15 mm de espessura, sendo, faces externas dos frontais, revestidas com laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, base, demais faces dos frontais e bordos recebem acabamento em selador seguido de verniz poliuretano, bordos possuem cantos arredondados



		garantindo a segurança do usuário. Laterais das caixas em chapa de aço carbono, perfurada, com 1,20 mm de espessura e furos com 2 mm de diâmetro. Travamento através de sistema minifix e parafusos chipboard. Recebem sapatas de silicone para não danificar o móvel durante manuseio. O contato do produto com o piso é feito através de uma base fixa baixa, confeccionado tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro de $\frac{3}{4}$" (22,23 mm), com espessura mínima de 1,50mm, composta por um requadro retangular, com cantos arredondados, travados à travessas através de solda, possuem altura de 26 mm (+/- 3 mm), acabamento com ponteiros/sapatas, confeccionadas em material plástico injetado do tipo "meia-cana", compatíveis com o diâmetro do tubo. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster eletrostática micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Altura do armário com base fixa baixa: 801 mm (+/- 10mm); Largura: 1000 mm (+/- 10mm); Profundidade: 450 mm (+/- 10mm)
--	--	---

LOTE 3 - MÓVEIS ESCOLARES – SALA DE AULA		
Item	Qt	Descritivos
01	800	Conjunto aluno individual indicado para ensino médio/adulto composto por 01 (uma) mesa, com tampo em plástico injetado montado sobre estrutura tubular de aço, e 01 (uma) cadeira, com assento e encosto em polipropileno injetado sobre estrutura tubular de aço – classe dimensional 6, indicado para indivíduos com estatura de 1,59 a 1,88 metros. MESA: individual com tampo em formato retangular, cantos e bordos arredondados confeccionado em ABS (acrilonitrila butadieno estireno), injetado na cor cinza claro, com face superior texturizada, bordos lisos e polidos, face inferior com buchas de encaixe de 17,50mm (+/- 1mm). O tampo é dotado de porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, com acabamento na cor cinza. Estrutura confeccionada em tubos de aço carbono, laminado a frio, sendo, colunas, pés e travessas sob o tampo, de seção retangular 40x20mm com espessura mínima de 1,5mm, travessa inferior, em tubo de seção oblonga de 29x58mm com 1,50 mm de espessura. A fixação do tampo na estrutura é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprios para plásticos. Fechamento dos topos através de ponteiros em material plástico injetado na cor cinza e de tonalidade próxima à da estrutura. CADEIRA: assento e encosto confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor azul (ver informações de acabamento), com acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 4mm. A estrutura metálica da cadeira confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular com 22,22mm (7/8") de diâmetro, em chapa 14 (1,90mm espessura). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro 4,8mm, comprimento 25mm. Fechamento dos topos com ponteiros e/ou sapatas injetadas em material plástico na cor e tonalidade da estrutura cinza, fixadas através de encaixe. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor cinza (ver informações de acabamento). Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. MESA: Tampo largura: 677mm (+/- 10mm); Tampo profundidade: 462mm (+/- 10mm); Espessura do tampo: 35mm (+/- 10mm); Altura do Tampo ao chão: 760mm (+/- 10mm).



		CADEIRA: Altura do Assento ao chão: 460mm (+/- 10mm); Assento largura: 400mm (+/- 10 mm); Assento profundidade: 430mm (+/- 10 mm); Encosto largura: 395mm (+/- 10mm); Encosto altura: 217mm (+/- 10mm). INFORMAÇÕES DE ACABAMENTO DO PRODUTO: Componentes injetados: - Tampo, cor CINZA CLARO. - Porta-livros, cor CINZA. - Ponteiros e/ou sapatas - cor CINZA. - Assento e Encosto – cor AZUL - referência PANTONE (*) 287 C (ou de acordo com disponibilidade). Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA – referência RAL (**) 7040. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK
02	1200	Conjunto aluno individual indicado para Fundamental I e II composto por 01 (uma) mesa, com tampo em plástico injetado montado sobre estrutura tubular de aço, e 01 (uma) cadeira, com assento e encosto em polipropileno injetado sobre estrutura tubular de aço – classe dimensional 5, indicado para indivíduos com estatura de 1,46 a 1,76 metros. MESA: individual com tampo em formato retangular, cantos e bordos arredondados confeccionado em ABS (acrilonitrila butadieno estireno), injetado na cor cinza claro, com face superior texturizada, bordos lisos e polidos, face inferior com buchas de encaixe de 17,50mm (+/- 1mm). O tampo é dotado de porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, com acabamento na cor cinza. Estrutura confeccionada em tubos de aço carbono, laminado a frio, sendo, colunas, pés e travessas sob o tampo, de seção retangular 40x20mm com espessura mínima de 1,5mm, travessa inferior, em tubo de seção oblonga de 29x58mm com 1,50 mm de espessura. A fixação do tampo a estrutura é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprios para plásticos. Fechamento dos topos através de ponteiros em material plástico injetado na cor cinza e de tonalidade próxima à da estrutura. CADEIRA: assento e encosto confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor verde (ver informações de acabamento), com acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 4mm. A estrutura metálica da cadeira confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular com 22,22mm (7/8") de diâmetro, em chapa 14 (1,90mm espessura). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro 4,8mm, comprimento 25mm. Fechamento dos topos com ponteiros e/ou sapatas injetadas em material plástico na cor e tonalidade da estrutura cinza, fixadas através de encaixe. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor cinza (ver informações de acabamento). Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. MESA: Tampo largura: 677mm (+/- 10mm); Tampo profundidade: 462mm (+/- 10mm); Espessura do tampo: 35mm (+/- 10mm); Altura do Tampo ao chão: 710mm (+/- 10mm). CADEIRA: Altura do Assento ao chão: 420mm (+/- 10mm); Assento largura: 400mm (+/- 10 mm); Assento profundidade: 380mm (+/- 10 mm); Encosto largura: 395mm (+/- 10mm); Encosto altura: 217mm (+/- 10mm). INFORMAÇÕES DE ACABAMENTO DO PRODUTO: Componentes injetados: - Tampo, cor CINZA CLARO. - Porta-livros, cor CINZA. - Ponteiros e/ou sapatas - cor CINZA. - Assento e Encosto – cor VERDE - referência PANTONE (*) 3415 C (ou de acordo com disponibilidade). Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA – referência RAL (**) 7040.



		(*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK
03	800	Conjunto aluno individual indicado para educação infantil composto por 01 (uma) mesa, com tampo em plástico injetado montado sobre estrutura tubular de aço, e 01 (uma) cadeira, com assento e encosto em polipropileno injetado sobre estrutura tubular de aço – classe dimensional 3, indicado para indivíduos com estatura de 1,19 a 1,42 metros. MESA: individual com tampo em formato retangular, cantos e bordos arredondados confeccionado em ABS (acrilonitrila butadieno estireno), injetado na cor cinza claro, com face superior texturizada, bordos lisos e polidos, face inferior com buchas de encaixe de 17,50mm (+/- 1mm). O tampo é dotado de porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, com acabamento na cor cinza. Estrutura confeccionada em tubos de aço carbono, laminado a frio, sendo, colunas, pés e travessas sob o tampo, de seção retangular 40x20mm com espessura mínima de 1,5mm, travessa inferior, em tubo de seção oblonga de 29x58mm com 1,50 mm de espessura. A fixação do tampo a estrutura é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprios para plásticos. Fechamento dos topos através de ponteiros em material plástico injetado na cor cinza e de tonalidade próxima à da estrutura. CADEIRA: assento e encosto confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor amarela (ver informações de acabamento), com acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 4mm. A estrutura metálica da cadeira confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular com 22,22mm (7/8") de diâmetro, em chapa 14 (1,90mm espessura). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro 4,8mm, comprimento 25mm. Fechamento dos topos com ponteiros e/ou sapatas injetadas em material plástico na cor e tonalidade da estrutura cinza, fixadas através de encaixe. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor cinza (ver informações de acabamento). Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. MESA: Tampo largura: 677mm (+/- 10mm); Tampo profundidade: 462mm (+/- 10mm); Espessura do tampo: 35mm (+/- 10mm); Altura do Tampo ao chão: 590mm (+/- 10mm). CADEIRA: Altura do Assento ao chão: 350mm (+/- 10mm); Assento largura: 400mm (+/- 10 mm); Assento profundidade: 320mm (+/- 15 mm); Encosto largura: 395mm (+/- 10mm); Encosto altura: 217mm (+/- 10mm). INFORMAÇÕES DE ACABAMENTO DO PRODUTO: Componentes injetados: - Tampo, cor CINZA CLARO. - Porta-livros, cor CINZA. - Ponteiros e/ou sapatas - cor CINZA. - Assento e Encosto – cor AMARELA - referência PANTONE (*) 1235 C (ou de acordo com disponibilidade). Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA – referência RAL (**) 7040. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK
04	200	Conjunto coletivo infantil mesa flor e 6 cadeiras Composto por mesa com tampo em formato de flor e 06 (seis) cadeiras de uso individual com assento e encosto injetado em peça única - classe dimensional 3, indicado para indivíduos com estatura de 1,19 a 1,42 metros. Mesa com tampo em formato de flor, possuindo raios combinados de 55mm e 245mm (+/- 5mm), confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com espessura de 18mm, acabamento em laminado melamínico de baixa pressão na face inferior e de alta pressão na face superior. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas em PVC,



		com espessura de 2,5mm, na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. No centro do tampo, uma usinagem em formato hexagonal com 325mm (+/- 2mm) entre as laterais, com raio de arredondamento de 20mm, permite o acoplamento de um porta-objeto, confeccionado em material plástico com formato sextavado, contendo aba externa em toda a sua extensão, medindo aproximadamente 190mm cada face, com profundidade de 240mm e volume interno mínimo de 17 litros, munidos de três pontos para fixação em sua parte inferior, com 11mm de diâmetro externo e 4mm de diâmetro interno. A estrutura metálica da mesa é fabricada em tubo de aço carbono, colunas em tubo de seção circular com diâmetro de 1½" e espessura mínima de 1,50mm, travessas em tubo de seção circular com diâmetro de 7/8" com espessura mínima de 1,50mm, dobradas para obter formato compatível ao tampo, peças unidas às colunas através de solda MIG. A fixação do tampo à estrutura é feita por meio de buchas americanas e parafusos rosca métrica. O fechamento dos tubos e o contato com o piso é através de ponteiros injetados em material plástico de acordo com a bitola do tubo. Cadeiras infantis compostas por concha com assento e encosto em peça única confeccionada em polímero termoplástico injetado (polipropileno) pigmentado em alta pressão do tipo monobloco, superfície de contato com o usuário lisa e isenta de alojamentos, conformada anatomicamente, dotada de abas laterais arredondadas, base de fixação dotadas de montantes circulares com diâmetro interno mínimo de 3mm, espessura média de 4mm em toda a extensão da peça. A estrutura metálica da cadeira é formada por tubos de aço carbono, de seção circular com diâmetro de 7/8" e espessura de 1,50mm, sendo, os pés, separados em frontais e traseiros, pertencentes a uma única peça dobrada em formato orgânico unidos através de solda, angulados a 60° (+/- 3°) entre si. Apoios em formato de "U" confeccionados em chapa de aço carbono de espessura 1,20mm (#18) são encaixados a estrutura, antes da fixação da concha, sendo a concha, fixada à estrutura através de parafusos para material plástico. Para acabamento e fechamento dos tubos, são instaladas ponteiros injetados em material plástico correspondente ao diâmetro do tubo. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática lisa/brilhante ou micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Mesa: Tampo largura: 1200 mm (+/- 10 mm); Tampo profundidade: 1105 mm (+/- 10 mm); Altura do tampo até o chão: 590 mm (+/- 10 mm). Cadeira: Altura do Assento ao chão: 350 mm (+/- 10 mm); Largura: 435 mm (+/- 10 mm); Profundidade: 400 mm (+/- 10 mm); Altura: 622 mm (+/- 10 mm).
05	90	Conjunto para professor composto por 01 (uma) mesa individual, com tampo montado sobre estrutura tubular de aço, e 01 (uma) cadeira individual empilhável, com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço MESA: composta por tampo em formato retangular, confeccionado em MDP ou MDF com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão com 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver informações de acabamento), revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) com espessura de 0,6mm; 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 (ver informações de acabamento). 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 (ver informações de acabamento), fixada pelo processo de colagem com adesivo "Hot Melting", resistência ao arrancamento mínima de 70N, com dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), e tolerância de +/- 0,5mm para espessura, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A estrutura metálica da mesa é composta por colunas confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa #16 (1,5mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono laminado a frio, de seção semioblonga 25mm x 60mm, em chapa #16

	(1,5mm); Travessa superior produzida em tubo de aço carbono laminado a frio, curvado em formato de "C", com seção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa #16 (1,5mm); Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com seção circular, diâmetro de 38mm (1.1/2"), em chapa #16 (1,5mm) e aletas de fixação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa #14 (1,9mm) estampadas. A fixação do tampo à estrutura é por meio de porcas garra M6 e parafusos rosca métrica M6 cabeça panela fenda Phillips. O painel é fixado à estrutura através de parafusos autoatarraxantes 3/16" x 5/8", zincados. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo". Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA (ver informações de acabamento). Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA (ver informações de acabamento), fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. As soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. CADEIRA: com assento e encosto confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor CINZA (ver informações de acabamento). Nos moldes do assento e encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. A estrutura metálica da cadeira é confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular com 20,7mm de diâmetro, em chapa #14 (1,90mm espessura). Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo". Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA (ver informações de acabamento), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA (ver informações de acabamento). Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. MESA: Tampo largura: 1200mm (+/- 10mm); Tampo profundidade: 650mm (+/- 10mm); Espessura do tampo: 19,4mm (+/- 10mm); Altura do Tampo ao chão: 760mm (+/- 10mm). CADEIRA: Altura do Assento ao chão: 460mm (+/- 10mm); Assento largura: 400mm (+/- 10mm); Assento profundidade: 430mm (+/- 10mm); Encosto largura: 396mm (+/- 10mm); Encosto altura: 198mm (+/- 10mm). INFORMAÇÕES DE ACABAMENTO DO PRODUTO: Laminado melamínico BP - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C. Laminado de alta pressão - acabamento texturizado – para revestimento da face superior do tampo - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C. Laminado de alta pressão - acabamento texturizado – para revestimento da face frontal e posterior do encosto e da face superior do assento - cor CINZA - referência PANTONE (*) 425 C. Fita de bordo - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C. Componentes injetados:
--	---



		Assento, encosto, ponteiros e sapatas - cor CINZA - referência PANTONE (*) 425 C; Pintura dos elementos metálicos, cor CINZA – referência RAL (**) 7040. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DESLACK
06	200	Conjunto para utilização coletiva composto por 01 (uma) mesa de formato retangular e 04 (quatro) cadeiras, empilháveis com assento e encosto em polipropileno injetado sobre estrutura tubular de aço – classe dimensional 3, indicado para indivíduos com estatura de 1,19 a 1,42 metros. MESA: formato retangular tampo confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com espessura de 25mm, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza (ver informações de acabamento) e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão – BP, na cor branca (ver informações de acabamento), totalizando 25,8mm de espessura, admitindo-se tolerância de +/- 1mm. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confecciona em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com “primer” na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor amarela (ver informações de acabamento), fixada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, resistência ao arrancamento mínima de 70N, dimensões nominais de 29mm de largura e 3mm de espessura, com tolerância de +/- 0,5mm para espessura, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A estrutura metálica da mesa é fabricada em tubo de aço carbono laminado a frio e com costura, combinados a suportes e aletas em chapa de aço carbono, pés em tubo de seção circular com diâmetro de 38,1mm (1 ½”) em chapa 16 (1,50mm), travessa longitudinal em tubo de seção quadrada de 40x40mm em chapa 16 (1,50mm), travessas transversais em tubo de seção retangular de 50x20mm em chapa 16 (1,50mm), suportes estruturais e de fixação em chapa de aço carbono com espessura de 3mm e aletas de fixação confeccionadas em chapa de aço carbono #14 (1,90mm) unidos através de solda. A fixação do tampo à estrutura é feita através de parafusos rosca máquina, de diâmetro ¼” de comprimento 2” e 2 ½”, cabeça chata e fenda Phillips, conectados a buchas americanas de rosca compatível instaladas no tampo. Furações das travessas com punção cônico para acomodação da cabeça dos parafusos. Fixação reforçada através de parafusos do tipo autoarraxantes ou equivalente, de 4,5mm de diâmetro e 22mm de comprimento, cabeça panela e fenda Phillips. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor amarela (ver informações de acabamento), fixadas a estrutura através de encaixe. No molde deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. CADEIRA: assento e encosto confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor amarela (ver informações de acabamento). Nos moldes do assento e encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. A estrutura metálica da cadeira confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular com 20,7mm de diâmetro, em chapa 14 (1,90mm espessura). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor amarela (ver informações de acabamento), fixadas a estrutura através de encaixe e pino expensor. Nos moldes das ponteiros e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. As cadeiras devem receber identificação do padrão dimensional impressa por tampografia na parte posterior do encosto da cadeira, sendo este em polipropileno injetado. Para impressão em tampografia devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas (laminado de alta pressão / polipropileno injetado / pintura em pó epóxi-poliéster) de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi /

		Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor cinza (ver informações de acabamento). Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. MESA: Tampo largura: 1200mm (+/- 10mm); Tampo profundidade: 600mm (+/- 10mm); Altura do tampo até o chão: 590mm (+/- 10mm). Cadeira: Altura do Assento ao chão: 350mm (+/- 10 mm); Assento largura: 400mm (+/- 10mm); Assento Profundidade: 310mm (+/- 10mm); Encosto largura: 396mm (+/- 10mm); Encosto Altura: 198mm (+/- 10mm). INFORMAÇÕES DE ACABAMENTO DO PRODUTO: MDP com espessura de 25mm, revestido em uma face em laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento frost - cor BRANCA. Laminado de alta pressão - acabamento texturizado – para revestimento da face superior do tampo - cor CINZA - referência PANTONE(*) 428 C. Fita de bordo - cor AMARELA - referência PANTONE (*) 1235 C. Componentes injetados: - Assento, encosto, ponteiras e sapatas - cor AMARELA - referência PANTONE (*) 1235 C. Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA – referência RAL (**) 7040. Identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira - cor BRANCA (sobre fundo amarelo). (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK
07	50	Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR), com tampo montado sobre estrutura tubular de aço. Mesa individual composta por tampo em formato retangular, confeccionado em MDP ou MDF com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão com 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver informações de acabamento), revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm de espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL (ver informações de acabamento), fixada pelo processo de colagem com adesivo "Hot Melting", resistência ao arrancamento mínima de 70N, com dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), e tolerância de +/- 0,5mm para espessura, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A estrutura metálica da mesa é composta por pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa #16 (1,5mm); travessa superior em tubo de aço carbono laminado a frio, curvado em formato de "C", com seção circular de diâmetro 31,75mm (1.1/4") em chapa "16 (1,5mm); montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa #16 (1,5mm). Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. A fixação do tampo à estrutura é por meio de porcas garra M6 e parafusos rosca métrica M6 cabeça panela, fenda Phillips. Para fixar as sapatas aos pés utiliza-se rebites de repuxo. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA (ver informações de acabamento). Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (ver informações de acabamento), fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5mm ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. As soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS:



		Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. MESA: Tampo largura: 900mm (+/- 10mm); Tampo profundidade: 600mm (+/- 10mm); Espessura do tampo: 19,4mm (+/- 10mm); Altura do Tampo ao chão: 760mm (+/- 10mm). INFORMAÇÕES DE ACABAMENTO DO PRODUTO: Laminado melamínico de alta pressão - acabamento texturizado – para revestimento da face superior do tampo - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C. Fita de bordo - cor AZUL - referência PANTONE (*) 287 C. Componentes injetados: Ponteiras e sapatas – cor AZUL - referência PANTONE (*) 287 C; Pintura dos elementos metálicos, cor CINZA – referência RAL (**) 7040; Identificação de acessibilidade na estrutura da mesa: cor AZUL - referência PANTONE (*) 2925 C – e cor BRANCA. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DESLACK
--	--	---

LOTE 4 – MÓVEIS PARA REFEITÓRIOS		
Item	Qt	Descritivos
01	50	Conjunto para utilização coletiva composto por 01 (uma) mesa e 02 (dois) bancos – Indicado para Ensino Fundamental I e II Conjunto para utilização coletiva composto por 01 (uma) mesa e 02 (dois) bancos – classe dimensional 4, indicado para indivíduos com estatura de 1,33 a 1,59 metros MESA: formato retangular com tampo confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com espessura de 25mm (+/- 2mm), com acabamento em laminado melamínico de baixa pressão na face inferior e de alta pressão na face superior. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas em PVC, com espessura de 3mm, na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A estrutura metálica da mesa é fabricada em tubo de aço carbono, colunas em tubo de seção circular com diâmetro de 1½" e espessura mínima de 1,50mm, travessas em tubo de seção retangular de 50x20mm com espessura mínima de 1,50mm e em tubo de seção quadrada de 40x40mm com espessura mínima de 1,50mm, suportes sob o tampo confeccionados em chapa de aço carbono de no mínimo 1,90mm unidos através de solda MIG. A fixação do tampo à estrutura é feita por meio de buchas americanas, parafusos de rosca compatíveis e reforçada por parafusos do tipo "chip board". O fechamento dos tubos e o contato com o piso é através de ponteiras injetadas em material plástico de acordo com a bitola do tubo. BANCO: formato retangular com assento confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com espessura de 25mm (+/- 2mm), com acabamento em laminado melamínico de baixa pressão na face inferior e de alta pressão na face superior. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas em PVC, com espessura de 3mm, na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A estrutura metálica do banco é fabricada em tubo de aço carbono, colunas em tubo de seção circular com diâmetro de 1½" e espessura mínima de 1,50mm, travessas em tubo de seção retangular de 50x20mm com espessura mínima de 1,50mm e em tubo de seção quadrada de 40x40mm com espessura mínima de 1,50mm, suportes sob o tampo confeccionados em chapa de aço carbono de no mínimo 1,90mm unidos através de solda MIG, a fixação do assento à estrutura é feita por meio de buchas americanas, parafusos e reforçada por parafusos do tipo "chipboard". O fechamento dos tubos e o contato com o piso é através de ponteiras injetadas em material plástico de acordo com a bitola do tubo. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster eletrostática lisa/brilhante ou micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Pecas injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. MESA: Tampo largura: 2000 mm (+/- 10mm); Tampo profundidade: 700 mm (+/- 10mm); Altura do tampo até o chão: 640 mm (+/- 10 mm).



		BANCO: Altura do Assento ao chão: 380 mm (+/- 10mm); Assento largura: 1850 mm (+/- 10mm); Assento Profundidade: 300 mm (+/- 10mm).
02	30	Conjunto para utilização coletiva composto por 01 (uma) mesa e 02 (dois) bancos com encosto indicado para Educação Infantil Conjunto para utilização coletiva composto por 01 (uma) mesa e 02 (dois) bancos com encosto – classe dimensional 3, indicado para indivíduos com estatura de 1,19 a 1,42 metros. MESA: formato retangular com tampo confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com espessura de 25mm (+/- 2mm), com acabamento em laminado melamínico de baixa pressão na face inferior e de alta pressão na face superior. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas em PVC, com espessura de 3mm (+/- 0,5mm), na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A estrutura metálica da mesa é fabricada em tubo de aço carbono, colunas em tubo de seção circular com diâmetro de 1½” e espessura mínima de 1,50mm, travessas em tubo de seção retangular de 50x20mm com espessura mínima de 1,50mm e em tubo de seção quadrada de 40x40mm com espessura mínima de 1,50mm, suportes sob o tampo confeccionados em chapa de aço carbono de no mínimo 1,90mm unidos através de solda MIG. A fixação do tampo à estrutura é feita por meio de buchas americanas, parafusos de rosca máquina e reforçada por parafusos do tipo “chip board”. O fechamento dos tubos e o contato com o piso é através de ponteiros injetados em material plástico de acordo com a bitola do tubo. BANCO: formato retangular com assento confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard), com espessura de 25mm (+/- 2mm), com acabamento em laminado melamínico de baixa pressão na face inferior e de alta pressão na face superior e encosto confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard), com espessura de 18mm (+/- 2mm), com acabamento em laminado melamínico de baixa pressão na face posterior e de alta pressão na face frontal. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas em PVC, com espessura de 3mm (+/- 0,5mm), na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A estrutura metálica do banco é fabricada em tubo de aço carbono, colunas em tubo de seção circular com diâmetro de 1½” e espessura mínima de 1,50mm, travessas em tubo de seção retangular de 50x20mm com espessura mínima de 1,50mm e em tubo de seção quadrada de 40x40mm com espessura mínima de 1,50mm, suportes sob o tampo confeccionados em chapa de aço carbono de no mínimo 1,90mm unidos através de solda MIG, a fixação do assento à estrutura é feita por meio de buchas americanas, parafusos e reforçada por parafusos do tipo “chipboard”. O fechamento dos tubos e o contato com o piso é através de ponteiros injetados em material plástico de acordo com a bitola do tubo. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster eletrostática lisa e brilhante polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. MESA: Tampo largura: 1500 mm (+/- 10mm); Tampo profundidade: 700 mm (+/- 10mm); Altura do tampo até o chão: 590 mm (+/- 10 mm). BANCO: Altura do Assento ao chão: 350 mm (+/- 10 mm); Assento largura: 1350 mm (+/- 10mm); Assento Profundidade: 300 mm (+/- 10mm); Altura total: 660 mm (+/- 10 mm).
03	80	Conjunto refeitório composto de 01 mesa e 06 cadeiras indicado para adultos Mesa com tampo em MDP, com espessura de 25 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, acabamento, na cor cinza. Revestimento na face inferior em melamínico de baixa pressão - BP. Furação e colocação de buchas em zamak, autoatarraxantes, rosca interna 1/4”, 13 mm de comprimento. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica cor verde. Estrutura da mesa compostas de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38 mm (1 1/2”), em chapa 14 (1,9 mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, seção quadrada 40 mm x 40 mm, em chapa 16 (1,5 mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, seção retangular 20 mm x 50 mm, em chapa 16 (1,5 mm). DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%.



	Mesa: Largura: 700 mm (+/- 10mm) - Comprimento: 2000 mm (+/- 10mm) - Altura do Tampo ao chão: 760 mm (+/- 10mm) Cadeira Certificada conforme Norma ABNT NBR 13962:2018: individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, cor (PANTONE (*) 320 C): Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10mm); Largura do assento: 484 mm (+/-10mm); Profundidade do assento: 432 mm (+/- 10mm); Largura do encosto: 431 mm (+/- 10mm); Altura do encosto: 251 mm (+/- 10mm).
--	--

LOTE 5 – POLTRONAS E CADEIRAS		
Item	Qt	Descritivos
1	20	Cadeira de escritório Giratória Operacional de encosto alto com apoio de cabeça, porta paletó e braços reguláveis tipo B, conforme ABNT NBR 13962/2018. Encosto: em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástica do alto desempenho, com células abertas e permeáveis ao ar facilitando a perspiração, que é a troca térmica do usuário com o ambiente, aumentando desse modo o fator conforto. Encosto interligado ao mecanismo através de uma lâmina em chapa de aço, com espessura mínima de 6,35 mm e vincos de reforço com acabamento pintura eletrostática e carenagem injetada em PP. Encosto provido de regulagem de altura através de cremalheira interna (automático, sem o uso de botões ou manípulos de rosqueamento), com 5 pontos de parada no mínimo e curso vertical de 60 mm, no mínimo. Espaldar de encosto alto, cuja extensão vertical é de 570 mm e largura de 460 mm. Apoio cervical ou encosto de cabeça estruturado em resina termoplástica injetada de alta performance, revestido em tela de poliéster de dupla frontura, com regulagens de, no mínimo, altura (curso mínimo de 30 mm), ângulo e afastamento ou aproximação em relação ao usuário, almofada do apoio cervical com raio de curvatura longitudinal em sua superfície para perfeita acomodação da coluna cervical (transição do pescoço para o crânio), não sendo almofada plana, que gera desconforto ao usuário. Acoplado ao apoio de cabeça ou ao quadro do encosto há um porta paletó ou cabide injetado em polipropileno com arestas, cantos e bordos arredondados, para acomodação de paletó no contra encosto da cadeira/poltrona. Quadros estruturais do encosto, apoio de cabeça, suportes e articulações em resina do apoio de cabeça, cabide/porta paletó e telas do apoio de cabeça e do encosto de cor preta. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima predominante de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média mínima de 40 mm, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos, sem uso de perfis de PVC para bordas. Largura do assento de 500 mm e profundidade de superfície de 480 mm (medidas mínimas). Revestimento do assento em tecido de Poliéster do tipo crepe ou em laminado sintético de PVC espalmado sobre forro de cor a definir. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Base de cinco patas arcada em formato piramidal e injetada em resina de engenharia poliamida sendo a porção superior das patas texturizada e, na porção inferior, dotada de aletas de reforço estrutural. Coluna a gás para ajuste milimétrico da altura do assento e amortecimento ao sentar e curso mínimo de variação vertical de 100 mm em conformidade com Norma EN DIN 16955:2017. Rodízios de duplo giro tipo injetados em



		poliamida, nylon com fibra de vidro cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, com rodas de no mínimo 48 mm de diâmetro. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro. Carenagem do braço injetada em polipropileno. Os apoia braços são injetados em PP com dimensões mínimas de 60 mm de largura e 230 mm de comprimento, curso mínimo de regulagem de altura de 60 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por botão com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 5 pontos de parada. Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%.
2	200	Cadeira estofada de uso individual empilhável. Cadeira estofada empilhável, assento confeccionado em compensado multilaminado de madeira com espessura de 12mm (+/- 2mm), recebendo espuma laminada de densidade 33kg/m³ com revestimento em tecido ou laminado vinílico, a face inferior possui acabamento forrado, encosto confeccionado em MDF com 18mm de espessura (+/- 2mm), com espuma laminada de densidade 33kg/m³ na face frontal revestida com tecido ou laminado vinílico e contracapa confeccionada em MDF de espessura 6mm revestido com laminado melamínico de alta pressão na face posterior, bordas possuem acabamento em selador seguido de verniz poliuretano, assento e encosto recebem porcas-garra para fixação à estrutura por meio de parafusos rosca métrica. Estrutura metálica confeccionada em tubos de aço carbono de seção circular com 5/8" (15,88mm) de diâmetro com espessura de 1,5mm, curvados e unidos por solda MIG. A base da estrutura é formada por duas peças, com um ponto de união, o encosto é peça única, travados através de duas chapas que funcionam para a fixação do assento, confeccionadas em chapa #12 de 2,65mm de espessura, para encaixe e fixação do encosto, chapas confeccionadas em chapa #16 de 1,50mm de espessura. O contato do produto com o piso é feito através de quatro sapatas do tipo meia-cana, compatíveis com o diâmetro do tubo confeccionadas em material plástico injetado. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10% Altura do Assento ao chão: 460mm (+/- 10mm); Assento largura: 425mm (+/- 10mm); Assento profundidade: 470mm (+/- 10mm); Encosto largura: 401mm (+/- 10mm); Encosto altura: 243mm (+/- 10mm); Largura total: 567mm (+/- 10mm); Profundidade total: 563mm (+/- 10mm); Altura total: 844mm (+/- 10mm).
3	450	Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Cadeira montada sobre estrutura tubular de aço, com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem injetados. Assento contendo bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 3,8mm. Fixação do assento através de encaixe superior transpassando as colunas do encosto de forma perfeita, alojando as quatro aletas que se encontram abaixo do assento onde serão posicionados oito rebites de "repuxo". Encosto encaixado ao tubo por alojamento "tipo bucha" fechado arredondado medindo 160mm contendo três aletas estruturais em cada alojamento do tipo mão francesa isenta de cantos vivos, bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 4mm. Encosto fixado à estrutura através de quatro rebites de "repuxo" posicionados em alojamento específico com anel de proteção A estrutura metálica da cadeira é fabricada em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro de 20,7mm e espessura de 1,90mm, todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. A fixação de assento e encosto à estrutura é feita por meio de rebites de pressão em alumínio. O contato com o piso é através de sapatas em polipropileno copolímero virgem, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor compatível com a bitola do tubo. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática lisa e brilhante polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros.



		Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10% Altura do Assento ao chão: 460mm (+/- 10mm); Assento largura: 484mm (+/- 3mm); Assento profundidade: 432mm (+/- 3mm); Encosto largura: 431mm (+/- 3mm); Encosto altura: 251mm (+/- 3mm).
4	20	Sofá estofado de 02 (dois) lugares. Sofá com assento e encosto estofados compostos por alma confeccionada em compensado multilaminado de madeira com 10mm de espessura (+/- 2mm), que recebem espuma laminada de densidade 33kg/m³, com revestimento em tecido ou laminado vinílico, na face inferior do assento e na face posterior do encosto, são instaladas, peças de acabamento, confeccionadas em compensado multilaminado de madeira com 10mm de espessura (+/- 2mm), face posterior do encosto revestida em laminado melamínico de alta pressão, face inferior do assento e bordos de ambas as peças com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. Apoia-braços confeccionados em compensado multilaminado de madeira com 18mm de espessura (+/- 2mm), face superior revestida em laminado melamínico de alta pressão, face inferior e bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. A estrutura metálica do sofá é formada por tubos de aço carbono, de seção circular com diâmetro de 20,7mm e espessura de 1,90mm, dobrados em formato orgânico e unidos através de solda. A fixação do assento, encosto e apoia-braços à estrutura é feita através de parafusos. O contato do produto com o piso é feito através de quatro sapatas do tipo meia-cana, compatível com o diâmetro do tubo confeccionadas em material plástico injetado. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Altura do Assento ao chão: 455 mm (+/- 10 mm); Altura do apoio braços ao chão: 658 mm (+/- 10mm) Assento largura: 1143 mm (+/- 10mm); Assento profundidade: 495 mm (+/- 10mm); Encosto largura: 1123 mm (+/- 10mm); Encosto altura: 340 mm (+/- 10mm); Profundidade total: 698 mm (+/- 10mm); Largura total: 1347 mm (+/- 10mm); Altura total: 828 mm (+/- 10mm).
5	60	Sofá individual estofado – 01 lugar Com assento e encosto estofados compostos por alma confeccionada em compensado multilaminado de madeira com 10mm de espessura (+/- 2mm), que recebem espuma laminada de densidade 33kg/m³, com revestimento em tecido ou laminado vinílico, na face inferior do assento e na face posterior do encosto, são instaladas, peças de acabamento, confeccionadas em compensado multilaminado de madeira com 10mm de espessura (+/- 2mm), face posterior do encosto revestida em laminado melamínico de alta pressão, face inferior do assento e bordos de ambas as peças com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. A estrutura metálica da cadeira é formada por tubos de aço carbono, de seção circular com diâmetro de 20,7mm e espessura de 1,90mm, dobrados em formato orgânico e unidos através de solda. Apoia-braços confeccionados em compensado multilaminado de madeira com 18mm de espessura (+/- 2mm), face superior revestida em laminado melamínico de alta pressão, face inferior e bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. O contato do produto com o piso é feito através de quatro sapatas do tipo meia-cana, compatível com o diâmetro do tubo confeccionadas em material plástico injetado. A fixação do assento, encosto e apoia-braços à estrutura é feita através de parafusos. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS:



		Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Altura do Assento ao chão: 455mm (+/- 10mm); Assento largura: 550mm (+/- 10mm); Assento profundidade: 510mm (+/- 10mm); Encosto largura: 560mm (+/- 10mm); Encosto altura: 370mm (+/- 10mm)
6	20	Cadeira de escritório Giratória Operacional do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962/2018, com espaldar médio. Ajustes para os movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do encosto e inclinação do encosto, regulagens todas independentes. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante mínima de 40 mm. Dotado de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno, sem uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de encosto. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do encosto: Largura mínima de 450 mm, extensão vertical mínima de 400 mm. Ajuste de altura do encosto: em no mínimo 6 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 60 mm. Faixa de inclinação mínima do encosto: 25 graus. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura média mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada, de espessura média predominante mínima de 40 mm, dotado de carenagem de contra capa 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 perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do assento: Largura e profundidade de superfície mínimas de 460 mm. Revestimento do assento em tecido de Poliéster do tipo crepe ou em laminado sintético de PVC espalmado sobre forro de cor a definir. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto de maneira independentes entre si (mecanismo do tipo 02 alavancas), cujo material do suporte de encosto seja em aço com no mínimo 3,0 mm de espessura de parede e vincos de reforço estrutural. Mecanismo do tipo monobloco, ou seja, a porção do encosto deve estar unida permanentemente e não de modo a desacoplá-la do assento. Braços reguláveis com corpo em chapa de aço com largura mínima de 50 mm, vincada e com espessura de chapa mínima de 4,5 mm, com pintura eletrostática a pó de cor preta. Carenagem e apoias superiores injetados em termoplástico de cor preta do tipo PP, com botão de acionamento da altura os braços na parte lateral externa da carenagem. Ajuste com curso mínimo de 60 mm e, em no mínimo, 6 pontos. Largura útil mínima do apoia braço de 60 mm e comprimento útil de no mínimo 230 mm. Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Norma EN DIN 16955:2017, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base de cinco patas em aço tubular seção retangular ou quadrada ou oval ou semi oblonga ou similar, com altura da viga mínima de 30 mm e espessura de parede mínima de 1,50 mm, estampada e fundida à cônico ou anel ou anéis centrais para alojamento da coluna e com estampagem que permitem eficiente fixação do pino dos rodízios em uso de solda ou buchas plásticas. Aço pintado eletrostaticamente de cor preta e com carenagem única injetada em PP de cor preta parta, pelo menos a porção superior das patas. Rodízios de duplo giro com rodas de 48 mm de diâmetro mínimo injetadas em resina de engenharia de cor preta com eixos horizontal e vertical em aço, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, com rodas de no mínimo 48 mm de diâmetro e pistas em PU (tipo W). Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%.
7	120	Cadeira de escritório Giratória Operacional do tipo B, sem braços, conforme ABNT NBR 13962/2018, com espaldar médio. Ajustes para os movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura do encosto e inclinação do encosto, regulagens todas independentes. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante mínima de 40 mm. Dotado de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno, sem uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de encosto. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do encosto: Largura mínima de 450 mm, extensão vertical mínima de 400 mm. Ajuste de altura do encosto: em no mínimo 6 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 60 mm. Faixa de inclinação mínima do encosto: 25 graus. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura média mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada, de espessura média predominante mínima de 40 mm, dotado de carenagem de contra capa 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 perfil de

		bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do assento: Largura e profundidade de superfície mínimas de 460 mm. Revestimento do assento em tecido de Poliéster do tipo crepe ou em laminado sintético de PVC espalmado sobre forro de cor a definir. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto de maneira independentes entre si (mecanismo do tipo 02 alavancas), cujo material do suporte de encosto seja em aço com no mínimo 3,0 mm de espessura de parede e vincos de reforço estrutural. Mecanismo do tipo monobloco, ou seja, a porção do encosto deve estar unida permanentemente e não de modo a desacoplá-la do assento. Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Norma EN DIN 16955:2017, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base de cinco patas em aço tubular seção retangular ou quadrada ou oval ou semi oblonga ou similar, com altura da viga mínima de 30 mm e espessura de parede mínima de 1,50 mm, estampada e fundida à cônico ou anel ou anéis centrais para alojamento da coluna e com estampagem que permitem eficiente fixação do pino dos rodízios em uso de solda ou buchas plásticas. Aço pintado eletrostaticamente de cor preta e com carenagem única injetada em PP de cor preta parta, pelo menos a porção superior das patas. Rodízios de duplo giro com rodas de 48 mm de diâmetro mínimo injetadas em resina de engenharia de cor preta com eixos horizontal e vertical em aço, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, com rodas de no mínimo 48 mm de diâmetro e pistas em PU (tipo W). Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%.
8	250	Cadeira de escritório – modelo diretor Giratória Operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962/2018, com, no mínimo, espaldar médio. 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 do encosto e inclinação do encosto, regulagens todas independentes. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante mínima de 35 mm. Dotado de carenagem para contra capa 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, implicando na não existência de partes ocas ao longo da regulagem oferecida pela cremalheira ou sistema similar de ajuste de altura do encosto. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de encosto. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do encosto: Largura (mínima):440 mm. Extensão vertical (mínima): 470 mm. Ajuste de altura do encosto: em no mínimo 6 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 60 mm. Faixa de inclinação mínima do encosto: 25 graus. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada, de espessura média predominante mínima de 35 mm, dotado de carenagem de contra capa 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. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do assento: Largura (mínima): 470 mm. Profundidade de superfície (mínima): 460 mm. Revestimento do assento em tecido de Poliéster do tipo crepe ou em laminado sintético de PVC espalmado sobre forro de cor a definir. 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 independentes entre si (mecanismo do tipo 02 alavancas), cujo material do suporte de encosto seja uma chapa de aço, lâmina ou tubo, com no mínimo 3,0 mm de espessura de parede, se for lâmina, com vincos de reforço estrutural. 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. 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 vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base de cinco patas manufaturada em resina de engenharia poliamida injetada com reforço de aletas estruturais na porção frontal da base, de formato arcado, com diâmetro mínimo de 680 mm. Rodízios: de duplo

		giro do tipo “W” ou “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. Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%.
9	30	Longarina dois lugares, com apoio de braços. Assento: em compensado multilaminado com espessura mínima de 14mm, moldado a quente, com curvatura na sua parte frontal, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível micro celular de alta resistência, com densidade controlada de 50 a 55 Kg/m³ e espessura mínima de 40mm, revestida em poliéster, fixação feita através de porca de garras e parafusos sextavados, contra capa em polipropileno injetado. Encosto: em compensado multilaminado com espessura mínima de 14mm, moldado a quente, com curvatura anatômica que permite acomodação das regiões dorsal e lombar da coluna vertebral. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, com densidade controlada de 50 a 55 Kg/m³ e espessura mínima de 35mm, revestida em poliéster e contracapa em polipropileno injetado. Fixação do encosto à estrutura através de canoa em polipropileno. Braços produzidos em poliuretano com alma em aço tipo “corsa”. O acabamento do tubo oblongo que fixa assento e encosto é através de uma sanfona plástica, de acordo com a dimensão do tubo. Estrutura (com dois pés): tubo de união entre assento e encosto confeccionado em tubo oblongo 30x20mm com espessura de parede de 1,9mm e reforço em ferro chato 1/4x3/4; travessa central confeccionada em tubo de aço carbono com seção retangular de 60x40mm com espessura de parede de 1,5mm, contendo chapas de acabamento confeccionadas em chapa de aço carbono #22 (0,75mm) soldadas as extremidades laterais e estampadas com logotipo do fabricante; colunas das bases de apoio confeccionadas em tubo oblongo de 58x29mm com espessura de parede de 1,50mm; pés calandrados em tubo elíptico de 45x20mm com espessura de parede de 1,50mm e para encaixe da coluna na travessa, são utilizadas chapas confeccionadas em tubo retangular 60x40mm com espessura de parede 1,5mm, soldadas na extremidade superior da travessa. Para fixação de cada assento são utilizadas 4 peças confeccionadas em tubo de seção retangular 60x40mm com espessura de parede de 1,5mm e uma peça de travamento confeccionada no mesmo material. A estrutura deve ser desmontável, unindo as subestruturas soldadas (bases de apoio e travessa central com fixação dos assentos) umas às outras através de encaixes e parafusos. As extremidades dos tubos dos pés são acabadas com ponteiros suportes, que permitem a fixação de sapatas niveladoras dotadas de regulagem de altura para controle de desnível do piso. Componentes metálicos com tratamento nano cerâmico e acabamento das superfícies em Epóxi-Poliéster. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Estofados com revestimento em tecido 100% poliéster, resistente ao “pilling” e fogo retardante ou vinílico. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Assento: 485x465mm (+/-10mm) Encosto: 470x450mm (+/-10mm) Altura do piso até o assento: 430mm (+/-10mm) Comprimento: 1300mm (+/-10mm) Profundidade: 705mm (+/-10mm) Altura: 1000mm (+/-10mm)
10	20	Longarina três lugares, com apoio de braços. Assento múltiplo, com 03 lugares, composto por: Assento: em compensado multilaminado com espessura mínima de 14mm, moldado a quente, com curvatura na sua parte frontal, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível micro celular de alta resistência, com densidade controlada de 50 a 55 Kg/m³ e espessura mínima de 40mm, revestida em poliéster, fixação feita através de porca de garras e parafusos sextavados, contra capa em polipropileno injetado. Encosto: em compensado multilaminado com espessura mínima de 14mm, moldado a quente, com curvatura anatômica que permite acomodação das regiões dorsal e lombar da coluna vertebral. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, com densidade controlada de 50 a 55 Kg/m³ e espessura mínima de 35mm, revestida em poliéster e contracapa em polipropileno injetado. Fixação do encosto à estrutura através de canoa em polipropileno. Braços produzidos em poliuretano com alma em aço tipo “corsa”.

		O acabamento do tubo oblongo que fixa assento e encosto é através de uma sanfona plástica, de acordo com a dimensão do tubo. Estrutura (com dois pés): tubo de união entre assento e encosto confeccionado em tubo oblongo 30x20mm com espessura de parede de 1,9mm e reforço em ferro chato 1/4x3/4; travessa central confeccionada em tubo de aço carbono com seção retangular de 60x40mm com espessura de parede de 1,5mm, contendo chapas de acabamento confeccionadas em chapa de aço carbono #22 (0,75mm) soldadas as extremidades laterais e estampadas com logotipo do fabricante; colunas das bases de apoio confeccionadas em tubo oblongo de 58x29mm com espessura de parede de 1,50mm; pés calandrados em tubo elíptico de 45x20mm com espessura de parede de 1,50mm e para encaixe da coluna na travessa, são utilizadas chapas confeccionadas em tubo retangular 60x40mm com espessura de parede 1,5mm, soldadas na extremidade superior da travessa. Para fixação de cada assento são utilizadas 4 peças confeccionadas em tubo de seção retangular 60x40mm com espessura de parede de 1,5mm e uma peça de travamento confeccionada no mesmo material. A estrutura deve ser desmontável, unindo as subestruturas soldadas (bases de apoio e travessa central com fixação dos assentos) umas às outras através de encaixes e parafusos. As extremidades dos tubos dos pés são acabadas com ponteiros suportes, que permitem a fixação de sapatas niveladoras dotadas de regulagem de altura para controle de desnível do piso. Componentes metálicos com tratamento nano cerâmico e acabamento das superfícies em Epóxi-Poliéster. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Estofados com revestimento em tecido 100% poliéster, resistente ao "pilling" e fogo retardante ou revestimento vinílico. DIMENSÕES APROXIMADAS: <u>Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%.</u> Assento: 485x465mm (+/-10mm) Encosto: 470x450mm (+/-10mm) Altura do piso até o assento: 430mm (+/-10mm) Comprimento: 1900mm (+/-10mm) Profundidade: 705mm (+/-10mm) Altura: 1000mm (+/-10mm)
11	250	Longarina com 03 (três) lugares, com assento injetado em polipropileno puro com espessura média não inferior a 4 mm, com furos duplos retangulares de 27 mm x 2 mm que se encontram na horizontal, e acomodação de forma ergonômica para as pernas dando maior conforto ao usuário. A fixação do assento é por meio de parafusos próprios para plástico, auto rosca que garanta uma fixação adequada para que o assento fique preso à estrutura. Encosto injetado em polipropileno puro com espessura média não inferior a 4 mm, com furos duplos retangulares de 27 mm x 2 mm que se encontram na horizontal, e acomodação de forma ergonômica para as costas dando maior conforto ao usuário. A Fixação é por meio de pinos que se encaixam na parte de trás do encosto, garantindo que ele não saia com facilidade. Estrutura (com dois pés): tubo de união entre assento e encosto confeccionado em tubo oblongo 16x30mm com espessura de parede de 1,9mm, e travessas sob assento confeccionadas em tubo oblongo 16x30mm com espessura de parede de 1,5mm ; travessa central confeccionada em tubo de aço carbono com seção retangular de 60x40mm com espessura de parede de 1,5mm, contendo chapas de acabamento confeccionadas em chapa de aço carbono #22 (0,75mm) soldadas as extremidades laterais e estampadas com logotipo do fabricante; colunas das bases de apoio confeccionadas em tubo oblongo de 77x40mm com espessura de parede de 1,50mm; pés calandrados em tubo elíptico de 45x20mm com espessura de parede de 1,50mm e para encaixe da coluna na travessa, são utilizadas chapas confeccionadas em tubo retangular 60x40mm com espessura de parede 1,5mm, soldadas na extremidade superior da travessa. Para fixação de cada assento são utilizadas 4 peças confeccionadas em tubo de seção retangular 60x40mm com espessura de parede de 1,5mm e uma peça de travamento confeccionada no mesmo material. A estrutura deve ser desmontável, unindo as subestruturas soldadas (bases de apoio e travessa central com fixação dos assentos) umas às outras através de encaixes e parafusos. As extremidades dos tubos dos pés são acabadas com ponteiros suportes, que permitem a fixação de sapatas niveladoras dotadas de regulagem de altura para controle de desnível do piso. Componentes metálicos com tratamento nano cerâmico e acabamento das superfícies em Epóxi-Poliéster. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.



		DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Altura do piso até o assento: 440mm (+/- 10mm) Largura: 1655mm (+/- 10mm) Profundidade: 600mm (+/- 10mm)
--	--	---

LOTE 6 - CAMA REPOUSO PARA CRECHES		
Item	Qt	Descritivos
1	200	Módulo elevado desmontável para repouso CARACTERÍSTICAS: acoplável e compacta, duas peças inteiriças injetadas em polipropileno virgem (PP não reciclado) texturizada localizadas nas extremidades, cada peça plástica contendo duas cavidades em suas pontas, cavidade superior para acoplamento de máximo de 35mm e mínimo 15mm dessa forma evitando o aprisionamento das mãos ou pés das crianças, formato das cavidades posicionado nas curvaturas de forma a proporcionar maior estabilidade da plataforma evitando tombamentos e acidentes, furos para escoar líquidos, no centro das peças deve conter uma cavidade circular com 70mm de diâmetro no centro com furos para escoar líquidos que permitam higienização total com água, nas quatro bases de elevação deve conter elemento antiderrapante, aplicado sob pressão e protegida contra arrancamento por borda plástica, fixação da tela de repouso nas bordas injetadas através de uma travessa plástica que se encaixem em pinos guias sob pressão onde o conjunto é travado por cinco travas que se alojam os pinos e tem borda protetora dificultando sua retirada, todos os itens injetados em PP, a borda tem 45mm e espessura de 3 mm, estrutura lateral formada por dois tubos de alumínio de liga 6063 com espessura de 1,59mm resistente à corrosão, inclusive por tensão, umidade e salinidade, a barra de alumínio deverá se encaixar nas bordas plásticas de forma que não se solte por no mínimo 40 mm, tela vazada em tecido 100% poliéster lavável, com tratamento, antifungo, antibacteriano, antichama, antioxidante e isento de ftalatos. Acabamento soldado por termo fusão em toda extensão uniformemente, largura mínima da solda 20mm DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Altura mínima 14mm (+/- 10mm); X Largura: 600 (+/- 15mm) X Comprimento: 1375mm (+/- 10mm).

5.1. APRESENTAÇÃO DAS AMOSTRAS

- 5.1.1. A licitante vencedora deverá apresentar, no prazo máximo de 10 (dez) dias úteis contados a partir do encerramento da disputa do procedimento, toda **documentação técnica** para os itens indicados no subitem 6.1.8 abaixo.
- 5.1.2. Para as amostras, as mesmas devem ser apresentadas no juntamente com a documentação técnica, ou seja, num prazo de 10 (dez) dias úteis a contar da declaração do vencedor da disputa.
- 5.1.3. As amostras solicitadas serão as seguintes:
- 5.1.3.1. Lote 1 – itens 1, 2 e 3;
 - 5.1.3.2. Lote 2 – itens 3, 15 e 18;
 - 5.1.3.3. Lote 3 – itens 1, 3 e 7;
 - 5.1.3.4. Lote 4 – itens 1 e 3;
 - 5.1.3.5. Lote 5 – itens 2, 5 e 6;
 - 5.1.3.6. Lote 6 - item 01.
- 5.1.4. As amostras solicitadas e apresentadas deverão estar identificadas com o número do lote, número do item, número da licitação, nome do fornecedor, sob pena de desclassificação.
- 5.1.5. As amostras solicitadas e aprovadas não constituem parte dos quantitativos totais solicitados para cada item do devido lote, tendo em vista sua utilização para análise da compatibilidade do produto cotado com as especificações técnicas solicitadas.
- 5.1.6. A não apresentação das amostras, dentro do prazo estabelecido, implica a imediata desclassificação da licitante vencedora do lote.
- 5.1.7. As amostras deverão ser entregues na Secretaria de Administração, localizada no Paço Municipal, Rua Humberto Pescarini, nº 330 – Centro – Vinhedo – CEP 13280-085.
- 5.1.8. **DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA A SER ENVIADA:**
- 5.1.9. A exigência da documentação técnica abaixo é necessária para comprovar resistência, durabilidade e atendimento das normas técnicas em vigor. Como o mobiliários será utilizado por crianças, usuários da saúde e servidores, as comprovações se justificam de modo a garantir a segurança desses usuários:

LOTE 1 - MÓVEIS DE AÇO

Documentação Técnica a ser apresentada:

Para todos os itens:

- ✓ Certificação de Pintura:



- ✓ Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 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 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014.
- ✓ Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

LOTE 2 - MÓVEIS DE MADEIRA

Documentação Técnica a ser apresentada:

Para itens 1, 2, 3, 4

- ✓ Certificação atendendo os requisitos da ABNT Norma 13966:2008.

Para todos os itens:

- ✓ Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 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 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014.
- ✓ Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

LOTE 3 - MÓVEIS ESCOLARES – SALA DE AULA

Documentação Técnica:

Para os itens 1, 2, 3, 4

- ✓ Certificação de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 401.

Para os demais itens:

- ✓ Certificação de pintura:
- ✓ Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 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 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014.
- ✓ Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

LOTE 4 - MÓVEIS REFEITÓRIO

Documentação Técnica:

Para todos os itens

- ✓ Certificação de pintura:
- ✓ Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 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 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014.
- ✓ Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

LOTE 5 - POLTRONAS E CADEIRAS

Documentação Técnica:

Para itens: 1, 6, 7, 8

- ✓ 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 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.
- ✓ 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, 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.
- ✓ Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.
- ✓ Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,5 conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão posterior;
- ✓ Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 30% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior;
- ✓ Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE/INMETRO evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2023 ou versão posterior, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película.
- ✓ Para todos os itens de cadeiras, poltronas e sofás que tenham estruturas fixas:
- ✓ Certificação de Pintura:
- ✓ Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 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 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014.
- ✓ Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

LOTE 6 - CAMA REPOUSO PARA CRECHES

Documentação Técnica:

Item único

- ✓ Relatório de inspeção de Organismo de Certificação de Produto (OCP) atestando que o produto atende ao especificado no edital em nome do fabricante;
- ✓ Relatório de ensaio da matéria prima utilizada na cabeceira referente ao Impacto Izod com resultado médio de mínimo de 600 J/m;
- ✓ Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO referente às normas NBR 14006:2008 e NBR 14535:2008 referente à ensaio de resistência à luz ultravioleta - referente à tela com método de ensaio mínimo de 96 horas de exposição;
- ✓ Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência a carga distribuída de 100kg por 7 (sete) dias – não ocasionando deformações permanentes;
- ✓ Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO conforme EN 1725:1998 7.4 (Impacto vertical) realizados nas cabeceiras, não apresentando rupturas;
- ✓ Laudo de laboratório quanto à atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (PoliPropileno) para a família do SARS-CoV-2 (Corona-Vírus) com porcentagem de redução acima de 95%.

5.2. DA VEDAÇÃO DE PARTICIPAÇÃO DAS EMPRESAS REUNIDAS EM CONSÓRCIO

- 5.2.1.** A previsão de participação de consórcios é regulada pelo artigo 15 da Lei nº 14.133/2021, que permite sua vedação, desde que justificada pela Administração.
- 5.2.2.** A participação de consórcios é recomendável quando o objeto a ser licitado for considerado “de alta complexidade ou vulto”, o que não seria o caso do objeto sob exame.
- 5.2.3.** Não há nada que justifique a participação de empresas em consórcios no objeto em apreço, pois, como se detalhará neste ETP e seus anexos e também no futuro TR, a contratação de um único fornecedor é imprescindível para alcançar benefícios operacionais, de padronização do mobiliário, econômicos e de governança.
- 5.2.4.** Outrossim, a divisão do mobiliário em diversos lotes, onde os itens possuem similaridade entre si, além de serem considerados como “itens de prateleira”, elimina a necessidade de formação de consórcio, por se tratar de bens comuns, com predominância relevante no mercado.
- 5.2.5.** Abaixo são elencados esses principais benefícios da divisão do objeto deste certame em lotes, e o impacto observado caso não seja utilizado a regra ora proposta:

- 5.2.5.1. Ganho em escala: Diversos fornecedores distintos de móveis que exigem padronização quanto a sua forma, em quantidades fragmentadas, aumentando os custos, que naturalmente seriam repassados à CONTRATANTE.
- 5.2.5.2. Racionalização das atividades administrativas: A contratação de vários fornecedores demandaria a gestão e fiscalização de diversos instrumentos contratuais e maior alocação de tempo e recursos humanos.
- 5.2.5.3. Padronização do mobiliário: Quanto mais fornecedores contratados, maior será a necessidade de adequar o mobiliário às necessidades e demandas da Administração, de modo a padronizar os diferentes recursos e padrões de materiais e cores adotadas por cada fornecedor.
- 5.2.5.4. Racionalização da gestão operacional das entregas: Vários fornecedores poderiam utilizar soluções distintas de entregas, dificultando o processo de controle sobre auditorias e de consolidação dos seus dados, o gerenciamento qualitativo do material adquirido e de seu pagamento. Esse esforço demandaria a interação com múltiplas equipes de atendimento, aumentando o esforço de gestão da ARP e seus respectivos contratos de fornecimento.
- 5.2.5.5. Agilidade de redimensionamento do serviço contratado: Diversos fornecedores, por serem múltiplos e por utilizarem várias tecnologias, teriam pouca capacidade técnica/administrativa de se adequarem, de forma mais ampla e integrada, ao surgimento de novas necessidades ou diretrizes adotadas pela CONTRATANTE ou órgão de controle e fiscalização, podendo impactar em desajuste;
- 5.2.6. Finalmente, o parcelamento do objeto em lotes, como ora proposto, é condição imperativa para o pleno atendimento das necessidades desta Municipalidade. Só é possível garantir a eficácia operacional e o padrão de qualidade e nível dos materiais exigidos neste ETP e no futuro Termo de Referência por meio de um único fornecedor por lote, que será o responsável pelo mobiliário ali constante, prazos e recursos especificados pela Secretaria Municipal de Administração, que centralizará as demandas das demais Secretarias, em estrita observância ao artigo 66 da Lei Complementar nº 186, de 22 de dezembro de 2021.
- 5.2.7. Pelos motivos anteriormente expostos, justifica-se a vedação da empresas reunidas em consórcio, devendo desta forma, participar deste processo licitatório fornecedores únicos, que disputarão o objeto dividido em lotes e deverão fornecer o mobiliário descrito em cada lote.
- 5.2.8. Ademais, ressalte-se que o objeto ora licitado não se reveste de complexidade que mereça que diversas empresas se reúnam para atender ao fornecimento ora planejado.
- 5.2.9. Assim, considerado o objeto do presente ETP, verifica-se que não se reveste de alta complexidade, ou seja, este ETP não traz nenhuma característica própria que justificasse a admissão de empresas em consórcio.
- 5.2.10. A admissão de consórcio em objeto de baixa complexidade, atenta contra o princípio da competitividade, pois, permitiria, com o aval da Administração Pública, a união de concorrentes que poderiam muito bem disputar o objeto de forma singular, violando, por via transversa, o princípio da competitividade e ferindo de morte o princípio da vantajosidade tão almejado pela Administração Pública.
- 5.2.11. Contudo, considerando o porte e a complexidade do objeto licitado, bem como a capacidade comprovada pelo mercado de execução do objeto por empresas singulares, a participação de consórcios não se mostra necessária, principalmente por haver diversas empresas do setor com capacidade individual para executar o referido objeto.
- 5.2.12. A formação de consórcios pode gerar entraves administrativos, como maior burocracia e fiscalização compartilhada, sem agregar benefícios técnicos ou econômicos significativos ao processo.
- 5.2.13. Ademais, pode restringir a participação de empresas menores, reduzindo a competição e contrariando os princípios da ampla disputa e eficiência administrativa.
- 5.2.14. Assim, para este certame, dada a baixa complexidade de seu objeto, entendemos que converge com o interesse público a vedação da participação de empresas reunidas em consórcio.
- 5.3. **DA PARTICIPAÇÃO DE ME/EPP E DO EMPATE FICTO**
 - 5.3.1. A previsão de aplicação do empate ficto para ME/EPP encontra limitação no artigo 4º, §1º, I, da Lei nº 14.133/2021, que exclui tal benefício em licitações cujo valor estimado ultrapasse a receita bruta máxima para tais empresas enquadradas para preferência.
 - 5.3.2. No presente caso, o valor anual estimado para a execução da ARP, se feita na sua totalidade é de **8.528.697,75 (oito milhões, quinhentos e vinte e oito mil, seiscentos e noventa e sete reais e setenta e cinco centavos)**, valor que excede o teto legal previsto, inviabilizando a aplicação da exclusividade, preferência e o empate ficto para ME/EPP.
 - 5.3.3. Ademais, permitir o uso desse benefício em uma licitação não enquadrada nas condições legais, representaria uma violação ao princípio da isonomia, prejudicando a competição e a regularidade do certame.



- 5.3.4. Tais medidas visam assegurar que o certame esteja plenamente alinhado aos princípios constitucionais e legais que regem a Administração Pública, promovendo a economicidade, eficiência e ampla competição.
- 5.4. DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**
- 5.4.1. A Ata de Registro de Preços terá vigência por 12 (doze) meses, contados a partir da data da sua assinatura, e, nos termos do artigo 84 da Lei nº 14.133/2021 e poderá ser prorrogada por igual período.
- 5.4.2. Os preços propostos não serão objeto de reajustamento nos 12 (doze) meses da vigência da ARP.
- 5.4.3. Na hipótese de prorrogação da ARP, os preços serão reajustados pelo índice IPCA-IBGE.
- 5.4.4. Para que seja possível a prorrogação da ARP, deverá ser comprovada a vantajosidade dos preços reajustados em face dos preços praticados no mercado.
- 5.4.5. Havendo a prorrogação da vigência da ARP, os quantitativos serão automaticamente renovados.
- 5.5. PRAZO E LOCAL DE ENTREGA**
- 5.5.1. As entregas serão parciais pelo período de 12 (doze) meses e em até 30 (trinta) dias corridos, a contar do recebimento da Autorização de Fornecimento emitida pela Prefeitura, estando sujeitos à conferência e aceite pelo funcionário responsável.
- 5.5.2. Os itens deverão ser entregues no Almoxarifado Central, localizado na Rua Otávio Pinhata, nº 156 – Bairro Nova Vinhedo – Vinhedo/SP – telefone: (19) 3876-5406, ou, em local previamente indicado na Autorização de Fornecimento.
- 5.6. OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA PARA A ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**
- 5.6.1. Assegurar condições materiais, de logística e de recursos humanos para a realização do objeto da ata de registro de preços e seus anexos;
- 5.6.2. Entregar na data informada o produto de acordo com as especificações técnicas constantes no edital de licitação e na ata de registro de preços;
- 5.6.3. Responder por quaisquer danos que venham a causar ao Município ou a terceiros, em função do objeto do contrato firmado, bem como por todos os danos e prejuízos decorrentes de paralisações na entrega dos produtos, salvo na ocorrência de motivo de força maior, apurados na forma da legislação vigente, e desde que comunicados à CONTRATANTE no prazo de 48 (quarenta e oito) horas do fato, ou da ordem expressa e escrita da CONTRATANTE;
- 5.6.4. Arcar com todas as despesas, diretas ou indiretas, decorrentes do cumprimento das obrigações assumidas sem qualquer ônus à CONTRATANTE.
- 5.6.5. Manter durante toda a execução do contrato as mesmas condições da habilitação e qualificação exigidas na licitação.
- 5.6.6. Efetuar pontualmente o pagamento de todas as taxas e impostos que incidam ou venham a incidir sobre as suas atividades e/ou sobre a execução do objeto da presente ata de registro de preços, bem como observar e respeitar as legislações Federal, Estadual e Municipal, relativas ao objeto da ata;
- 5.6.7. Manter, sob sua exclusiva responsabilidade, toda a supervisão, direção e mão-de-obra para entrega dos produtos;
- 5.6.8. Substituir, total ou parcialmente, às suas expensas, os produtos objeto desta ata em que se verifiquem má qualidade, que estejam em desacordo com a especificação solicitada ou divergente da amostra apresentada e aprovada pela Administração, no prazo improrrogável de 10 (dez) dias úteis;
- 5.6.9. Acatar as normas e condições descritas neste Termo de Referência.
- 5.7. OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE PARA A ATA DE REGISTRO DE PREÇO**
- 5.7.1. Efetuar o pagamento à contratada de acordo com o estabelecido no edital e ata de registro de preços;
- 5.7.2. Promover o acompanhamento e fiscalização do fornecimento dos móveis, sob os aspectos quantitativos e qualitativos, anotando em registro próprio as falhas detectadas;
- 5.7.3. Comunicar prontamente à CONTRATADA, qualquer anormalidade no objeto da ata de registro de preços, podendo recusar o recebimento, caso não esteja de acordo com as especificações e condições estabelecidas no edital e na ata de registro de preços;
- 5.7.4. Notificar previamente à CONTRATADA, quando da aplicação de penalidades, respeitando a ampla defesa e o contraditório;
- 5.8. GARANTIA DOS PRODUTOS**
- 5.8.1. O fabricante (CONTRATADO) deverá oferecer garantia de no mínimo 03 (três) meses a partir da data de entrega do produto, contra defeitos de fabricação.
- 5.9. DISPOSIÇÕES GERAIS**
- 5.9.1. A Administração se reserva ao direito de contratar a quantidade de móveis informada, no todo ou em parte, de acordo com os itens e preços registrados, considerando as necessidades encontradas.
- 5.9.2. Declaramos que não existem neste Estudo Técnico Preliminar, notadamente na descrição do objeto, especificações que, por excessivas, irrelevantes ou desnecessárias, comprometam, restrinjam ou frustrem a competição, conforme regramento do art. 9º, inciso I, alínea “a” da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021.



7. ESTIMATIVA DAS QUANTIDADES A SEREM CONTRATADAS

7.1. A estimativa das quantidades e a relação dos serviços a serem contratados, de acordo com a demanda da Administração, cuja memória de cálculo segue anexa, estão dispostas na tabela abaixo:

LOTE 1 - MOVEIS DE AÇO		
Item	Qt	Descritivos
01	140	Armário de aço com 2 (duas) portas pivotantes
02	50	Armário de aço para uso coletivo, com 16 (dezesesseis) compartimentos individuais
03	70	Arquivo de aço do tipo vertical para pastas suspensas com 4 gavetas
04	70	Estante multiuso em aço com 6 (seis) prateleiras com fechamentos no fundo e laterais
05	60	Estante multiuso em aço com 6 (seis) prateleiras
06	30	Mesa de apoio/multiuso

LOTE 02 – MOVEIS DE MADEIRA		
Item	Qt	Descritivos
01	80	Mesa de trabalho retangular com conectividade e painel de privacidade – 900x700x740
02	50	Mesa de trabalho retangular com conectividade e painel de privacidade – 1400x700x740
03	120	Mesa de trabalho retangular com conectividade e painel de privacidade – 1200x700x740
04	100	Estação de trabalho individual em formato “L” com conectividade e painéis de privacidade – 1400x1400x700x740
05	180	Gaveteiro volante com 03 (três) gavetas
06	130	Gaveteiro fixo com 02 (duas) gavetas
07	50	Mesa em formato circular
08	40	Mesa em formato retangular, para utilização coletiva - reunião
09	40	Mesa retangular com sistema rebatível e mobilidade facilitada através de rodízios
10	70	Armário alto com duas portas pivotantes
11	30	Armário extra alto com duas portas
12	25	Armário com 02 (duas) portas pivotantes e 05 (cinco) gavetas
13	60	Armário baixo com duas portas
14	25	Armário com 10 (dez) compartimentos, para armazenagem de papeis
15	30	Estante volante com estrutura metálica produzida em tubos de aço carbono
16	12	Armário alto com 4 portas
17	30	Armário baixo com nichos
18	20	Estante do tipo “expositor” para livros

LOTE 3 - MOVEIS ESCOLARES – SALA DE AULA		
Item	Qt	Descritivos
01	800	Conjunto aluno individual indicado para ensino médio/adulto
02	1200	Conjunto aluno individual indicado para Fundamental I e II
03	800	Conjunto aluno individual indicado para educação infantil
04	200	Conjunto coletivo infantil mesa flor e 6 cadeiras
05	90	Conjunto para professor
06	200	Conjunto para utilização coletiva composto por 01 (uma) mesa de formato retangular e 04 (quatro) cadeiras
07	50	Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR)

LOTE 4 – MOVEIS PARA REFEITÓRIOS		
Item	Qt	Descritivos
01	50	Conjunto para utilização coletiva composto por 01 (uma) mesa e 02 (dois) bancos – Indicado para Ensino Fundamental I e II
02	30	Conjunto para utilização coletiva composto por 01 (uma) mesa e 02 (dois) bancos com encosto indicado para Educação Infantil



03	80	Conjunto refeitório composto de 01 mesa e 06 cadeiras indicado para adultos
----	----	---

LOTE 5 – POLTRONAS E CADEIRAS		
Item	Qt	Descritivos
1	20	Cadeira de escritório Giratória Operacional de encosto alto com apoio de cabeça, porta paletó e braços reguláveis tipo B, conforme ABNT NBR 13962/2018
2	200	Cadeira estofada de uso individual empilhável
3	450	Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço
4	20	Sofá estofado de 02 (dois) lugares
5	60	Sofá individual estofado – 01 lugar
6	20	Cadeira de escritório Giratória Operacional do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962/2018, com espaldar médio
7	120	Cadeira de escritório Giratória Operacional do tipo B, sem braços, conforme ABNT NBR 13962/2018, com espaldar médio
8	250	Cadeira de escritório – modelo diretor Giratória Operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis
9	30	Longarina dois lugares, com apoio de braços
10	20	Longarina três lugares, com apoio de braços
11	250	Longarina com 03 (três) lugares, com assento injetado em polipropileno

LOTE 6 - CAMA REPOUSO PARA CRECHES		
1	200	Modulo elevado desmontável para repouso

8. ESTIMATIVA DE VALORES

8.1. Após a adequação das quantidades e descritivos técnicos do mobiliário, esta contratação foi estimada em **R\$ 8.528.697,75** (oito milhões, quinhentos e vinte e oito mil, seiscentos e noventa e sete reais e setenta e cinco centavos), considerando os valores unitários praticados nas ARPs nº 448/2023 e 449/2023 derivadas do Pregão Eletrônico nº 92/2023 desta Municipalidade, os quais foram devidamente atualizados pelo índice IPCA/IBGE - 9,66.

8.2. Cumpre informar que, nos termos do sedimentado em sede de jurisprudência no Tribunal de Contas da União, **“O orçamento estimativo do ETP é preliminar e serve para definir a melhor alternativa em termos de custo-benefício, ao passo que o orçamento estimativo da contratação, a que se refere o art. 23 da Lei 14.133/2021, detalha o valor estimado da solução escolhida no ETP.** Dito de outra forma, a estimativa de valor da contratação realizada nos ETP visa levantar o eventual gasto com a solução escolhida de modo a avaliar a viabilidade econômica da opção. Essa estimativa não se confunde com os procedimentos e parâmetros de uma pesquisa de preço para fins de verificação da conformidade/aceitabilidade da proposta. Com o intuito de demonstrar as diferenças na estimativa do valor da contratação realizada nas etapas do ETP e do TR, cito o enunciado 3 do Instituto Nacional da Contratação Pública: *“A estimativa do valor da contratação constante do Estudo Técnico Preliminar, que está relacionada à escolha da solução do que a definição de um preço de referência, não precisa seguir estritamente todas as regras definidas pelo artigo 23 da Lei nº 14.133/2021, permitindo a opção por aferições mais simples, quando cabível.”* Também cabe apresentar o enunciado 17, aprovado no 1º Simpósio de Licitações e Contratos da Justiça Federal (grifo acrescido): **“A estimativa do valor da contratação realizada por meio dos Estudos Técnicos Preliminares, de que trata o art. 18, § 1º, inciso VI, será, via de regra, uma análise inicial dos preços praticados no mercado por servir unicamente à análise da autoridade competente quanto à viabilidade econômica da contratação. De forma diferente, há uma estimativa do valor da contratação realizada pelo setor competente do órgão, conforme o art. 6º, inciso XXIII, “i”, que servirá como base à análise da aceitabilidade das propostas na fase externa do processo licitatório e, por isso, utilizará os parâmetros do art. 23 e seus parágrafos, combinados, sempre que possível, em uma “cesta de preços”, priorizando os preços públicos, salvo quando, de acordo com o Manual de Atribuições e Regulamento Interno do órgão, a obrigação recair para o mesmo setor que estiver elaborando os Estudos Técnicos Preliminares.”** Faço todas essas observações, pois exsurge a preocupação de que dois anexos distintos do instrumento convocatório (ETP e TR) possam conter informações discordantes sobre o orçamento estimado, um dos principais parâmetros a serem observados pelos licitantes na formulação de suas propostas.” TCU - Plenário TC 002.316/2024-2 Natureza: Representação

8.3. Desta feita, considerando que os valores praticados em mercado serão objeto de levantamento específico quando da confecção do Termo de Referência pelas Secretarias competentes, **consigno que o valor trazido neste ETP como estimativo é preliminar, devendo ser considerado, para fins de orçamento estimativo, aquele que será descrito no Termo de Referência.**



9. JUSTIFICATIVA PARA O PARCELAMENTO OU NÃO DA CONTRATAÇÃO

- 9.1. Como já explicitado no item 6.2 deste ETP, a divisão do mobiliário em diversos lotes, onde os itens possuem similaridade entre si, além de serem considerados como "itens de prateleira", é a melhor solução para a Administração Municipal, visto que esta forma já fora aplicada anteriormente quando das Atas de Registro de Preços nº 448 e 449/2023. A solução ora adotada apresentou êxito na sua execução e, por se tratar de bens comuns, com predominância relevante no mercado, a reunião dos itens em lotes similares, apresenta benefícios:
- 9.1.1. Ganho em escala: Diversos fornecedores distintos de móveis que exigem padronização quanto a sua forma e cores, em quantidades fragmentadas, aumentando os custos, que naturalmente seriam repassados à CONTRATANTE.
 - 9.1.2. Racionalização das atividades administrativas: A contratação de vários fornecedores demandaria a gestão e fiscalização de diversos instrumentos contratuais e maior alocação de tempo e recursos humanos.
 - 9.1.3. Padronização do mobiliário: Quanto mais fornecedores contratados, maior será a necessidade de adequar o mobiliário às necessidades e demandas da Administração, de modo a padronizar os diferentes recursos e padrões de materiais e cores adotadas por cada fornecedor.
 - 9.1.4. Racionalização da gestão operacional das entregas: Vários fornecedores poderiam utilizar soluções distintas de entregas, dificultando o processo de controle sobre auditorias e de consolidação dos seus dados, o gerenciamento qualitativo do material adquirido e de seu pagamento. Esse esforço demandaria a interação com múltiplas equipes de atendimento, aumentando o esforço de gestão da ARP e seus respectivos contratos de fornecimento.
 - 9.1.5. Agilidade de redimensionamento do serviço contratado: Diversos fornecedores, por serem múltiplos e por utilizarem várias tecnologias, teriam pouca capacidade técnica/administrativa de se adequarem, de forma mais ampla e integrada, ao surgimento de novas necessidades ou diretrizes adotadas pela CONTRATANTE ou órgão de controle e fiscalização, podendo impactar em desajuste;
- 9.2. Finalmente, o parcelamento do objeto em lotes, como ora proposto, é condição imperativa para o pleno atendimento das necessidades desta Municipalidade. Só é possível garantir a eficácia operacional e o padrão de qualidade e nível dos materiais exigidos neste ETP e no futuro Termo de Referência por meio de um único fornecedor por lote, que será o responsável pelo mobiliário ali constante, prazos e recursos especificados pela Secretaria Municipal de Administração, que centralizará as demandas das demais Secretarias, em estrita observância ao artigo 66 da Lei Complementar nº 186, de 22 de dezembro de 2021.

10. CONTRATAÇÕES CORRELATAS E/OU INTERDEPENDENTES

- 10.1. Não existem contratações em andamento ou que necessitem ser propostas, que venham fazer correlação ou dependência com o objeto pretendido.

11. RESULTADOS PRETENDIDOS

- 11.1. Pretende-se com a presente contratação a padronização do mobiliário a ser adquirido para as escolas municipais, unidades de saúde e demais equipamentos públicos. Também espera-se que a licitante vencedora ofereça produtos que resguardecam a ergonomia, praticidade, acessibilidade, segurança e também conforto para os usuários.

12. PROVIDÊNCIAS PRÉVIAS À CELEBRAÇÃO DO CONTRATO

- 12.1. A demanda será acompanhada pela equipe técnica responsável para tomar as providências necessárias e possíveis para o sucesso do Registro de Preços, incluindo o aceite da proposta, eventuais diligências e da análise das amostras, tudo com o objetivo de certificar-se de que a solução apresentada irá satisfazer às exigências constantes neste ETP e no Termo de Referência.

13. POSSÍVEIS IMPACTOS AMBIENTAIS E TRATAMENTOS

- 13.1. No presente Estudo Técnico Preliminar, conclui-se pela inexistência de impactos ambientais significativos decorrentes da contratação pretendida, que tem por objeto a aquisição mobiliário destinados aos alunos, usuários da saúde e servidores da Prefeitura Municipal de Vinhedo.
- 13.2. Buscando mitigar eventuais impactos ambientais, a Administração Municipal busca fornecedores que garantam que os produtos e subprodutos utilizados durante o processo de fabricação tenham origem sustentável e, no caso da utilização de produtos e subprodutos florestais de origem nativa, a obrigação de proceder às respectivas aquisições de pessoa jurídica devidamente cadastrada no CADMADEIRA, de acordo com o Decreto Municipal nº 169, de 06 de outubro de 2010 e o Decreto Estadual nº 53.047, de 02 de junho de 2008.
- 13.3. Ademais, presume-se que os fornecedores participantes do certame já adotem rotinas compatíveis com a legislação ambiental vigente, tratando de forma adequada resíduos sólidos, emissões e insumos utilizados nos processos produtivos, conforme regulamentos aplicáveis.



- 13.4. Nada obstante, eventual inutilização ou baixa do patrimônio sempre observa a reciclagem dos materiais e a Prefeitura de Vinhedo possui programa de gestão de resíduos sólidos que abarcam o envio dos materiais para a cooperativa de reciclagem local.
- 13.5. Portanto, à luz das evidências e critérios levantados, conclui-se que não há impactos ambientais negativos relevantes associados à contratação em questão e que a Administração tem, procurado adotar ações mitigadoras para a reciclagem e correta destinação dos inservíveis no Município.
- 13.6. Assim, a contratação revela-se ambientalmente segura e alinhada aos princípios da sustentabilidade, reafirmando o compromisso do Município de Vinhedo com a promoção de políticas públicas responsáveis e transformadoras.

14. DECLARAÇÃO DE VIABILIDADE

Diante do apresentado no presente estudo, declaramos que a contratação em questão técnica é economicamente viável, bem como aderente as Peças de Planejamento.

15. ANEXOS

São anexos do presente ETP os seguintes documentos:

Anexo I.A – Relatório de Consumo de Ata de Registro de Preços;

Anexo I.B – Memória de Cálculo atualização valores e quantidades ARP nº 448/2023 e 449/2023 utilizado como base para a nova estimativa

Anexo I.C - Mapa de Alocação de Riscos.

16. RESPONSÁVEIS PELA ELABORAÇÃO DO ETP

NAYARA APARECIDA SPATINI PAULINO
Gerente de Planejamento Administrativo
Matrícula 9267



ANEXO I.A – ETP

O relatório contendo a média de consumo dos itens constantes da ARP anterior encontra-se disponível no seguinte link:

<https://drive.google.com/drive/folders/1uJtVleVzOzgsBC1xOm-c6fs5rZCM-XSD?usp=sharing>



ANEXO I.B – ETP

Memória de Cálculo atualização valores e quantidades ARP nº 448/2023 e 449/2023 utilizado como base para a nova estimativa, encontra-se disponível no seguinte link:

<https://drive.google.com/drive/folders/1uJtvleVzOzgsBC1xOm-c6fs5rZCM-XSD?usp=sharing>



ANEXO I.C – ETP
MAPA DE RISCO

PROCESSO ADMINISTRATIVO:
SECRETARIA REQUISITANTE:
OBJETO:

XXXX/2026

SECRETARIA MUNICIPAL DE ADMINISTRAÇÃO

Registro de Preços com vistas a eventual aquisição de mobiliário para atender as secretarias, unidades de saúde e unidades escolares na cidade de Vinhedo/SP, de acordo com as especificações, quantidades estimadas e condições constantes no Estudo Técnico Preliminar e no Termo de Referência.

RISCO 01
IDENTIFICAÇÃO DO RISCO
FASE: (X) Planejamento () Externa da licitação () Execução do Contrato RISCO: Erro na elaboração dos documentos da fase preparatória (DFD, ETP e TR). CAUSAS: • Falta de informações sobre o objeto; • Falta de tempo hábil para elaboração do documento; • Recursos humanos insuficientes; • Erro no preenchimento da documentação; • Ausência de justificativa para contratação. DANO: • Possibilidade de aquisição de produtos/serviços que não atendam às necessidades da Administração; • Possibilidade de restrição à competitividade; • Grande possibilidade de impugnações e pedidos de esclarecimentos; • Licitação deserta ou Frustrada; • Danos ao erário. • Atraso na homologação do certame.
AVALIAÇÃO DO RISCO
PROBABILIDADE: (x) Baixa () Média () Alta IMPACTO: () Baixo (x) Médio () Alto
TRATAMENTO DO RISCO
AÇÕES PREVENTIVAS: • Escolha da equipe técnica com conhecimento suficiente para elaborar o planejamento da contratação; • Elaboração de checklist; • Revisão minuciosa da documentação que dará lastro à contratação antes do envio à SAD; • Capacitação constante da equipe de planejamento; • Estudo técnico aprofundado sobre o objeto; • Observâncias Normas e Legislações de regência. AÇÃO DE CONTINGÊNCIA: • Retorno ao planejamento para revisão minuciosa dos documentos, por equipe diversa daquela elaborou a primeira documentação.
RESPONSÁVEL(IS): Secretaria requisitante



RISCO 02
IDENTIFICAÇÃO DO RISCO
FASE: (X) Planejamento () Externa da licitação () Execução do Contrato
RISCO: Definição de exigências desnecessárias no ETP, especialmente no que diz respeito à capacitação técnica profissional e técnico operacional da empresa, que acabam restringindo a competitividade.
CAUSAS: - Falta de tempo hábil para elaboração; - Falta de recursos humanos suficientes; - Erro no preenchimento da documentação.
DANO: - Discussão dos motivos junto à CML; - Representação no TCE-SP; - Mandado de Segurança junto (TJSP); Atraso no início e, conseqüentemente, na entrega dos produtos/serviços.
AVALIAÇÃO DO RISCO
PROBABILIDADE: (x) Baixa () Média () Alta
IMPACTO: () Baixo (x) Médio () Alto
TRATAMENTO DO RISCO
AÇÕES PREVENTIVAS: - Revisão minuciosa da Documentação que dará lastro à licitação (ETP, TR, Projetos, etc.) ANTES do envio à SAD/Licitações; - Preenchimento correto da documentação; - Capacitação constante da equipe de planejamento; - Observâncias Normas e Legislações de regência.
AÇÃO DE CONTIGÊNCIA: Retorno ao planejamento para revisão minuciosa dos documentos, por equipe diversa daquela elaborou a primeira documentação.
RESPONSÁVEL(IS): Secretaria requisitante

RISCO 03
IDENTIFICAÇÃO DO RISCO
FASE: (X) Planejamento () Externa da licitação () Execução do Contrato
RISCO: Cotação deficiente.
CAUSAS: - Falta de conhecimento do sistema Banco de Preços; - Desconhecimento da Lei 14.133/2021; - Falta de tempo hábil para elaboração; - Falta de recursos humanos suficientes; - Erro no preenchimento da documentação.
DANO: - Licitação fracassada ou deserta; - Republicação do certame - atraso na homologação do certame; - Aquisição de produto/serviço que não atenda às necessidades da administração; - Aquisição de produtos/serviços, com preços superiores ao praticado no mercado – sobrepreço – (art. 6º, LVI);



Danos ao erário.
AVALIAÇÃO DO RISCO
PROBABILIDADE: () Baixa (X) Média () Alta
IMPACTO: () Baixo (x) Médio () Alto
TRATAMENTO DO RISCO
AÇÕES PREVENTIVAS: • Conhecer o sistema utilizado para cotação (ex.: banco de preços) e saber manuseá-lo; • Delimitar a cotação para o Estado de São Paulo > Região Sudeste • Conhecer o artigo 23 da Lei 14.133/2021 e as opções permitidas pela lei para cotação.
AÇÃO DE CONTINGÊNCIA: • Retorno ao planejamento para nova elaboração da cotação; • Apuração de responsabilidade pela Secretaria de Justiça (abertura de PAD).
RESPONSÁVEL(IS): Secretaria requisitante

RISCO 04
IDENTIFICAÇÃO DO RISCO
FASE: () Planejamento (X) Externa da licitação () Execução do Contrato
RISCO: Impugnações do Edital, pedidos de esclarecimentos, por motivos diversos, principalmente os relacionados a erros de projetos, planejamento e/ou orçamento estimativo.
CAUSAS: • Falta de tempo hábil para elaboração; • Falta de recursos humanos suficientes; • Erro no preenchimento da documentação.
DANO: • Discussão dos motivos junto à CML; • Representação no TCE-SP; • Judicialização (TJSP); • Atraso no início da disputa e consequentemente, na entrega dos produtos/serviços.
AVALIAÇÃO DO RISCO
PROBABILIDADE: () Baixa (X) Média () Alta
IMPACTO: (X) Baixo () Médio () Alto
TRATAMENTO DO RISCO
AÇÕES PREVENTIVAS: • Cautela na elaboração da cotação; • Estudo aprofundado sobre o objeto, para melhor descrevê-lo e melhor elaborar os requisitos da contratação; • Revisão minuciosa da Documentação que dará lastro à licitação (ETP, TR, Projetos, etc.) ANTES do envio à SAD/Licitações;
AÇÃO DE CONTINGÊNCIA: • Retorno ao planejamento para nova elaboração da cotação/descrição do objeto.
RESPONSÁVEL(IS): Secretaria requisitante



RISCO 05
IDENTIFICAÇÃO DO RISCO
FASE: () Planejamento (X) Externa da licitação () Execução do Contrato
RISCO: Licitação Deserta ou Fracassada.
CAUSAS: • Possível erro na cotação; • Possível erro na descrição do objeto.
DANO: • Republicação do certame; • Atraso na homologação do certame e consequentemente, na entrega dos produtos/serviços.
AVALIAÇÃO DO RISCO
PROBABILIDADE: () Baixa (X) Média () Alta
IMPACTO: (X) Baixo () Médio () Alto
TRATAMENTO DO RISCO
AÇÕES PREVENTIVAS: • Revisão minuciosa da Documentação que dará lastro à licitação (ETP, TR, Projetos, etc.) ANTES do envio à SAD/Licitações; • Preenchimento correto da documentação; • Cursos Capacitatórios; • Observâncias Normas e Legislações de regência.
AÇÃO DE CONTIGÊNCIA: • Retorno ao Planejamento para revisão minuciosa da Documentação que dará lastro à licitação (ETP, TR, Projetos, etc.), por equipe diversa daquela que elaborou a primeira documentação; • Correção e Republicação do edital.
RESPONSÁVEL (IS): Secretaria requisitante

RISCO 06
IDENTIFICAÇÃO DO RISCO
FASE: () Planejamento (X) Externa da licitação () Execução do Contrato
RISCO: Homologação de empresa com habilitação irregular ou inidônea.
CAUSAS: • Falha na análise dos documentos enviados pela licitante.
DANO: • Contratação irregular; • Não atendimento às condições de habilitação exigidas na Lei 14.133/2021.
AVALIAÇÃO DO RISCO
PROBABILIDADE: (X) Baixa () Média () Alta
IMPACTO: () Baixo () Médio (X) Alto
TRATAMENTO DO RISCO
AÇÕES PREVENTIVAS: • Analisar cuidadosamente a documentação enviada pela empresa licitante, nos termos da Lei 14.133/2021 e conforme exigências do edital.
AÇÃO DE CONTIGÊNCIA: • Anulação da licitação;



• Processo Administrativo Interno para apuração de responsabilidade (PAD).
RESPONSÁVEL(IS): Pregoeiro/Equipe de apoio

RISCO 07
IDENTIFICAÇÃO DO RISCO
FASE: () Planejamento (X) Externa da licitação () Execução do Contrato
RISCO: Homologação de empresa com habilitação de capacidade técnica inexistente/ineficiente.
CAUSAS: • Falha na análise dos documentos (atestados de capacidade técnica) enviados pela licitante.
DANO: • Contratação irregular; • Não atendimento às condições de habilitação exigidas na Lei 14.133/2021.
AVALIAÇÃO DO RISCO
PROBABILIDADE: (X) Baixa () Média () Alta
IMPACTO: () Baixo () Médio (X) Alto
TRATAMENTO DO RISCO
AÇÕES PREVENTIVAS: • Analisar cuidadosamente a documentação enviada pela empresa licitante, nos termos da Lei 14.133/2021 e conforme exigências do edital.
AÇÃO DE CONTIGÊNCIA: • Revogação/anulação da licitação; • Processo Administrativo Interno para apuração de responsabilidade.
RESPONSÁVEL(IS): Secretaria requisitante

RISCO 08
IDENTIFICAÇÃO DO RISCO
FASE: () Planejamento () Externa da licitação (X) Execução do Contrato
RISCO: Falta de manutenção das condições de habilitação para renovação do contrato ou aditivo.
CAUSAS: • Falha na fiscalização do contrato (faltou o fiscal acompanhar); • Negligência da contratada.
DANO: • Não renovação do contrato ou realização do aditivo; • Rescisão contratual; • Contratação emergencial; • Preparação para novo certame (urgente).
AVALIAÇÃO DO RISCO
PROBABILIDADE: (X) Baixa () Média () Alta
IMPACTO: () Baixo () Médio (X) Alto
TRATAMENTO DO RISCO
AÇÕES PREVENTIVAS: • Acompanhamento do fiscal
AÇÃO DE CONTIGÊNCIA: • Notificar o fornecedor para regularização; • Rescisão contratual.



RESPONSÁVEL(IS): Secretaria requisitante

RISCO 09

IDENTIFICAÇÃO DO RISCO

FASE:

- () Planejamento
() Externa da licitação
(X) Execução do Contrato

RISCO:

Perda do prazo para renovação do contrato.

CAUSAS:

- Falha na fiscalização do contrato (faltou o fiscal acompanhar);

DANO:

- Não renovação do contrato;
- Interrupção do serviço público;
- Contratação Emergencial;
- Danos ao Erário.

AValiação DO RISCO

PROBABILIDADE: (X) Baixa () Média () Alta

IMPACTO: () Baixo () Médio (X) Alto

TRATAMENTO DO RISCO

AÇÕES PREVENTIVAS:

- Acompanhamento do fiscal;
- Providenciar os trâmites necessários (envio dos documentos à SAD) com antecedência.

AÇÃO DE CONTIGÊNCIA:

- Preparação para novo certame (emergencial);
- Apuração de responsabilidade pela Secretaria de Justiça (abertura de PAD).

RESPONSÁVEL(IS): Secretaria requisitante

RISCO 10

IDENTIFICAÇÃO DO RISCO

FASE:

- () Planejamento
() Externa da licitação
(X) Execução do Contrato

RISCO:

Falha na execução do contrato / Atraso na entrega dos produtos ou na prestação dos serviços.

CAUSAS:

- Falha na fiscalização do contrato (faltou o fiscal acompanhar);
- Negligência da contratada.

DANO:

- Má prestação de serviços à população;
- Danos ao erário;
- Interrupção do serviço público (dependendo da natureza do objeto).

AValiação DO RISCO

PROBABILIDADE: (X) Baixa () Média () Alta

IMPACTO: () Baixo () Médio (X) Alto

TRATAMENTO DO RISCO

AÇÕES PREVENTIVAS:

- Acompanhamento do fiscal;
- Notificar a contratada e solicitar resolução imediata.

AÇÃO DE CONTIGÊNCIA:



- Aplicação de sanções administrativas previstas na Lei 14.133/2021.

RESPONSÁVEL(IS): Secretaria requisitante

SERVIDOR RESPONSÁVEL PELA ANÁLISE DO RISCO

Nayara Aparecida Spatini Paulino.
Matrícula 9267

Vinhedo, SP, 25 de novembro de 2025

PROBABILIDADE DE OCORRER O RISCO

BAIXA: O histórico conhecido indica baixa frequência de ocorrência. Trata-se de um evento raro, casual e inesperado, embora existam registros esporádicos de sua manifestação.

MÉDIA: Há ocorrência com frequência moderada ou indícios razoáveis de que possa se concretizar no horizonte analisado. É um evento possível, com frequência reduzida.

ALTA: O risco ocorre com elevada frequência ou existem fortes indícios de que se materializará no horizonte analisado. É um evento recorrente, com histórico amplamente documentado.

IMPACTO QUE O RISCO CAUSARÁ AO PROCESSO/CONTRATO

BAIXO: Causa impacto pontual no valor, prazo ou qualidade da execução contratual, sem comprometer de forma relevante os objetivos principais. Permite o alcance da maior parte dos resultados previstos. Impacto mínimo.

MÉDIO: Afeta de maneira significativa, mas não irreversível, o cumprimento dos objetivos do contrato. Há impacto moderado, com possibilidade de mitigação ou recuperação parcial dos danos.

ALTO: Compromete substancialmente o cumprimento dos objetivos do contrato, afetando severamente valor, prazo ou qualidade da execução. Impacto crítico, com baixa probabilidade de recuperação dos resultados.



ANEXO II – TERMO DE REFERÊNCIA

Utilização do Sistema de Registro de Preços (SRP):

(X) Sim

() Não

1. Objeto

Registro de Preços com vistas a eventual aquisição de mobiliário para atender as secretarias, unidades de saúde e unidades escolares na cidade de Vinhedo/SP, de acordo com as especificações, quantidades estimadas e condições constantes no Estudo Técnico Preliminar e no Termo de Referência.

LOTE 1 - MOVEIS DE AÇO		
Item	Qt	Descritivos
01	140	Armário de aço com 2 (duas) portas pivotantes
02	50	Armário de aço para uso coletivo, com 16 (dezesesseis) compartimentos individuais
03	70	Arquivo de aço do tipo vertical para pastas suspensas com 4 gavetas
04	70	Estante multiuso em aço com 6 (seis) prateleiras com fechamentos no fundo e laterais
05	60	Estante multiuso em aço com 6 (seis) prateleiras
06	30	Mesa de apoio/multiuso

LOTE 02 – MOVEIS DE MADEIRA		
Item	Qt	Descritivos
01	80	Mesa de trabalho retangular com conectividade e painel de privacidade – 900x700x740
02	50	Mesa de trabalho retangular com conectividade e painel de privacidade – 1400x700x740
03	120	Mesa de trabalho retangular com conectividade e painel de privacidade – 1200x700x740
04	100	Estação de trabalho individual em formato “L” com conectividade e painéis de privacidade – 1400x1400x700x740
05	180	Gaveteiro volante com 03 (três) gavetas
06	130	Gaveteiro fixo com 02 (duas) gavetas
07	50	Mesa em formato circular
08	40	Mesa em formato retangular, para utilização coletiva - reunião
09	40	Mesa retangular com sistema rebatível e mobilidade facilitada através de rodízios
10	70	Armário alto com duas portas pivotantes
11	30	Armário extra alto com duas portas
12	25	Armário com 02 (duas) portas pivotantes e 05 (cinco) gavetas
13	60	Armário baixo com duas portas
14	25	Armário com 10 (dez) compartimentos, para armazenagem de papeis
15	30	Estante volante com estrutura metálica produzida em tubos de aço carbono
16	12	Armário alto com 4 portas
17	30	Armário baixo com nichos
18	20	Estante do tipo “expositor” para livros

LOTE 3 - MOVEIS ESCOLARES – SALA DE AULA		
Item	Qt	Descritivos
01	800	Conjunto aluno individual indicado para ensino médio/adulto
02	1200	Conjunto aluno individual indicado para Fundamental I e II
03	800	Conjunto aluno individual indicado para educação infantil
04	200	Conjunto coletivo infantil mesa flor e 6 cadeiras
05	90	Conjunto para professor
06	200	Conjunto para utilização coletiva composto por 01 (uma) mesa de formato retangular e 04 (quatro) cadeiras
07	50	Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR)

LOTE 4 – MOVEIS PARA REFEITÓRIOS		
Item	Qt	Descritivos
01	50	Conjunto para utilização coletiva composto por 01 (uma) mesa e 02 (dois) bancos – Indicado para Ensino Fundamental I e II
02	30	Conjunto para utilização coletiva composto por 01 (uma) mesa e 02 (dois) bancos com encosto indicado para Educação Infantil



03	80	Conjunto refeitório composto de 01 mesa e 06 cadeiras indicado para adultos
----	----	---

LOTE 5 – POLTRONAS E CADEIRAS		
Item	Qt	Descritivos
1	20	Cadeira de escritório Giratória Operacional de encosto alto com apoio de cabeça, porta paletó e braços reguláveis tipo B, conforme ABNT NBR 13962/2018
2	200	Cadeira estofada de uso individual empilhável
3	450	Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço
4	20	Sofá estofado de 02 (dois) lugares
5	60	Sofá individual estofado – 01 lugar
6	20	Cadeira de escritório Giratória Operacional do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962/2018, com espaldar médio
7	120	Cadeira de escritório Giratória Operacional do tipo B, sem braços, conforme ABNT NBR 13962/2018, com espaldar médio
8	250	Cadeira de escritório – modelo diretor Giratória Operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis
9	30	Longarina dois lugares, com apoio de braços
10	20	Longarina três lugares, com apoio de braços
11	250	Longarina com 03 (três) lugares, com assento injetado em polipropileno

LOTE 6 - CAMA REPOUSO PARA CRECHES		
1	200	Modulo elevado desmontável para repouso

2. Justificativa:

O mobiliário existente na Prefeitura Municipal de Vinhedo, por sofrer desgaste natural, necessita de reposição constante.

Da mesma forma, com a readequação dos espaços e reorganização administrativa que se implementa gradativamente, com as reformas dos prédios já existentes em andamento e com o planejamento de aumento dos equipamentos públicos destinados ao atendimento da população vinhedense, balizam e fundamentam ainda mais o presente registro de preços de mobiliário, que se pretende contratar.

Justifica-se a exigências das normas ABNT e INMETRO em face da necessidade de atendimento às normas de ergonomia e qualidade do mobiliário.

Da mesma forma, exige-se produtos e subprodutos de origem sustentável e, no caso da utilização de produtos e subprodutos florestais de origem nativa, a obrigação de proceder às respectivas aquisições de pessoa jurídica devidamente cadastrada no CADMADEIRA, de acordo com o Decreto Municipal nº 169, de 06 de outubro de 2010 e o Decreto Estadual nº 53.047, de 02 de junho de 2008.

3. Descrição da Solução:

LOTE 1 - MÓVEIS DE AÇO		
Item	Qt	Descritivos
01	140	Armário de aço com 2 (duas) portas pivotantes, dotado de 3 (três) prateleiras, sendo, uma fixa e duas removíveis e reguláveis, constituído por laterais, portas, fundo, tampo, fundo, confeccionadas em chapa de aço carbono #24 com espessura de 0,60mm, prateleiras, tampo, base e reforços em chapa de aço carbono #22 com espessura de 0,75mm. Prateleiras, portas e base possuem reforços. As portas possuem dobra dupla em todo o perímetro, dobradiças embutidas confeccionadas em chapa de aço de 1,50mm de espessura, são dotadas de sistema de tranca, sendo maçaneta e canopla em liga metálica não ferrosa, cromada ou niquelada, com travamento por sistema Cremona. Fechadura de tambor cilíndrico embutida na maçaneta com no mínimo 4 pinos com chaves em duplicata. Barras de travamento das portas com diâmetro mínimo de 6,35mm (1/4"). Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas, com três unidades por porta, dobradas em prensa formando um cilindro para encaixe do pino. Sistema de aeração com 12 (doze) orifícios oblongulares locados no tampo, face frontal, do lado direito e do lado esquerdo a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. Prateleiras reguláveis através de cremalheiras estampadas em chapas de aço #22 (0,75mm) que permitam o ajuste de alturas entre as prateleiras. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante ou micro texturizada, com espessura mínima de 40 micrometros.

		As soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Largura: 900mm (+/-10mm); Profundidade: 450mm (+/-10mm); Altura: 1980mm (+/- 10mm).
02	50	Armário de aço para uso coletivo, com 16 (dezesesseis) compartimentos individuais, dispostos em colunas e horizontais quádruplas. Armário de aço com 16 (dezesesseis) compartimentos, constituído por uma caixa externa com compartimentos individuais com portas pivotantes, confeccionado em chapa de aço carbono #22 com espessura de 0,75mm. As portas possuem dobra dupla em todo o perímetro, sistema de aeração com 5 (cinco) orifícios oblongulares estampados, e são fixadas através de duas dobradiças embutidas confeccionadas em chapa de aço de no mínimo 1,5mm de espessura, são dotadas de sistema de preparação para fechamento por travas e/ou cadeados (que não acompanham o móvel). Para a união das peças, laterais, superior, inferior, divisórias, posterior, prateleiras serão utilizados rebites de pressão. As prateleiras devem estar alinhadas as portas e contar com a logo do fabricante estampada em repuxo. Repuxo em alto relevo com o logotipo do fabricante para identificação situados na face frontal da peça superior. Para controle de desnível, o contato do produto com o piso é feito através de sapatas com altura regulável e base em material plástico injetado. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática lisa e brilhante ou micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Largura: 1250mm (+/- 10mm); Profundidade: 400mm (+/- 10mm); Altura: 1950mm (+/- 10mm).
03	70	Arquivo de aço do tipo vertical para pastas suspensas com 4 gavetas montadas sobre trilhos telescópicos, dotados de sapatas niveladoras na base. Arquivo confeccionado em chapa de aço carbono, sendo, o corpo do arquivo (laterais, tampo e suportes) em chapa #22 com 0,75mm de espessura, base e travamentos em chapa #18 com 1,2mm de espessura, gavetas confeccionadas em chapa #22 com espessura de 0,75mm e travas em chapa #16 de 1,5mm de espessura. Gavetas deslizantes em corrediças telescópicas com 45mm de largura, dotadas de travamento simultâneo através de fechadura cilíndrica com chaves em duplicata, frente das gavetas com porta-etiquetas estampados. Puxadores do tipo "alça" em material metálico. O contato com o piso é através de sapatas de altura regulável com base injetadas em material plástico. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster eletrostática micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Largura: 470mm (+/-10 mm); Profundidade: 630mm (+/- 10 mm); Altura do produto (descontando as sapatas): 1340mm (+/- 10 mm).
04	70	Estante multiuso em aço com 6 (seis) prateleiras com fechamentos no fundo e laterais. Estante multiuso confeccionada em chapa de aço laminado a frio, 06 (seis) prateleiras removíveis e ajustáveis medindo 920mm x 450mm elaboradas em chapa de aço #24 com 0,6mm de espessura, dobra dupla em todo perímetro, com reforço interno longitudinal, também em chapa de aço #24 com 0,6mm de espessura em toda sua extensão. As prateleiras devem contar com a logo do fabricante estampada em repuxo.



		Colunas em perfil "L" com abas de 30mm confeccionadas em chapa de aço #16 com espessura de 1,5mm, dotadas de furação dispostas verticalmente, equidistantes, permitindo a regulagem de altura de cada prateleira, possibilitando a variação da abertura dos vãos a cada 50mm. Os fechamentos de fundo e laterais são confeccionados em chapa de aço laminado a frio, com espessura de 0,60mm (#24), com altura de 1880mm, dotados de furação dispostas verticalmente, equidistantes, acompanhando o alinhamento da furação das colunas, a cada 50mm. Montagem através de parafusos e porcas metálicas. O contato do produto com o piso é feito através de cantoneiras em "L" em material plástico injetado. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática lisa e brilhante ou micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Largura: 924mm (+/- 10mm); Profundidade: 453mm (+/- 10mm); Altura: 1980mm (+/- 10mm).
05	60	Estante multiuso em aço com 6 (seis) prateleiras. Estante multiuso confeccionada em chapa de aço laminado a frio, 06 (seis) prateleiras removíveis e ajustáveis medindo 920mm x 450mm elaboradas em chapa de aço #24 com 0,6mm de espessura com 2 (dois) reforços internos longitudinais tipos ômegas, em chapa de aço #24 com 0,6mm de espessura em toda sua extensão, com dupla dobra no sentido longitudinal. As prateleiras devem contar com a logo do fabricante estampada em repuxo. Colunas em perfil "L" com abas de 30mm confeccionadas em chapa de aço #16 com espessura de 1,50mm, dotadas de furação dispostas verticalmente, equidistantes, permitindo a regulagem de altura de cada prateleira, possibilitando a variação da abertura dos vãos. Reforço em "x" no fundo e nas laterais confeccionados em chapa de aço #16 com espessura de 1,50mm. Montagem através de parafusos e porcas metálicas. O contato do produto com o piso é feito através de cantoneiras em "L" em material plástico injetado. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática lisa e brilhante ou micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Largura: 920mm (+/- 10mm); Profundidade: 450mm (+/- 10mm); Altura: 1980mm (+/- 10mm).
06	30	Mesa de apoio/multiuso: Mesa com tampo em formato trapezoidal, confeccionado em chapa de aço carbono #16 com 1,50mm de espessura, na face superior, furos com diâmetro de 25mm, e na lateral, furos com diâmetro de 7mm, pés e contornos confeccionados em tubos de aço carbono de seção circular com 7/8" (22,23mm) de diâmetro com espessura de 1,5mm, os pés são curvados, unidos e travados com o tampo, através de solda, formando uma moldura ao tampo. O contato do produto com o piso é feito através de quatro ponteiros de nivelamento, compatíveis com o diâmetro do tubo confeccionadas em material plástico injetado. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster eletrostática micro texturizada ou lisa e brilhante polimerizada em estufa, com espessura mínima de 100 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%.



	Altura do tampo ao chão: 678 mm (+/- 10mm); Largura: 370 mm (+/- 10mm); Profundidade: 422 mm (+/- 10mm).
--	--

LOTE 02 – MÓVEIS DE MADEIRA		
Item	Qt	Descritivos
01	80	Mesa de trabalho retangular com conectividade e painel de privacidade – 900x700x740 Mesa de trabalho em formato retangular, com tampo produzido em chapa de madeira prensada de MDP (médiu density particleboard) com 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão, fita de bordo com espessura mínima de 2mm para o revestimento e acabamento das bordas, em fita PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio mínimo de 2,5mm. Calha para direcionamento de cabos e suporte para tomadas posicionada sob o tampo confeccionada em chapa de aço carbono #22 (0,75mm), dois passa-cabos em material plástico injetado sobre o tampo. Painel de privacidade frontal fixado sob o tampo, conectado às colunas laterais, funcionando também como travamento do sistema, produzidos em chapa de madeira prensada de MDP (médiu density particleboard) com 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão, fita de bordo com espessura de 1mm para o revestimento e acabamento das bordas, em fita PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, com distância dimensional livre de 395 mm (+/- 5 mm) medidos a partir do piso. Colunas verticais, produzidas em tubo de aço carbono de seção retangular 50x30mm, 1,5mm de espessura; base de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural, com acabamentos arredondados, e dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (Comprimento x Altura x Profundidade), possui abertura para encaixe da coluna de forma que a solda fique invisível ao usuário; calha de fiação fixada por sistema de travamento para fácil remoção, formada por chapa de aço carbono #20 com 0,90 mm de espessura dobrada em formato de “U”, e com abertura estampada na parte superior de contato ao tampo em que recebe um passa-fios com tampa de arremate de formato semi oblongo com dimensões de 70mm x 30mm e logo da empresa em alto relevo para identificação da mesma; travessas sob o tampo estampadas em repuxo de forma estrutural em chapa de aço carbono #14 com 1,90mm de espessura com 520mm x 20mm x 67mm (Comprimento x Altura x Profundidade), chanfros frontal e posterior com ângulo mínimo de 23° para acabamento, controle de desnível, o contato do produto com o piso é feito através de sapatas com altura regulável de rosca 3/8” com base em material plástico injetado. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. As soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Largura: 900 mm (+/- 10mm); Profundidade: 700 mm (+/- 10 mm); Altura: 740 mm (+/- 10 mm).
02	50	Mesa de trabalho retangular com conectividade e painel de privacidade – 1400x700x740 Mesa de trabalho em formato retangular, com tampo produzido em chapa de madeira prensada de MDP (médiu density particleboard) com 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão, fita de bordo com espessura mínima de 2mm para o revestimento e acabamento das bordas, em fita PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio mínimo de 2,5mm. Calha para direcionamento de cabos e suporte para tomadas posicionada sob o tampo confeccionada em chapa de aço carbono #22 (0,75mm), dois passa-cabos em material plástico injetado sobre o tampo. Painel de privacidade frontal fixado sob o tampo, conectado às colunas laterais, funcionando também como travamento do sistema, produzidos em chapa de madeira prensada de MDP (médiu density particleboard) com 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão, fita de bordo com espessura de 1mm para o revestimento

		e acabamento das bordas, em fita PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, com distância dimensional livre de 395 mm (+/- 5 mm) medidos a partir do piso. Colunas verticais, produzidas em tubo de aço carbono de seção retangular 50x30mm, 1,5mm de espessura; base de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural, com acabamentos arredondados, e dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (Comprimento x Altura x Profundidade), possui abertura para encaixe da coluna de forma que a solda fique invisível ao usuário; calha de fiação fixada por sistema de travamento para fácil remoção, formada por chapa de aço carbono #20 com 0,90 mm de espessura dobrada em formato de "U", e com abertura estampada na parte superior de contato ao tampo em que recebe um passa-fios com tampa de arremate de formato semi oblongo com dimensões de 70mm x 30mm e logo da empresa em alto relevo para identificação da mesma; travessas sob o tampo estampadas em repuxo de forma estrutural em chapa de aço carbono #14 com 1,90mm de espessura com 520mm x 20mm x 67mm (Comprimento x Altura x Profundidade), chanfros frontal e posterior com ângulo mínimo de 23° para acabamento, controle de desnível, o contato do produto com o piso é feito através de sapatas com altura regulável de rosca 3/8" com base em material plástico injetado. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. As soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Largura: 1400 mm (+/- 10 mm); Profundidade: 700 mm (+/- 10 mm); Altura: 740 mm (+/- 10 mm).
03	120	Mesa de trabalho retangular com conectividade e painel de privacidade – 1200x700x740 Mesa de trabalho em formato retangular, com tampo produzido em chapa de madeira prensada de MDP (médiu density particleboard) com 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão, fita de bordo com espessura mínima de 2mm para o revestimento e acabamento das bordas, em fita PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio mínimo de 2,5mm. Calha para direcionamento de cabos e suporte para tomadas posicionada sob o tampo confeccionada em chapa de aço carbono #22 (0,75mm), dois passa-cabos em material plástico injetado sobre o tampo. Painel de privacidade frontal fixado sob o tampo, conectado às colunas laterais, funcionando também como travamento do sistema, produzidos em chapa de madeira prensada de MDP (médiu density particleboard) com 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão, fita de bordo com espessura de 1mm para o revestimento e acabamento das bordas, em fita PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, com distância dimensional livre de 395 mm (+/- 5 mm) medidos a partir do piso. Colunas verticais, produzidas em tubo de aço carbono de seção retangular 50x30mm, 1,5mm de espessura; base de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural, com acabamentos arredondados, e dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (Comprimento x Altura x Profundidade), possui abertura para encaixe da coluna de forma que a solda fique invisível ao usuário; calha de fiação fixada por sistema de travamento para fácil remoção, formada por chapa de aço carbono #20 com 0,90 mm de espessura dobrada em formato de "U", e com abertura estampada na parte superior de contato ao tampo em que recebe um passa-fios com tampa de arremate de formato semi oblongo com dimensões de 70mm x 30mm e logo da empresa em alto relevo para identificação da mesma; travessas sob o tampo estampadas em repuxo de forma estrutural em chapa de aço carbono #14 com 1,90mm de espessura com 520mm x 20mm x 67mm (Comprimento x Altura x Profundidade), chanfros frontal e posterior com ângulo mínimo de 23° para acabamento, controle de desnível, o contato do produto com o piso é feito através de sapatas com altura regulável de rosca 3/8" com base em material plástico injetado. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros.

		As soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Largura: 1200 mm (+/- 10 mm); Profundidade: 700 mm (+/- 10 mm); Altura: 740 mm (+/- 10 mm).
04	100	Estação de trabalho individual em formato "L" com conectividade e painéis de privacidade – 1400x1400x700x740 Estação de trabalho em formato "L", com tampo produzido em chapa de madeira prensada de MDP (médium density particleboard) com 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão, fita de bordo com espessura mínima de 2mm para o revestimento e acabamento das bordas, em fita PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio mínimo de 2,5mm. Calhas para direcionamento de cabos e suportes para tomadas posicionadas sob o tampo confeccionadas em chapa de aço carbono #22 (0,75mm), três passa-cabos em material plástico injetado sobre o tampo. Painéis de privacidade fixados ao tampo e aos pés, funcionando também como travamento do sistema, produzidos em chapa de madeira prensada de MDP (médium density particleboard) com 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão, fita de bordo com espessura de 1mm para o revestimento e acabamento das bordas, em fita PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, com distância dimensional livre de 395 mm (+/- 5 mm) medidos a partir do piso. Coluna central confeccionada em tubo de aço carbono de seção quadrado 50x50mm com espessura de 1,2mm e colunas verticais, produzidas em tubo de aço carbono de seção retangular 50x30mm, 1,5mm de espessura; base de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural, com acabamentos arredondados, e dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (Comprimento x Altura x Profundidade), possui abertura para encaixe da coluna de forma que a solda fique invisível ao usuário; calha de fiação fixada por sistema de travamento para fácil remoção, formada por chapa de aço carbono #20 com 0,90 mm de espessura dobrada em formato de "U", e com abertura estampada na parte superior de contato ao tampo em que recebe um passa-fios com tampa de arremate de formato semi oblongo com dimensões de 70mm x 30mm e logo da empresa em alto relevo para identificação da mesma; travessas sob o tampo estampadas em repuxo de forma estrutural em chapa de aço carbono #14 com 1,90mm de espessura com 520mm x 20mm x 67mm (Comprimento x Altura x Profundidade), chanfros frontal e posterior com ângulo mínimo de 23° para acabamento, controle de desnível, o contato do produto com o piso é feito através de sapatas com altura regulável de rosca 3/8" com base em material plástico injetado. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. As soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Largura: 1400 mm (+/- 10 mm); Profundidade total: 1400 mm (+/- 10 mm); Profundidade lateral: 700 mm (+/- 10 mm); Altura: 740 mm (+/- 10 mm).
05	180	Gaveteiro volante com 03 (três) gavetas. Gaveteiro volante com três gavetas, corpo do gaveteiro (tampo, base, fundo e laterais) confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (médium density particleboard), revestimento em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, efeito 3D e proteção antibacteriana, acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão, sendo, base e tampo com espessura de 25mm e fitas de bordo com espessura de 2mm e laterais, fundo e frentes das gavetas com espessura de 18mm e fitas de bordo com espessura de 1mm. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas em PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando



		arredondamento dos bordos. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato. Gavetas com estrutura interna em chapa de aço carbono #22 de 0,75mm de espessura, equipadas com corredeiras telescópicas de extração total. Fechadura modelo tambor de giro, com chaves escamoteáveis em duplicata com posicionamento frontal e fechamento simultâneo, puxadores confeccionados em chapa de aço carbono #16 (1,5mm) com ângulo de pega de 135°. Para fácil movimentação do móvel, são instalados quatro rodízios duplos com diâmetro de 50 mm, dotados de chapa estampada com 4 furos para fixação ao móvel através de parafusos "chipboard", sendo dois deles, com trava. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 350mm (+/- 10mm); Profundidade: 450mm (+/- 10mm); Altura: 623mm (+/- 10mm).
06	130	Gaveteiro fixo com 02 (duas) gavetas. Gaveteiro fixo com duas gavetas, corpo do gaveteiro (tampo, base, fundo e laterais) confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard), revestimento em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão, com espessura de 18mm e fitas de bordo com espessura de 1mm. Gavetas com estrutura interna em chapa de aço carbono #22 de 0,75mm de espessura e frentes das gavetas confeccionadas em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard), revestimento em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão, com espessura de 18mm e fitas de bordo com espessura de 1mm. Equipadas com corredeiras telescópicas de extração total. Fechadura de tambor de giro, com chaves escamoteáveis em duplicata com posicionamento frontal e fechamento simultâneo, puxadores confeccionados em chapa de aço carbono #16 (1,5mm) com ângulo de pega de 135°. A fixação do gaveteiro a mesa é feita através de parafusos do tipo "chip board". Componentes metálicos com tratamento nano cerâmico e acabamento das superfícies em Epóxi-Poliéster. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Comprimento: 350mm (+/- 10mm); Largura: 400mm (+/- 10mm); Altura: 310mm (+/- 10mm).
07	50	Mesa em formato circular com tampo confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com espessura de 25mm (+/- 2mm) com acabamento em laminado melamínico de baixa pressão em ambas faces. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas em PVC na cor e padrão escolhidos, fixada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de no mínimo 2,5mm e espessura mínima de 2mm. A estrutura metálica da mesa é composta por uma coluna central fabricada em tubo de aço carbono, em tubo de seção circular com diâmetro de 4" e espessura mínima de 1,90mm, nas extremidades da coluna são soldadas travessas sob o tampo estampadas em repuxo rebaixado de forma estrutural em chapas de aço 1,90mm de espessura. Na parte inferior da coluna são soldadas 5 "patas" de apoio ao chão em chapas de aço com no mínimo 1,90mm de espessura estampada em repuxo com formato estrutural com desenho orgânico em "V" invertido e pontas arredondadas a solda deve ser invisível ao usuário. A fixação do tampo à estrutura é feita por meio de buchas americanas e parafusos. Para controle do desnível cada "pata" recebe sapata niveladora com base em material plástico injetado na superfície de contato ao chão. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster eletrostática micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros.

		Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Tampo diâmetro: 1100mm (+/- 10mm); Altura do tampo até o chão: 740mm (+/- 10 mm).
08	40	Mesa em formato retangular, para utilização coletiva - reunião Tampo: Confeccionado em MDP 25mm com acabamento em laminado melamínico de baixa pressão em ambas faces, topos externos encabeçados com fita de borda 29x2mm. Laterais do tampo arredondadas com raio de 70mm. Painéis: Contém 3 painéis, 1 central em formato retangular e 2 nas extremidades de formato trapezoidal, confeccionados em MDP 18mm com acabamento em laminado melamínico de baixa pressão em ambas faces, e topos encabeçados com fita de borda 22x1mm. A fixação dos painéis ao tampo e na estrutura metálica é feita através de conjuntos Minifix. As fitas de bordas são produzidas em PVC e coladas pelo processo Hot Melting Calha Elétrica: Calha confeccionada em chapa 22 (0,75mm). A fixação da calha ao tampo e painel é feita através de parafusos chip board. Conjunto Pés: Contém 2 conjuntos de pés, sendo estruturas autoportantes; cada estrutura é composta por coluna central fabricada em tubo de aço redondo 4"x1,9mm. Na extremidade da coluna é soldada uma travessa sob o tampo estampada em repuxo rebaixado de forma estrutural em chapa 14 com espessura de 1,9mm. A fixação da travessa ao tampo se dá através de coxim plástico e parafuso rosca métrica. Entre a coluna e a travessa, tem-se dois reforços soldados e confeccionados em chapa 14 com espessura de 1,9mm. Na parte inferior da coluna são soldadas 3 patas de apoio ao chão, confeccionadas em chapa 14 com espessura de 1,9mm, estampadas em repuxo com formato de "V" invertido e pontas arredondadas. Para controle de desnível, cada base recebe sapata niveladora confeccionada em nylon injetado, fixada através de rebite rosca. Componentes metálicos com tratamento nano cerâmico e acabamento das superfícies em Epóxi-Poliéster. As soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Largura: 2000 mm (+/- 10 mm); Profundidade total: 1000 mm (+/- 10 mm); Altura: 740 mm (+/- 10 mm).
09	40	Mesa retangular com sistema rebatível e mobilidade facilitada através de rodízios. Mesa retangular com sistema rebatível, tampo confeccionado em multilaminado de madeira de espessura 18mm com acabamento em laminado melamínico de alta pressão na face superior, face inferior e bordas acabadas em selador seguido de verniz poliuretano, possui cantos arredondados e recebem porcas-garra para fixação à estrutura por meio de parafusos rosca métrica. Estrutura metálica confeccionada em tubos de aço carbono de seção circular com 25,4mm (1") de diâmetro e espessura de 1,5mm, curvados em formato orgânico e unidos por solda, sendo, uma soldada por fora e outra por dentro, tipo coluna dupla, com abertura descentralizada dos pés, permitindo que sejam acopladas quando aproximadas. O mecanismo de rebatimento é formado por eixo em aço maciço e permite que o tampo forme um ângulo de 90° a 180° em relação ao piso, o travamento do sistema é realizado através de dois manípulos. O contato do produto com o piso é feito através de quatro rodízios com no mínimo 65mm de diâmetro, sendo, dois com trava e dois sem trava. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. As soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Tampo largura: 1400mm (+/- 10mm); Tampo profundidade: 600mm (+/- 10mm); Altura do tampo até o chão: 760mm (+/- 10mm).

10	70	Armário alto com duas portas pivotantes. Armário alto com duas portas, confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard), revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão. Tampo e base com espessura de 25mm e fitas de bordo com espessura de 2mm. Laterais, fundo, prateleiras e portas com espessura de 18mm e fitas de bordo com espessura de 1mm. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas em PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato. Portas pivotantes com dobradiças de abertura manual, fechadura do tipo cremona com chaves escamoteáveis em duplicata e puxadores embutidos em alumínio anodizado. Contém 03 prateleiras, sendo 01 fixa e 02 fixadas através de suportes em zamak com altura ajustável. O rodapé é confeccionado em tubo de aço carbono de seção retangular de 30x20mm e espessura de parede de 1,5mm fixadas à base através de parafusos auto atarraxantes. Para controle de desnível, o contato do produto com o piso é feito através de sapatas com altura regulável e base em material plástico injetado. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Largura total: 904mm (+/- 10mm); Profundidade total: 506mm (+/- 10mm); Altura total: 1610mm (+/- 10mm).
11	30	Armário extra alto com duas portas, confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard), revestimento em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão. Tampo e base com espessura de 25mm e fitas de bordo com espessura de 2mm. Laterais, fundo, prateleira e portas com espessura de 18mm e fitas de bordo com espessura de 1mm. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas em PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato. Portas pivotantes com dobradiças em zamak, com abertura de 270° e fechadura tipo Cremona, com varão de travamento das portas acompanhando chaves escamoteáveis em duplicata. Puxadores embutidos em alumínio anodizado com dimensões 174mm x 44mm x 15mm. Contém 04 prateleiras, sendo uma fixa e 03 ajustáveis fixadas ao móvel através de suportes em zamak. O rodapé é confeccionado em tubo de aço carbono de seção retangular de 30x20mm e espessura de parede de 1,5mm afixadas a base através parafusos "chip board", para controle de desnível, o contato do produto com o piso é feito através de quatro sapatas com altura regulável com base em material plástico injetado. Componentes metálicos com tratamento nanocerâmico e acabamento das superfícies em Epóxi-Poliéster. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Comprimento: 904mm (+/- 10mm); Largura: 506mm (+/- 10mm); Altura: 2010mm (+/- 10mm).
12	25	Armário com 02 (duas) portas pivotantes e 05 (cinco) gavetas. Armário baixo, do tipo balcão, com duas portas e cinco gavetas, confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard), revestimento em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão. Tampo e base com espessura de 25mm e fitas de bordo com espessura de 2mm. Laterais, fundo, prateleira, gavetas e portas com espessura de 18mm e fitas de bordo com espessura de 1mm. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas em PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato.

		Portas pivotantes com dobradiças de abertura automática e fechadura do tipo lingueta com chaves em duplicata e puxadores confeccionados em chapa de aço carbono #16 (1,5mm) com ângulo de pega de 135°. A prateleira é fixada ao móvel através de suportes em zamak com altura ajustável. Gavetas confeccionadas em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard), revestimento em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão, com espessura de 18mm e fitas de bordo com espessura de 1mm. Equipadas com corredeiras telescópicas de extração total. Fechadura de tambor de giro, com chaves em duplicata com posicionamento frontal e fechamento simultâneo, puxadores confeccionados em chapa de aço carbono #16 (1,5mm) com ângulo de pega de 135°. O rodapé é confeccionado em tubo de aço carbono de seção retangular de 30x20mm e espessura de parede de 1,5mm fixadas a base através de buchas em zamak e parafusos, para controle de desnível, o contato do produto com o piso é feito através de seis sapatas com altura regulável com base em material plástico injetado. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento micro texturizado, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Largura: 1350 mm (+/- 10mm); Profundidade: 450 mm (+/- 10mm); Altura: 900 mm (+/- 10mm).
13	60	Armário baixo com duas portas Armário baixo com duas portas, confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard), revestimento em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão. Tampo e base com espessura de 25mm e fitas de bordo com espessura de 2mm. Laterais, fundo, prateleira e portas com espessura de 18mm e fitas de bordo com espessura de 1mm. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas em PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato. Portas pivotantes com dobradiças em zamak, com abertura de 270° e fechadura tipo Cremona, com varão de travamento das portas acompanhando chaves escamoteáveis em duplicata. Puxadores embutidos em alumínio anodizado com dimensões 174mm x 44mm x 15mm. A prateleira é fixada ao móvel através de suportes em zamak com altura ajustável. O rodapé é confeccionado em tubo de aço carbono de seção retangular de 30x20mm e espessura de parede de 1,5mm afixadas a base através de parafusos "chip board", para controle de desnível, o contato do produto com o piso é feito através de quatro sapatas com altura regulável com base em material plástico injetado. Componentes metálicos com tratamento nanocerâmico e acabamento das superfícies em Epóxi-Poliéster. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Comprimento: 904mm (+/- 10 mm); Largura: 904mm (+/- 10 mm); Altura: 810mm (+/- 10 mm).
14	25	Armário com 10 (dez) compartimentos, para armazenagem de papéis, confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard), revestimento em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão. Tampo e base com espessura de 25mm e fitas de bordo com espessura de 2mm. Laterais, fundo e prateleiras com espessura de 18mm e fitas de bordo com espessura de 1mm. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas em PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos.

		Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato e cavilhas. Contém 9 (nove) prateleiras, fixadas ao móvel através de suportes em zamak. O rodapé é confeccionado em tubo de aço carbono de seção retangular de 40x20mm e espessura de parede de 1,9mm, todos os encontros dos tubos devem receber solda para união, fixado a base através parafusos de rosca métrica e buchas americanas, o contato do produto com o piso é feito de quatro rodízios com no mínimo 75mm de diâmetro, sendo, dois deles com trava, fixados à estrutura através de rebites com rosca 3/8". Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. As soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Largura: 900 mm (+/- 10 mm); Profundidade: 560 mm (+/- 10 mm); Altura: 1100 mm (+/- 10 mm).
15	30	Estante volante, com estrutura metálica produzida em tubos de aço carbono de seção circular com diâmetro de 20,7 mm e espessura de parede de 1,90 mm, com travessas de proteção confeccionadas em tubos de aço carbono de seção circular com diâmetro de 5/8" (15,88 mm) e espessura de 1,20 mm, pés dobrados em formato orgânico, unidos as travessas através de solda. Tampo, base e prateleiras confeccionados em compensado multilaminado de madeira com 15 mm de espessura, e, laterais, com 18mm de espessura, sendo, face superior do tampo e faces externas das laterais revestidas com laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, demais faces e bordos recebem acabamento em selador seguido de verniz poliuretano, a fixação das peças em compensado entre si e a estrutura é através de parafusos com rosca métrica, buchas americanas e sistemas "minifix". Caixa organizadora com frontais e base produzidos em compensado multilaminado de madeira com 15 mm de espessura, sendo, faces externas dos frontais, revestidas com laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, base, demais faces dos frontais e bordos recebem acabamento em selador seguido de verniz poliuretano, bordos possuem cantos arredondados garantindo a segurança do usuário. Laterais da caixa em chapa de aço carbono, perfurada, com 1,20 mm de espessura e furos com 2 mm de diâmetro. Travamento através de sistema "minifix" e parafusos chip board. Recebe sapatas de silicone para não danificar o móvel durante o manuseio. O contato do produto com o piso é feito através de quatro rodízios com no mínimo 75mm de diâmetro, sendo, todos com trava, fixados à estrutura através de porca sextavada com rosca 3/8", soldada à estrutura. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. As soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Largura: 616 mm (+/- 10 mm); Profundidade: 438 mm (+/- 10 mm); Altura: 1032 mm (+/- 10 mm).
16	12	Armário alto com 4 portas Armário Semi Aberto com quatro portas confeccionado em madeira prensada de MDP (médium density particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão; Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento; Composto por tampo e base com espessura de 25 mm, com borda de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo, prateleiras e portas com 18 mm de espessura e acabamento em borda de 1mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato e cavilhas. Quatro portas de abrir, com dobradiças retas. Fechadura das portas que acompanhando 2 chaves escamoteáveis. Puxadores fabricados em chapa de aço 16 (1,50mm) espessura com ângulos de pega em 135°.



		4 prateleiras, sendo 2 (duas) fixas e 2 (duas) ajustáveis com sistema de travamento através de suportes de prateleira em zamak. Rodapé de aço carbono tubular retangular de 20mm x 30mm. Para controle do desnível do piso possui 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon injetado na superfície de contato ao chão, e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,0mm para bordos de 2,0mm e 1,00mm para bordos de 1,0mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura mínima de 40 micron e aderência x0/y0, aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nano cerâmico de fosfatização orgânica. Estrutura: Cor Cinza ou Preta Madeira: Cinza, bege ou Madeirado DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Altura: 1610mm (+/- 10mm); Largura: 900mm (+/- 10mm); Profundidade: 450mm (+/- 10mm)
17	30	Armário baixo com nichos Peças laterais, inferior, 1(uma) prateleira central e 2(duas) divisórias em madeira aglomerada (MDP) CINZA, espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão. Peça posterior em madeira aglomerada (MDP) CINZA, espessura de 15mm, revestida em ambas as faces. Tampo em madeira aglomerada (MDP) CINZA, espessura de 18mm. Bordos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com "primer", acabamento texturizado nas cores CINZA e VERMELHA, colados com adesivo "Hot Melting". Base em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 mm X 40 mm, em chapa 14 (1,9mm), na cor CINZA. Sapatas niveladoras em metal, com base de polipropileno injetado, rosca 3/8" São 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 fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 1mm. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Altura: 753 mm (+/- 10mm) Largura: 1047 mm (+/- 10mm) Profundidade: 455 mm (+/- 10mm)
18	20	Estante do tipo "expositor" para livros, de altura baixa, sendo 767 mm (+/- 5 mm) descontando a base. O corpo da estante, base, fundo, laterais, divisórias e prateleiras, são confeccionados em compensado multilaminado de madeira com 15 mm de espessura, laterais e frontal, com faces externas, revestidas por laminado melamínico de alta pressão de 0,8mm de espessura, demais faces e bordas, acabadas com selador seguido de verniz poliuretano, vértices e arestas levemente arredondadas. O travamento do conjunto é através de sistema minifix. Caixas organizadoras com frontais e base produzidos em compensado multilaminado de madeira com 15 mm de espessura, sendo, faces externas dos frontais, revestidas com laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, base, demais faces dos frontais e bordos recebem acabamento em selador seguido de verniz poliuretano, bordos possuem cantos arredondados garantindo a segurança do usuário. Laterais das caixas em chapa de aço carbono, perfurada, com 1,20 mm de espessura e furos com 2 mm de diâmetro. Travamento através de sistema minifix e parafusos chipboard. Recebem sapatas de silicone para não danificar o móvel durante manuseio. O contato do produto com o piso é feito através de uma base fixa baixa, confeccionado tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro de 3/4" (22,23 mm), com espessura mínima de 1,50mm, composta por um requadro retangular, com cantos arredondados, travados à travessas através de solda, possuem altura de 26 mm (+/- 3 mm), acabamento com ponteiras/sapatas, confeccionadas em material plástico injetado do tipo "meia-cana", compatíveis com o diâmetro do tubo.



	Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster eletrostática micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Altura do armário com base fixa baixa: 801 mm (+/- 10mm); Largura: 1000 mm (+/- 10mm); Profundidade: 450 mm (+/- 10mm)
--	--

LOTE 3 - MÓVEIS ESCOLARES – SALA DE AULA		
Item	Qt	Descritivos
01	800	Conjunto aluno individual indicado para ensino médio/adulto composto por 01 (uma) mesa, com tampo em plástico injetado montado sobre estrutura tubular de aço, e 01 (uma) cadeira, com assento e encosto em polipropileno injetado sobre estrutura tubular de aço – classe dimensional 6, indicado para indivíduos com estatura de 1,59 a 1,88 metros. MESA: individual com tampo em formato retangular, cantos e bordos arredondados confeccionado em ABS (acrilonitrila butadieno estireno), injetado na cor cinza claro, com face superior texturizada, bordos lisos e polidos, face inferior com buchas de encaixe de 17,50mm (+/- 1mm). O tampo é dotado de porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, com acabamento na cor cinza. Estrutura confeccionada em tubos de aço carbono, laminado a frio, sendo, colunas, pés e travessas sob o tampo, de seção retangular 40x20mm com espessura mínima de 1,5mm, travessa inferior, em tubo de seção oblonga de 29x58mm com 1,50 mm de espessura. A fixação do tampo na estrutura é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprios para plásticos. Fechamento dos topos através de ponteiras em material plástico injetado na cor cinza e de tonalidade próxima à da estrutura. CADEIRA: assento e encosto confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor azul (ver informações de acabamento), com acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 4mm. A estrutura metálica da cadeira confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular com 22,22mm (7/8") de diâmetro, em chapa 14 (1,90mm espessura). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro 4,8mm, comprimento 25mm. Fechamento dos topos com ponteiras e/ou sapatas injetadas em material plástico na cor e tonalidade da estrutura cinza, fixadas através de encaixe. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor cinza (ver informações de acabamento). Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. MESA: Tampo largura: 677mm (+/- 10mm); Tampo profundidade: 462mm (+/- 10mm); Espessura do tampo: 35mm (+/- 10mm); Altura do Tampo ao chão: 760mm (+/- 10mm). CADEIRA: Altura do Assento ao chão: 460mm (+/- 10mm); Assento largura: 400mm (+/- 10 mm); Assento profundidade: 430mm (+/- 10 mm); Encosto largura: 395mm (+/- 10mm); Encosto altura: 217mm (+/- 10mm). INFORMAÇÕES DE ACABAMENTO DO PRODUTO: Componentes injetados: - Tampo, cor CINZA CLARO. - Porta-livros, cor CINZA. - Ponteiras e/ou sapatas - cor CINZA. - Assento e Encosto – cor AZUL - referência PANTONE (*) 287 C (ou de acordo com disponibilidade).



		Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA – referência RAL (**) 7040. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK
02	1200	Conjunto aluno individual indicado para Fundamental I e II composto por 01 (uma) mesa, com tampo em plástico injetado montado sobre estrutura tubular de aço, e 01 (uma) cadeira, com assento e encosto em polipropileno injetado sobre estrutura tubular de aço – classe dimensional 5, indicado para indivíduos com estatura de 1,46 a 1,76 metros. MESA: individual com tampo em formato retangular, cantos e bordos arredondados confeccionado em ABS (acrilonitrila butadieno estireno), injetado na cor cinza claro, com face superior texturizada, bordos lisos e polidos, face inferior com buchas de encaixe de 17,50mm (+/- 1mm). O tampo é dotado de porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, com acabamento na cor cinza. Estrutura confeccionada em tubos de aço carbono, laminado a frio, sendo, colunas, pés e travessas sob o tampo, de seção retangular 40x20mm com espessura mínima de 1,5mm, travessa inferior, em tubo de seção oblonga de 29x58mm com 1,50 mm de espessura. A fixação do tampo a estrutura é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprios para plásticos. Fechamento dos topos através de ponteiras em material plástico injetado na cor cinza e de tonalidade próxima à da estrutura. CADEIRA: assento e encosto confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor verde (ver informações de acabamento), com acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 4mm. A estrutura metálica da cadeira confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular com 22,22mm (7/8”) de diâmetro, em chapa 14 (1,90mm espessura). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro 4,8mm, comprimento 25mm. Fechamento dos topos com ponteiras e/ou sapatas injetadas em material plástico na cor e tonalidade da estrutura cinza, fixadas através de encaixe. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor cinza (ver informações de acabamento). Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. MESA: Tampo largura: 677mm (+/- 10mm); Tampo profundidade: 462mm (+/- 10mm); Espessura do tampo: 35mm (+/- 10mm); Altura do Tampo ao chão: 710mm (+/- 10mm). CADEIRA: Altura do Assento ao chão: 420mm (+/- 10mm); Assento largura: 400mm (+/- 10 mm); Assento profundidade: 380mm (+/- 10 mm); Encosto largura: 395mm (+/- 10mm); Encosto altura: 217mm (+/- 10mm). INFORMAÇÕES DE ACABAMENTO DO PRODUTO: Componentes injetados: - Tampo, cor CINZA CLARO. - Porta-livros, cor CINZA. - Ponteiras e/ou sapatas - cor CINZA. - Assento e Encosto – cor VERDE - referência PANTONE (*) 3415 C (ou de acordo com disponibilidade). Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA – referência RAL (**) 7040. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK
03	800	Conjunto aluno individual indicado para educação infantil composto por 01 (uma) mesa, com tampo em plástico injetado montado sobre estrutura tubular de aço, e 01 (uma) cadeira, com assento e encosto em polipropileno injetado sobre estrutura tubular de aço – classe dimensional 3, indicado para indivíduos com estatura de 1,19 a 1,42 metros. MESA: individual com tampo em formato retangular, cantos e bordos arredondados confeccionado em ABS (acrilonitrila butadieno estireno), injetado na cor cinza claro, com face superior texturizada, bordos lisos e polidos, face inferior com buchas de encaixe de 17,50mm (+/- 1mm). O tampo é dotado de porta



		lápiz nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, com acabamento na cor cinza. Estrutura confeccionada em tubos de aço carbono, laminado a frio, sendo, colunas, pés e travessas sob o tampo, de seção retangular 40x20mm com espessura mínima de 1,5mm, travessa inferior, em tubo de seção oblonga de 29x58mm com 1,50 mm de espessura. A fixação do tampo a estrutura é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprios para plásticos. Fechamento dos topos através de ponteiras em material plástico injetado na cor cinza e de tonalidade próxima à da estrutura. CADEIRA: assento e encosto confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor amarela (ver informações de acabamento), com acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 4mm. A estrutura metálica da cadeira confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular com 22,22mm (7/8") de diâmetro, em chapa 14 (1,90mm espessura). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro 4,8mm, comprimento 25mm. Fechamento dos topos com ponteiras e/ou sapatas injetadas em material plástico na cor e tonalidade da estrutura cinza, fixadas através de encaixe. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor cinza (ver informações de acabamento). Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. MESA: Tampo largura: 677mm (+/- 10mm); Tampo profundidade: 462mm (+/- 10mm); Espessura do tampo: 35mm (+/- 10mm); Altura do Tampo ao chão: 590mm (+/- 10mm). CADEIRA: Altura do Assento ao chão: 350mm (+/- 10mm); Assento largura: 400mm (+/- 10 mm); Assento profundidade: 320mm (+/- 15 mm); Encosto largura: 395mm (+/- 10mm); Encosto altura: 217mm (+/- 10mm). INFORMAÇÕES DE ACABAMENTO DO PRODUTO: Componentes injetados: - Tampo, cor CINZA CLARO. - Porta-livros, cor CINZA. - Ponteiras e/ou sapatas - cor CINZA. - Assento e Encosto - cor AMARELA - referência PANTONE (*) 1235 C (ou de acordo com disponibilidade). Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL (**) 7040. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK
04	200	Conjunto coletivo infantil mesa flor e 6 cadeiras Composto por mesa com tampo em formato de flor e 06 (seis) cadeiras de uso individual com assento e encosto injetado em peça única - classe dimensional 3, indicado para indivíduos com estatura de 1,19 a 1,42 metros. Mesa com tampo em formato de flor, possuindo raios combinados de 55mm e 245mm (+/- 5mm), confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com espessura de 18mm, acabamento em laminado melamínico de baixa pressão na face inferior e de alta pressão na face superior. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas em PVC, com espessura de 2,5mm, na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. No centro do tampo, uma usinagem em formato hexagonal com 325mm (+/- 2mm) entre as laterais, com raio de arredondamento de 20mm, permite o acoplamento de um porta-objeto, confeccionado em material plástico com formato sextavado, contendo aba externa em toda a sua extensão, medindo aproximadamente 190mm cada face, com profundidade de 240mm e volume interno mínimo de 17 litros, munidos de três pontos para fixação em sua parte inferior, com 11mm de diâmetro externo e 4mm de diâmetro interno.

		A estrutura metálica da mesa é fabricada em tubo de aço carbono, colunas em tubo de seção circular com diâmetro de 1½" e espessura mínima de 1,50mm, travessas em tubo de seção circular com diâmetro de 7/8" com espessura mínima de 1,50mm, dobradas para obter formato compatível ao tampo, peças unidas às colunas através de solda MIG. A fixação do tampo à estrutura é feita por meio de buchas americanas e parafusos rosca métrica. O fechamento dos tubos e o contato com o piso é através de ponteiros injetados em material plástico de acordo com a bitola do tubo. Cadeiras infantis compostas por concha com assento e encosto em peça única confeccionada em polímero termoplástico injetado (polipropileno) pigmentado em alta pressão do tipo monobloco, superfície de contato com o usuário lisa e isenta de alojamentos, conformada anatomicamente, dotada de abas laterais arredondadas, base de fixação dotadas de montantes circulares com diâmetro interno mínimo de 3mm, espessura média de 4mm em toda a extensão da peça. A estrutura metálica da cadeira é formada por tubos de aço carbono, de seção circular com diâmetro de 7/8" e espessura de 1,50mm, sendo, os pés, separados em frontais e traseiros, pertencentes a uma única peça dobrada em formato orgânico unidos através de solda, angulados a 60° (+/- 3°) entre si. Apoios em formato de "U" confeccionados em chapa de aço carbono de espessura 1,20mm (#18) são encaixados a estrutura, antes da fixação da concha, sendo a concha, fixada à estrutura através de parafusos para material plástico. Para acabamento e fechamento dos tubos, são instaladas ponteiros injetados em material plástico correspondente ao diâmetro do tubo. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática lisa/brilhante ou micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Mesa: Tampo largura: 1200 mm (+/- 10 mm); Tampo profundidade: 1105 mm (+/- 10 mm); Altura do tampo até o chão: 590 mm (+/- 10 mm). Cadeira: Altura do Assento ao chão: 350 mm (+/- 10 mm); Largura: 435 mm (+/- 10 mm); Profundidade: 400 mm (+/- 10 mm); Altura: 622 mm (+/- 10 mm).
05	90	Conjunto para professor composto por 01 (uma) mesa individual, com tampo montado sobre estrutura tubular de aço, e 01 (uma) cadeira individual empilhável, com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço MESA: composta por tampo em formato retangular, confeccionado em MDP ou MDF com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão com 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver informações de acabamento), revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) com espessura de 0,6mm; Pannel 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 (ver informações de acabamento). 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 (ver informações de acabamento), fixada pelo processo de colagem com adesivo "Hot Melting", resistência ao arrancamento mínima de 70N, com dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), e tolerância de +/- 0,5mm para espessura, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A estrutura metálica da mesa é composta por colunas confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa #16 (1,5mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono laminado a frio, de seção semioblonga 25mm x 60mm, em chapa #16 (1,5mm); Travessa superior produzida em tubo de aço carbono laminado a frio, curvado em formato de "C", com seção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa #16 (1,5mm); Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com seção circular, diâmetro de 38mm (1.1/2"), em chapa #16 (1,5mm) e aletas de fixação do pannel confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa #14 (1,9mm) estampadas. A fixação do tampo à estrutura é por meio de porcas garra M6 e parafusos rosca métrica M6 cabeça pannel fenda Phillips. O pannel é fixado à estrutura através de parafusos autoatarraxantes 3/16" x 5/8", zincados. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo".



		Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA (ver informações de acabamento). Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA (ver informações de acabamento), fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. As soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. CADEIRA: com assento e encosto confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor CINZA (ver informações de acabamento). Nos moldes do assento e encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. A estrutura metálica da cadeira é confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular com 20,7mm de diâmetro, em chapa #14 (1,90mm espessura). Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA (ver informações de acabamento), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA (ver informações de acabamento). Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. MESA: Tampo largura: 1200mm (+/- 10mm); Tampo profundidade: 650mm (+/- 10mm); Espessura do tampo: 19,4mm (+/- 10mm); Altura do Tampo ao chão: 760mm (+/- 10mm). CADEIRA: Altura do Assento ao chão: 460mm (+/- 10mm); Assento largura: 400mm (+/- 10mm); Assento profundidade: 430mm (+/- 10mm); Encosto largura: 396mm (+/- 10mm); Encosto altura: 198mm (+/- 10mm). INFORMAÇÕES DE ACABAMENTO DO PRODUTO: Laminado melamínico BP - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C. Laminado de alta pressão - acabamento texturizado – para revestimento da face superior do tampo - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C. Laminado de alta pressão - acabamento texturizado – para revestimento da face frontal e posterior do encosto e da face superior do assento - cor CINZA - referência PANTONE (*) 425 C. Fita de bordo - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C. Componentes injetados: Assento, encosto, ponteiras e sapatas - cor CINZA - referência PANTONE (*) 425 C; Pintura dos elementos metálicos, cor CINZA – referência RAL (**) 7040. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DESLACK
06	200	Conjunto para utilização coletiva composto por 01 (uma) mesa de formato retangular e 04 (quatro) cadeiras, empilháveis com assento e encosto em polipropileno injetado sobre estrutura tubular de aço – classe dimensional 3, indicado para indivíduos com estatura de 1,19 a 1,42 metros.

	MESA: formato retangular tampo confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com espessura de 25mm, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza (ver informações de acabamento) e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão – BP, na cor branca (ver informações de acabamento), totalizando 25,8mm de espessura, admitindo-se tolerância de +/- 1mm. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confecciona em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com “primer” na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor amarela (ver informações de acabamento), fixada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, resistência ao arrancamento mínima de 70N, dimensões nominais de 29mm de largura e 3mm de espessura, com tolerância de +/- 0,5mm para espessura, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A estrutura metálica da mesa é fabricada em tubo de aço carbono laminado a frio e com costura, combinados a suportes e aletas em chapa de aço carbono, pés em tubo de seção circular com diâmetro de 38,1mm (1 ½”) em chapa 16 (1,50mm), travessa longitudinal em tubo de seção quadrada de 40x40mm em chapa 16 (1,50mm), travessas transversais em tubo de seção retangular de 50x20mm em chapa 16 (1,50mm), suportes estruturais e de fixação em chapa de aço carbono com espessura de 3mm e aletas de fixação confeccionadas em chapa de aço carbono #14 (1,90mm) unidos através de solda. A fixação do tampo à estrutura é feita através de parafusos rosca máquina, de diâmetro ¼” de comprimento 2” e 2 ½”, cabeça chata e fenda Phillips, conectados a buchas americanas de rosca compatível instaladas no tampo. Furações das travessas com punção cônica para acomodação da cabeça dos parafusos. Fixação reforçada através de parafusos do tipo autoatarraxantes ou equivalente, de 4,5mm de diâmetro e 22mm de comprimento, cabeça panela e fenda Phillips. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor amarela (ver informações de acabamento), fixadas a estrutura através de encaixe. No molde deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. CADEIRA: assento e encosto confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor amarela (ver informações de acabamento). Nos moldes do assento e encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. A estrutura metálica da cadeira confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular com 20,7mm de diâmetro, em chapa 14 (1,90mm espessura). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor amarela (ver informações de acabamento), fixadas a estrutura através de encaixe e pino expensor. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. As cadeiras devem receber identificação do padrão dimensional impressa por tampografia na parte posterior do encosto da cadeira, sendo este em polipropileno injetado. Para impressão em tampografia devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas (laminado de alta pressão / polipropileno injetado / pintura em pó epóxi-poliéster) de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor cinza (ver informações de acabamento). Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%.
--	---



		MESA: Tampo largura: 1200mm (+/- 10mm); Tampo profundidade: 600mm (+/- 10mm); Altura do tampo até o chão: 590mm (+/- 10mm). Cadeira: Altura do Assento ao chão: 350mm (+/- 10 mm); Assento largura: 400mm (+/- 10mm); Assento Profundidade: 310mm (+/- 10mm); Encosto largura: 396mm (+/- 10mm); Encosto Altura: 198mm (+/- 10mm). INFORMAÇÕES DE ACABAMENTO DO PRODUTO: MDP com espessura de 25mm, revestido em uma face em laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento frost - cor BRANCA. Laminado de alta pressão - acabamento texturizado – para revestimento da face superior do tampo - cor CINZA - referência PANTONE(*) 428 C. Fita de bordo - cor AMARELA - referência PANTONE (*) 1235 C. Componentes injetados: - Assento, encosto, ponteiros e sapatas - cor AMARELA - referência PANTONE (*) 1235 C. - Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA – referência RAL (**) 7040. - Identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira - cor BRANCA (sobre fundo amarelo). (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK
07	50	Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR), com tampo montado sobre estrutura tubular de aço. Mesa individual composta por tampo em formato retangular, confeccionado em MDP ou MDF com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão com 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver informações de acabamento), revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm de espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL (ver informações de acabamento), fixada pelo processo de colagem com adesivo "Hot Melting", resistência ao arrancamento mínima de 70N, com dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), e tolerância de +/- 0,5mm para espessura, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A estrutura metálica da mesa é composta por pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa #16 (1,5mm); travessa superior em tubo de aço carbono laminado a frio, curvado em formato de "C", com seção circular de diâmetro 31,75mm (1.1/4") em chapa "16 (1,5mm); montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa #16 (1,5mm). Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. A fixação do tampo à estrutura é por meio de porcas garra M6 e parafusos rosca métrica M6 cabeça panela, fenda Phillips. Para fixar as sapatas aos pés utiliza-se rebites de repuxo. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA (ver informações de acabamento). Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (ver informações de acabamento), fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiros e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5mm ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. As soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. MESA: Tampo largura: 900mm (+/- 10mm); Tampo profundidade: 600mm (+/- 10mm); Espessura do tampo: 19,4mm (+/- 10mm); Altura do Tampo ao chão: 760mm (+/- 10mm). INFORMAÇÕES DE ACABAMENTO DO PRODUTO: Laminado melamínico de alta pressão - acabamento texturizado – para revestimento da face superior do tampo - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C. Fita de bordo - cor AZUL - referência PANTONE (*) 287 C. Componentes injetados: Ponteiras e sapatas – cor AZUL - referência PANTONE (*) 287 C;



		Pintura dos elementos metálicos, cor CINZA – referência RAL (**) 7040; Identificação de acessibilidade na estrutura da mesa: cor AZUL - referência PANTONE (*) 2925 C – e cor BRANCA. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DESLACK
--	--	---

LOTE 4 – MÓVEIS PARA REFEITÓRIOS		
Item	Qt	Descritivos
01	50	Conjunto para utilização coletiva composto por 01 (uma) mesa e 02 (dois) bancos – Indicado para Ensino Fundamental I e II Conjunto para utilização coletiva composto por 01 (uma) mesa e 02 (dois) bancos – classe dimensional 4, indicado para indivíduos com estatura de 1,33 a 1,59 metros MESA: formato retangular com tampo confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (médium density particleboard) com espessura de 25mm (+/- 2mm), com acabamento em laminado melamínico de baixa pressão na face inferior e de alta pressão na face superior. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas em PVC, com espessura de 3mm, na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A estrutura metálica da mesa é fabricada em tubo de aço carbono, colunas em tubo de seção circular com diâmetro de 1½” e espessura mínima de 1,50mm, travessas em tubo de seção retangular de 50x20mm com espessura mínima de 1,50mm e em tubo de seção quadrada de 40x40mm com espessura mínima de 1,50mm, suportes sob o tampo confeccionados em chapa de aço carbono de no mínimo 1,90mm unidos através de solda MIG. A fixação do tampo à estrutura é feita por meio de buchas americanas, parafusos de rosca compatíveis e reforçada por parafusos do tipo “chip board”. O fechamento dos tubos e o contato com o piso é através de ponteiros injetados em material plástico de acordo com a bitola do tubo. BANCO: formato retangular com assento confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (médium density particleboard) com espessura de 25mm (+/- 2mm), com acabamento em laminado melamínico de baixa pressão na face inferior e de alta pressão na face superior. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas em PVC, com espessura de 3mm, na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A estrutura metálica do banco é fabricada em tubo de aço carbono, colunas em tubo de seção circular com diâmetro de 1½” e espessura mínima de 1,50mm, travessas em tubo de seção retangular de 50x20mm com espessura mínima de 1,50mm e em tubo de seção quadrada de 40x40mm com espessura mínima de 1,50mm, suportes sob o tampo confeccionados em chapa de aço carbono de no mínimo 1,90mm unidos através de solda MIG, a fixação do assento à estrutura é feita por meio de buchas americanas, parafusos e reforçada por parafusos do tipo “chipboard”. O fechamento dos tubos e o contato com o piso é através de ponteiros injetados em material plástico de acordo com a bitola do tubo. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster eletrostática lisa/brilhante ou micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. MESA: Tampo largura: 2000 mm (+/- 10mm); Tampo profundidade: 700 mm (+/- 10mm); Altura do tampo até o chão: 640 mm (+/- 10 mm). BANCO: Altura do Assento ao chão: 380 mm (+/- 10mm); Assento largura: 1850 mm (+/- 10mm); Assento Profundidade: 300 mm (+/- 10mm).
02	30	Conjunto para utilização coletiva composto por 01 (uma) mesa e 02 (dois) bancos com encosto indicado para Educação Infantil Conjunto para utilização coletiva composto por 01 (uma) mesa e 02 (dois) bancos com encosto – classe dimensional 3, indicado para indivíduos com estatura de 1,19 a 1,42 metros. MESA: formato retangular com tampo confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (médium density particleboard) com espessura de 25mm (+/- 2mm), com acabamento em laminado melamínico de baixa pressão na face inferior e de alta pressão na face superior. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas em PVC, com espessura de 3mm (+/- 0,5mm), na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após



		a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A estrutura metálica da mesa é fabricada em tubo de aço carbono, colunas em tubo de seção circular com diâmetro de 1½" e espessura mínima de 1,50mm, travessas em tubo de seção retangular de 50x20mm com espessura mínima de 1,50mm e em tubo de seção quadrada de 40x40mm com espessura mínima de 1,50mm, suportes sob o tampo confeccionados em chapa de aço carbono de no mínimo 1,90mm unidos através de solda MIG. A fixação do tampo à estrutura é feita por meio de buchas americanas, parafusos de rosca máquina e reforçada por parafusos do tipo "chip board". O fechamento dos tubos e o contato com o piso é através de ponteiros injetados em material plástico de acordo com a bitola do tubo. BANCO: formato retangular com assento confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (médium density particleboard), com espessura de 25mm (+/- 2mm), com acabamento em laminado melamínico de baixa pressão na face inferior e de alta pressão na face superior e encosto confeccionado em chapa de madeira prensada de MDP (médium density particleboard), com espessura de 18mm (+/- 2mm), com acabamento em laminado melamínico de baixa pressão na face posterior e de alta pressão na face frontal. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas em PVC, com espessura de 3mm (+/- 0,5mm), na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A estrutura metálica do banco é fabricada em tubo de aço carbono, colunas em tubo de seção circular com diâmetro de 1½" e espessura mínima de 1,50mm, travessas em tubo de seção retangular de 50x20mm com espessura mínima de 1,50mm e em tubo de seção quadrada de 40x40mm com espessura mínima de 1,50mm, suportes sob o tampo confeccionados em chapa de aço carbono de no mínimo 1,90mm unidos através de solda MIG, a fixação do assento à estrutura é feita por meio de buchas americanas, parafusos e reforçada por parafusos do tipo "chipboard". O fechamento dos tubos e o contato com o piso é através de ponteiros injetados em material plástico de acordo com a bitola do tubo. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster eletrostática lisa e brilhante polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. MESA: Tampo largura: 1500 mm (+/- 10mm); Tampo profundidade: 700 mm (+/- 10mm); Altura do tampo até o chão: 590 mm (+/- 10 mm). BANCO: Altura do Assento ao chão: 350 mm (+/- 10 mm); Assento largura: 1350 mm (+/- 10mm); Assento Profundidade: 300 mm (+/- 10mm); Altura total: 660 mm (+/- 10 mm).
03	80	Conjunto refeitório composto de 01 mesa e 06 cadeiras indicado para adultos Mesa com tampo em MDP, com espessura de 25 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, acabamento, na cor cinza. Revestimento na face inferior em melamínico de baixa pressão - BP. Furação e colocação de buchas em zamak, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13 mm de comprimento. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica cor verde. Estrutura da mesa compostas de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38 mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9 mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, seção quadrada 40 mm x 40 mm, em chapa 16 (1,5 mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, seção retangular 20 mm x 50 mm, em chapa 16 (1,5 mm). DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Mesa: Largura: 700 mm (+/- 10mm) - Comprimento: 2000 mm (+/- 10mm) - Altura do Tampo ao chão: 760 mm (+/- 10mm) Cadeira Certificada conforme Norma ABNT NBR 13962:2018: individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, cor (PANTONE (*) 320 C): Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster,



	eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10mm); Largura do assento: 484 mm (+/-10mm); Profundidade do assento: 432 mm (+/- 10mm); Largura do encosto: 431 mm (+/- 10mm); Altura do encosto: 251 mm (+/- 10mm).
--	--

LOTE 5 – POLTRONAS E CADEIRAS		
Item	Qt	Descritivos
1	20	Cadeira de escritório Giratória Operacional de encosto alto com apoio de cabeça, porta paletó e braços reguláveis tipo B, conforme ABNT NBR 13962/2018. Encosto: em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástica do alto desempenho, com células abertas e permeáveis ao ar facilitando a perspiração, que é a troca térmica do usuário com o ambiente, aumentando desse modo o fator conforto. Encosto interligado ao mecanismo através de uma lâmina em chapa de aço, com espessura mínima de 6,35 mm e vincos de reforço com acabamento pintura eletrostática e carenagem injetada em PP. Encosto provido de regulagem de altura através de cremalheira interna (automático, sem o uso de botões ou manipuladores de rosqueamento), com 5 pontos de parada no mínimo e curso vertical de 60 mm, no mínimo. Espaldar de encosto alto, cuja extensão vertical é de 570 mm e largura de 460 mm. Apoio cervical ou encosto de cabeça estruturado em resina termoplástica injetada de alta performance, revestido em tela de poliéster de dupla frontura, com regulagens de, no mínimo, altura (curso mínimo de 30 mm), ângulo e afastamento ou aproximação em relação ao usuário, almofada do apoio cervical com raio de curvatura longitudinal em sua superfície para perfeita acomodação da coluna cervical (transição do pescoço para o crânio), não sendo almofada plana, que gera desconforto ao usuário. Acoplado ao apoio de cabeça ou ao quadro do encosto há um porta paletó ou cabide injetado em polipropileno com arestas, cantos e bordos arredondados, para acomodação de paletó no contra encosto da cadeira/poltrona. Quadros estruturais do encosto, apoio de cabeça, suportes e articulações em resina do apoio de cabeça, cabide/porta paletó e telas do apoio de cabeça e do encosto de cor preta. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima predominante de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média mínima de 40 mm, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos, sem uso de perfis de PVC para bordas. Largura do assento de 500 mm e profundidade de superfície de 480 mm (medidas mínimas). Revestimento do assento em tecido de Poliéster do tipo crepe ou em laminado sintético de PVC espalmado sobre forro de cor a definir. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Base de cinco patas arcada em formato piramidal e injetada em resina de engenharia poliamida sendo a porção superior das patas texturizada e, na porção inferior, dotada de aletas de reforço estrutural. Coluna a gás para ajuste milimétrico da altura do assento e amortecimento ao sentar e curso mínimo de variação vertical de 100 mm em conformidade com Norma EN DIN 16955:2017. Rodízios de duplo giro tipo injetados em poliamida, nylon com fibra de vidro cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, com rodas de no mínimo 48 mm de diâmetro. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro. Carenagem do braço injetada em polipropileno. Os apoia braços são injetados em PP com dimensões mínimas de 60 mm de largura e 230 mm de comprimento, curso mínimo de regulagem de altura de 60 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por botão com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 5 pontos de parada. Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%.
2	200	Cadeira estofada de uso individual empilhável. Cadeira estofada empilhável, assento confeccionado em compensado multilaminado de madeira com espessura de 12mm (+/- 2mm), recebendo espuma laminada de densidade 33kg/m³ com revestimento em tecido ou laminado vinílico, a face inferior possui acabamento forrado, encosto confeccionado em MDF com 18mm de espessura (+/- 2mm), com espuma laminada de densidade 33kg/m³ na face frontal revestida com tecido ou laminado vinílico e contracapa confeccionada em MDF de espessura 6mm revestido com laminado melamínico de alta pressão na face posterior, bordas possuem acabamento em

		selador seguido de verniz poliuretano, assento e encosto recebem porcas-garra para fixação à estrutura por meio de parafusos rosca métrica. Estrutura metálica confeccionada em tubos de aço carbono de seção circular com 5/8" (15,88mm) de diâmetro com espessura de 1,5mm, curvados e unidos por solda MIG. A base da estrutura é formada por duas peças, com um ponto de união, o encosto é peça única, travados através de duas chapas que funcionam para a fixação do assento, confeccionadas em chapa #12 de 2,65mm de espessura, para encaixe e fixação do encosto, chapas confeccionadas em chapa #16 de 1,50mm de espessura. O contato do produto com o piso é feito através de quatro sapatas do tipo meia-cana, compatíveis com o diâmetro do tubo confeccionadas em material plástico injetado. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10% Altura do Assento ao chão: 460mm (+/- 10mm); Assento largura: 425mm (+/- 10mm); Assento profundidade: 470mm (+/- 10mm); Encosto largura: 401mm (+/- 10mm); Encosto altura: 243mm (+/- 10mm); Largura total: 567mm (+/- 10mm); Profundidade total: 563mm (+/- 10mm); Altura total: 844mm (+/- 10mm).
3	450	Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Cadeira montada sobre estrutura tubular de aço, com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem injetados. Assento contendo bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 3,8mm. Fixação do assento através de encaixe superior transpassando as colunas do encosto de forma perfeita, alojando as quatro aletas que se encontram abaixo do assento onde serão posicionados oito rebites de "repuxo". Encosto encaixado ao tubo por alojamento "tipo bucha" fechado arredondado medindo 160mm contendo três aletas estruturais em cada alojamento do tipo mão francesa isenta de cantos vivos, bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 4mm. Encosto fixado à estrutura através de quatro rebites de "repuxo" posicionados em alojamento específico com anel de proteção A estrutura metálica da cadeira é fabricada em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro de 20,7mm e espessura de 1,90mm, todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. A fixação de assento e encosto à estrutura é feita por meio de rebites de pressão em alumínio. O contato com o piso é através de sapatas em polipropileno copolímero virgem, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor compatível com a bitola do tubo. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática lisa e brilhante polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10% Altura do Assento ao chão: 460mm (+/- 10mm); Assento largura: 484mm (+/- 3mm); Assento profundidade: 432mm (+/- 3mm); Encosto largura: 431mm (+/- 3mm); Encosto altura: 251mm (+/- 3mm).
4	20	Sofá estofado de 02 (dois) lugares. Sofá com assento e encosto estofados compostos por alma confeccionada em compensado multilaminado de madeira com 10mm de espessura (+/- 2mm), que recebem espuma laminada de densidade 33kg/m³, com revestimento em tecido ou laminado vinílico, na face inferior do assento e na face posterior do encosto, são instaladas, peças de acabamento, confeccionadas em compensado multilaminado de madeira com 10mm de espessura (+/- 2mm), face posterior do encosto revestida em laminado melamínico de alta pressão, face inferior do assento e bordos de ambas as peças com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano.

		Apoia-braços confeccionados em compensado multilaminado de madeira com 18mm de espessura (+/- 2mm), face superior revestida em laminado melamínico de alta pressão, face inferior e bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. A estrutura metálica do sofá é formada por tubos de aço carbono, de seção circular com diâmetro de 20,7mm e espessura de 1,90mm, dobrados em formato orgânico e unidos através de solda. A fixação do assento, encosto e apoia-braços à estrutura é feita através de parafusos. O contato do produto com o piso é feito através de quatro sapatas do tipo meia-cana, compatível com o diâmetro do tubo confeccionadas em material plástico injetado. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: <u>Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%.</u> Altura do Assento ao chão: 455 mm (+/- 10 mm); Altura do apoio braços ao chão: 658 mm (+/- 10mm) Assento largura: 1143 mm (+/- 10mm); Assento profundidade: 495 mm (+/- 10mm); Encosto largura: 1123 mm (+/- 10mm); Encosto altura: 340 mm (+/- 10mm); Profundidade total: 698 mm (+/- 10mm); Largura total: 1347 mm (+/- 10mm); Altura total: 828 mm (+/- 10mm).
5	60	Sofá individual estofado – 01 lugar Com assento e encosto estofados compostos por alma confeccionada em compensado multilaminado de madeira com 10mm de espessura (+/- 2mm), que recebem espuma laminada de densidade 33kg/m³, com revestimento em tecido ou laminado vinílico, na face inferior do assento e na face posterior do encosto, são instaladas, peças de acabamento, confeccionadas em compensado multilaminado de madeira com 10mm de espessura (+/- 2mm), face posterior do encosto revestida em laminado melamínico de alta pressão, face inferior do assento e bordos de ambas as peças com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. A estrutura metálica da cadeira é formada por tubos de aço carbono, de seção circular com diâmetro de 20,7mm e espessura de 1,90mm, dobrados em formato orgânico e unidos através de solda. Apoia-braços confeccionados em compensado multilaminado de madeira com 18mm de espessura (+/- 2mm), face superior revestida em laminado melamínico de alta pressão, face inferior e bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. O contato do produto com o piso é feito através de quatro sapatas do tipo meia-cana, compatível com o diâmetro do tubo confeccionadas em material plástico injetado. A fixação do assento, encosto e apoia-braços à estrutura é feita através de parafusos. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferrugens que assegure resistência à corrosão. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: <u>Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%.</u> Altura do Assento ao chão: 455mm (+/- 10mm); Assento largura: 550mm (+/- 10mm); Assento profundidade: 510mm (+/- 10mm); Encosto largura: 560mm (+/- 10mm); Encosto altura: 370mm (+/- 10mm)
6	20	Cadeira de escritório Giratória Operacional do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962/2018, com espaldar médio. Ajustes para os movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do encosto e inclinação do encosto, regulagens todas independentes. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante mínima de 40 mm. Dotado de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno, sem uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de encosto. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do encosto: Largura mínima de 450 mm, extensão vertical mínima de 400 mm. Ajuste de altura do encosto: em no mínimo 6 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 60 mm. Faixa de inclinação mínima do encosto: 25 graus. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura média mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada, de espessura média predominante mínima de 40 mm, dotado de carenagem de contra capa 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 perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do assento: Largura e profundidade de superfície mínimas de 460 mm. Revestimento do assento em tecido de Poliéster do tipo crepe ou em laminado sintético de PVC espalmado sobre forro de cor a definir. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto de maneira independentes entre si (mecanismo do tipo 02 alavancas), cujo material do suporte de encosto seja em aço com no mínimo 3,0 mm de espessura de parede e vincos de reforço estrutural. Mecanismo do tipo monobloco, ou seja, a porção do encosto deve estar unida permanentemente e não de modo a desacoplá-la do assento. Braços reguláveis com corpo em chapa de aço com largura mínima de 50 mm, vincada e com espessura de chapa mínima de 4,5 mm, com pintura eletrostática a pó de cor preta. Carenagem e apoias superiores injetados em termoplástico de cor preta do tipo PP, com botão de acionamento da altura os braços na parte lateral externa da carenagem. Ajuste com curso mínimo de 60 mm e, em no mínimo, 6 pontos. Largura útil mínima do apoia braço de 60 mm e comprimento útil de no mínimo 230 mm. Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Norma EN DIN 16955:2017, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base de cinco patas em aço tubular seção retangular ou quadrada ou oval ou semi oblonga ou similar, com altura da viga mínima de 30 mm e espessura de parede mínima de 1,50 mm, estampada e fundida à cônico ou anel ou anéis centrais para alojamento da coluna e com estampagem que permitem eficiente fixação do pino dos rodízios em uso de solda ou buchas plásticas. Aço pintado eletrostaticamente de cor preta e com carenagem única injetada em PP de cor preta parta, pelo menos a porção superior das patas. Rodízios de duplo giro com rodas de 48 mm de diâmetro mínimo injetadas em resina de engenharia de cor preta com eixos horizontal e vertical em aço, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, com rodas de no mínimo 48 mm de diâmetro e pistas em PU (tipo W). Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%.
7	120	Cadeira de escritório Giratória Operacional do tipo B, sem braços, conforme ABNT NBR 13962/2018, com espaldar médio. Ajustes para os movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura do encosto e inclinação do encosto, regulagens todas independentes. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante mínima de 40 mm. Dotado de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno, sem uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de encosto. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do encosto: Largura mínima de 450 mm, extensão vertical mínima de 400 mm. Ajuste de altura do encosto: em no mínimo 6 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 60 mm. Faixa de inclinação mínima do encosto: 25 graus. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura média mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada, de espessura média predominante mínima de 40 mm, dotado de carenagem de contra capa 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 perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do assento: Largura e profundidade de superfície mínimas de 460 mm. Revestimento do assento em tecido de Poliéster do tipo crepe ou em laminado sintético de PVC espalmado sobre forro de cor a definir. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto de maneira independentes entre si (mecanismo do tipo 02 alavancas), cujo material do suporte de encosto seja em aço com no mínimo 3,0 mm de espessura de parede e vincos de reforço estrutural. Mecanismo do tipo monobloco, ou seja, a porção do encosto deve estar unida permanentemente e não de modo a desacoplá-la do assento. Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Norma EN DIN 16955:2017, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base de cinco patas em aço tubular seção retangular ou quadrada ou oval ou semi oblonga ou similar, com altura da viga mínima de 30 mm e espessura de parede mínima de 1,50 mm, estampada e fundida à cônico ou anel ou anéis centrais para alojamento da coluna e com estampagem que permitem eficiente fixação do pino dos rodízios em uso de solda ou buchas plásticas. Aço pintado eletrostaticamente de cor preta e com carenagem única injetada em PP de cor preta parta, pelo menos a porção superior das patas. Rodízios de duplo giro com rodas de 48 mm de diâmetro mínimo injetadas em resina de engenharia de cor preta com eixos horizontal e vertical em aço, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, com rodas de no mínimo 48 mm de diâmetro e pistas em PU (tipo W). Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%.



8	250	Cadeira de escritório – modelo diretor Giratória Operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962/2018, com, no mínimo, espaldar médio. 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 do encosto e inclinação do encosto, regulagens todas independentes. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante mínima de 35 mm. Dotado de carenagem para contra capa 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, implicando na não existência de partes ocultas ao longo da regulagem oferecida pela cremalheira ou sistema similar de ajuste de altura do encosto. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de encosto. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do encosto: Largura (mínima): 440 mm. Extensão vertical (mínima): 470 mm. Ajuste de altura do encosto: em no mínimo 6 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 60 mm. Faixa de inclinação mínima do encosto: 25 graus. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada, de espessura média predominante mínima de 35 mm, dotado de carenagem de contra capa 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. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do assento: Largura (mínima): 470 mm. Profundidade de superfície (mínima): 460 mm. Revestimento do assento em tecido de Poliéster do tipo crepe ou em laminado sintético de PVC espalmado sobre forro de cor a definir. 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 independentes entre si (mecanismo do tipo 02 alavancas), cujo material do suporte de encosto seja uma chapa de aço, lâmina ou tubo, com no mínimo 3,0 mm de espessura de parede, se for lâmina, com vincos de reforço estrutural. 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. 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 vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base de cinco patas manufaturada em resina de engenharia poliamida injetada com reforço de aletas estruturais na porção frontal da base, de formato arcado, com diâmetro mínimo de 680 mm. Rodízios: de duplo giro do tipo “W” ou “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. Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%.
9	30	Longarina dois lugares, com apoio de braços. Assento: em compensado multilaminado com espessura mínima de 14mm, moldado a quente, com curvatura na sua parte frontal, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível micro celular de alta resistência, com densidade controlada de 50 a 55 Kg/m³ e espessura mínima de 40mm, revestida em poliéster, fixação feita através de porca de garras e parafusos sextavados, contra capa em polipropileno injetado. Encosto: em compensado multilaminado com espessura mínima de 14mm, moldado a quente, com curvatura anatômica que permite acomodação das regiões dorsal e lombar da coluna vertebral. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, com densidade controlada de 50 a 55 Kg/m³ e espessura mínima de 35mm, revestida em poliéster e contracapa em polipropileno injetado. Fixação do encosto à estrutura através de canoa em polipropileno. Braços produzidos em poliuretano com alma em aço tipo “corsa”. O acabamento do tubo oblongo que fixa assento e encosto é através de uma sanfona plástica, de acordo com a dimensão do tubo. Estrutura (com dois pés): tubo de união entre assento e encosto confeccionado em tubo oblongo 30x20mm com espessura de parede de 1,9mm e reforço em ferro chato 1/4x3/4; travessa central confeccionada em tubo de aço carbono com seção retangular de 60x40mm com espessura de parede de 1,5mm, contendo chapas de acabamento confeccionadas em chapa de aço carbono #22 (0,75mm) soldadas as extremidades laterais e estampadas com logotipo do fabricante; colunas das bases de apoio

		confeccionadas em tubo oblongo de 58x29mm com espessura de parede de 1,50mm; pés calandrados em tubo elíptico de 45x20mm com espessura de parede de 1,50mm e para encaixe da coluna na travessa, são utilizadas chapas confeccionadas em tubo retangular 60x40mm com espessura de parede 1,5mm, soldadas na extremidade superior da travessa. Para fixação de cada assento são utilizadas 4 peças confeccionadas em tubo de seção retangular 60x40mm com espessura de parede de 1,5mm e uma peça de travamento confeccionada no mesmo material. A estrutura deve ser desmontável, unindo as subestruturas soldadas (bases de apoio e travessa central com fixação dos assentos) umas às outras através de encaixes e parafusos. As extremidades dos tubos dos pés são acabadas com ponteiros suportes, que permitem a fixação de sapatas niveladoras dotadas de regulagem de altura para controle de desnível do piso. Componentes metálicos com tratamento nano cerâmico e acabamento das superfícies em Epóxi-Poliéster. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Estofados com revestimento em tecido 100% poliéster, resistente ao "pilling" e fogo retardante ou vinílico. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Assento: 485x465mm (+/-10mm) Encosto: 470x450mm (+/-10mm) Altura do piso até o assento: 430mm (+/-10mm) Comprimento: 1300mm (+/-10mm) Profundidade: 705mm (+/-10mm) Altura: 1000mm (+/-10mm)
10	20	Longarina três lugares, com apoio de braços. Assento múltiplo, com 03 lugares, composto por: Assento: em compensado multilaminado com espessura mínima de 14mm, moldado a quente, com curvatura na sua parte frontal, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível micro celular de alta resistência, com densidade controlada de 50 a 55 Kg/m³ e espessura mínima de 40mm, revestida em poliéster, fixação feita através de porca de garras e parafusos sextavados, contra capa em polipropileno injetado. Encosto: em compensado multilaminado com espessura mínima de 14mm, moldado a quente, com curvatura anatômica que permite acomodação das regiões dorsal e lombar da coluna vertebral. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, com densidade controlada de 50 a 55 Kg/m³ e espessura mínima de 35mm, revestida em poliéster e contracapa em polipropileno injetado. Fixação do encosto à estrutura através de canoa em polipropileno. Braços produzidos em poliuretano com alma em aço tipo "corsa". O acabamento do tubo oblongo que fixa assento e encosto é através de uma sanfona plástica, de acordo com a dimensão do tubo. Estrutura (com dois pés): tubo de união entre assento e encosto confeccionado em tubo oblongo 30x20mm com espessura de parede de 1,9mm e reforço em ferro chato 1/4x3/4; travessa central confeccionada em tubo de aço carbono com seção retangular de 60x40mm com espessura de parede de 1,5mm, contendo chapas de acabamento confeccionadas em chapa de aço carbono #22 (0,75mm) soldadas as extremidades laterais e estampadas com logotipo do fabricante; colunas das bases de apoio confeccionadas em tubo oblongo de 58x29mm com espessura de parede de 1,50mm; pés calandrados em tubo elíptico de 45x20mm com espessura de parede de 1,50mm e para encaixe da coluna na travessa, são utilizadas chapas confeccionadas em tubo retangular 60x40mm com espessura de parede 1,5mm, soldadas na extremidade superior da travessa. Para fixação de cada assento são utilizadas 4 peças confeccionadas em tubo de seção retangular 60x40mm com espessura de parede de 1,5mm e uma peça de travamento confeccionada no mesmo material. A estrutura deve ser desmontável, unindo as subestruturas soldadas (bases de apoio e travessa central com fixação dos assentos) umas às outras através de encaixes e parafusos. As extremidades dos tubos dos pés são acabadas com ponteiros suportes, que permitem a fixação de sapatas niveladoras dotadas de regulagem de altura para controle de desnível do piso. Componentes metálicos com tratamento nano cerâmico e acabamento das superfícies em Epóxi-Poliéster. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Estofados com revestimento em tecido 100% poliéster, resistente ao "pilling" e fogo retardante ou revestimento vinílico. DIMENSÕES APROXIMADAS:



		Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Assento: 485x465mm (+/-10mm) Encosto: 470x450mm (+/-10mm) Altura do piso até o assento: 430mm (+/-10mm) Comprimento: 1900mm (+/-10mm) Profundidade: 705mm (+/-10mm) Altura: 1000mm (+/-10mm)
11	250	Longarina com 03 (três) lugares, com assento injetado em polipropileno puro com espessura média não inferior a 4 mm, com furos duplos retangulares de 27 mm x 2 mm que se encontram na horizontal, e acomodação de forma ergonômica para as pernas dando maior conforto ao usuário. A fixação do assento é por meio de parafusos próprios para plástico, auto rosca que garanta uma fixação adequada para que o assento fique preso à estrutura. Encosto injetado em polipropileno puro com espessura média não inferior a 4 mm, com furos duplos retangulares de 27 mm x 2 mm que se encontram na horizontal, e acomodação de forma ergonômica para as costas dando maior conforto ao usuário. A Fixação é por meio de pinos que se encaixam na parte de trás do encosto, garantindo que ele não saia com facilidade. Estrutura (com dois pés): tubo de união entre assento e encosto confeccionado em tubo oblongo 16x30mm com espessura de parede de 1,9mm, e travessas sob assento confeccionadas em tubo oblongo 16x30mm com espessura de parede de 1,5mm ; travessa central confeccionada em tubo de aço carbono com seção retangular de 60x40mm com espessura de parede de 1,5mm, contendo chapas de acabamento confeccionadas em chapa de aço carbono #22 (0,75mm) soldadas as extremidades laterais e estampadas com logotipo do fabricante; colunas das bases de apoio confeccionadas em tubo oblongo de 77x40mm com espessura de parede de 1,50mm; pés calandrados em tubo elíptico de 45x20mm com espessura de parede de 1,50mm e para encaixe da coluna na travessa, são utilizadas chapas confeccionadas em tubo retangular 60x40mm com espessura de parede 1,5mm, soldadas na extremidade superior da travessa. Para fixação de cada assento são utilizadas 4 peças confeccionadas em tubo de seção retangular 60x40mm com espessura de parede de 1,5mm e uma peça de travamento confeccionada no mesmo material. A estrutura deve ser desmontável, unindo as subestruturas soldadas (bases de apoio e travessa central com fixação dos assentos) umas às outras através de encaixes e parafusos. As extremidades dos tubos dos pés são acabadas com ponteiros suportes, que permitem a fixação de sapatas niveladoras dotadas de regulagem de altura para controle de desnível do piso. Componentes metálicos com tratamento nano cerâmico e acabamento das superfícies em Epóxi-Poliéster. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%. Altura do piso até o assento: 440mm (+/- 10mm) Largura: 1655mm (+/- 10mm) Profundidade: 600mm (+/- 10mm)

LOTE 6 - CAMA REPOUSO PARA CRECHES		
Item	Qt	Descritivos
1	200	Módulo elevado desmontável para repouso CARACTERÍSTICAS: acoplável e compacta, duas peças inteiriças injetadas em polipropileno virgem (PP não reciclado) texturizada localizadas nas extremidades, cada peça plástica contendo duas cavidades em suas pontas, cavidade superior para acoplamento de máximo de 35mm e mínimo 15mm dessa forma evitando o aprisionamento das mãos ou pés das crianças, formato das cavidades posicionado nas curvaturas de forma a proporcionar maior estabilidade da plataforma evitando tombamentos e acidentes, furos para escoar líquidos, no centro das peças deve conter uma cavidade circular com 70mm de diâmetro no centro com furos para escoar líquidos que permitam higienização total com água, nas quatro bases de elevação deve conter elemento antiderrapante, aplicado sob pressão e protegida contra arrancamento por borda plástica, fixação da tela de repouso nas bordas injetadas através de uma travessa plástica que se encaixem em pinos guias sob pressão onde o conjunto é travado por cinco travas que se alojam os pinos e tem borda protetora dificultando sua retirada, todos os itens injetados em PP, a borda tem 45mm e espessura de 3 mm, estrutura lateral formada por dois tubos de alumínio de liga 6063 com espessura de 1,59mm resistente à corrosão, inclusive por tensão, umidade e salinidade, a barra de alumínio devera se encaixar nas bordas plásticas de forma que não se solte por no mínimo 40 mm, tela vazada em tecido 100% poliéster lavável, com tratamento, antifungo, antibacteriano, antichama, antioxidante e isento de ftalatos. Acabamento soldado por termo fusão em toda extensão uniformemente, largura mínima da solda 20mm DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS:



Todas as medidas e materiais mencionados acima admitem variação de +/- 10%.
Altura mínima 14mm (+/- 10mm); X Largura: 600 (+/- 15mm) X Comprimento: 1375mm (+/- 10mm).

3.1. APRESENTAÇÃO DAS AMOSTRAS

- 3.1.1. A licitante vencedora deverá apresentar, no prazo máximo de 10 (dez) dias úteis contados a partir do encerramento da disputa do procedimento, toda **documentação técnica** para os itens indicados no subitem 3.1.8 abaixo.
- 3.1.2. Para as amostras, as mesmas devem ser apresentadas no juntamente com a documentação técnica, ou seja, num prazo de 10 (dez) dias úteis a contar da declaração do vencedor da disputa.
- 3.1.3. As amostras solicitadas serão as seguintes:
- 3.1.3.1. Lote 1 – itens 1, 2 e 3;
 - 3.1.3.2. Lote 2 – itens 3, 15 e 18;
 - 3.1.3.3. Lote 3 – itens 1, 3 e 7;
 - 3.1.3.4. Lote 4 – itens 1 e 3;
 - 3.1.3.5. Lote 5 – itens 2, 5 e 6;
 - 3.1.3.6. Lote 6 - item 01.
- 3.1.4. As amostras solicitadas e apresentadas deverão estar identificadas com o número do lote, número do item, número da licitação, nome do fornecedor, sob pena de desclassificação.
- 3.1.5. As amostras solicitadas e aprovadas não constituem parte dos quantitativos totais solicitados para cada item do devido lote, tendo em vista sua utilização para análise da compatibilidade do produto cotado com as especificações técnicas solicitadas.
- 3.1.6. A não apresentação das amostras, dentro do prazo estabelecido, implica a imediata desclassificação da licitante vencedora do lote.
- 3.1.7. As amostras deverão ser entregues na Secretaria de Administração, localizada no Paço Municipal, Rua Humberto Pescarini, nº 330 – Centro – Vinhedo – CEP 13280-085.
- 3.1.8. **DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA A SER ENVIADA:**
- 3.1.9. A exigência da documentação técnica abaixo é necessária para comprovar resistência, durabilidade e atendimento das normas técnicas em vigor. Como o mobiliários será utilizado por crianças, usuários da saúde e servidores, as comprovações se justificam de modo a garantir a segurança desses usuários:

LOTE 1 - MÓVEIS DE AÇO

Documentação Técnica a ser apresentada:

Para todos os itens:

- ✓ Certificação de Pintura:
- ✓ Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 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 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014.
- ✓ Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

LOTE 2 - MÓVEIS DE MADEIRA

Documentação Técnica a ser apresentada:

Para itens 1, 2, 3, 4

- ✓ Certificação atendendo os requisitos da ABNT Norma 13966:2008.

Para todos os itens:

- ✓ Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 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 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014.
- ✓ Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

LOTE 3 - MÓVEIS ESCOLARES – SALA DE AULA

Documentação Técnica:



Para os itens 1, 2, 3, 4

- ✓ Certificação de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 401.

Para os demais itens:

- ✓ Certificação de pintura:
- ✓ Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 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 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014.
- ✓ Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

LOTE 4 - MÓVEIS REFEITÓRIO

Documentação Técnica:

Para todos os itens

- ✓ Certificação de pintura:
- ✓ Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 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 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014.
- ✓ Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

LOTE 5 - POLTRONAS E CADEIRAS

Documentação Técnica:

Para itens: 1, 6, 7, 8

- ✓ 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 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.
- ✓ 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, 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.
- ✓ Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.
- ✓ Fator de conforto derivado das forças de indentação de no mínimo 2,5 conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão posterior;
- ✓ Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 30% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior;
- ✓ Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE/INMETRO evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2023 ou versão posterior, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película.
- ✓ Para todos os itens de cadeiras, poltronas e sofás que tenham estruturas fixas:
- ✓ Certificação de Pintura:
- ✓ Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 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 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014.

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

LOTE 6 - CAMA REPOUSO PARA CRECHES

Documentação Técnica:

Item único

- ✓ Relatório de inspeção de Organismo de Certificação de Produto (OCP) atestando que o produto atende ao especificado no edital em nome do fabricante;
- ✓ Relatório de ensaio da matéria prima utilizada na cabeceira referente ao Impacto Izod com resultado médio de mínimo de 600 J/m;
- ✓ Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO referente às normas NBR 14006:2008 e NBR 14535:2008 referente à ensaio de resistência à luz ultravioleta - referente à tela com método de ensaio mínimo de 96 horas de exposição;
- ✓ Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência a carga distribuída de 100kg por 7 (sete) dias – não ocasionando deformações permanentes;
- ✓ Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO conforme EN 1725:1998 7.4 (Impacto vertical) realizados nas cabeceiras, não apresentando rupturas;
- ✓ Laudo de laboratório quanto à atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (PoliPropileno) para a família do SARS-CoV-2 (Corona-Vírus) com porcentagem de redução acima de 95%.

3.2. DA VEDAÇÃO DE PARTICIPAÇÃO DAS EMPRESAS REUNIDAS EM CONSÓRCIO

- 3.2.1.** A previsão de participação de consórcios é regulada pelo artigo 15 da Lei nº 14.133/2021, que permite sua vedação, desde que justificada pela Administração.
- 3.2.2.** A participação de consórcios é recomendável quando o objeto a ser licitado for considerado “de alta complexidade ou vulto”, o que não seria o caso do objeto sob exame.
- 3.2.3.** Não há nada que justifique a participação de empresas em consórcios no objeto em apreço, pois, como se detalhou no ETP e seus anexos e também neste TR, a contratação de um único fornecedor é imprescindível para alcançar benefícios operacionais, de padronização do mobiliário, econômicos e de governança.
- 3.2.4.** Outrossim, a divisão do mobiliário em diversos lotes, onde os itens possuem similaridade entre si, além de serem considerados como “itens de prateleira”, elimina a necessidade de formação de consórcio, por se tratar de bens comuns, com predominância relevante no mercado.
- 3.2.5.** Abaixo são elencados esses principais benefícios da divisão do objeto deste certame em lotes, e o impacto observado caso não seja utilizado a regra ora proposta:
 - 3.2.5.1.** Ganho em escala: Diversos fornecedores distintos de móveis que exigem padronização quanto a sua forma, em quantidades fragmentadas, aumentando os custos, que naturalmente seriam repassados à CONTRATANTE.
 - 3.2.5.2.** Racionalização das atividades administrativas: A contratação de vários fornecedores demandaria a gestão e fiscalização de diversos instrumentos contratuais e maior alocação de tempo e recursos humanos.
 - 3.2.5.3.** Padronização do mobiliário: Quanto mais fornecedores contratados, maior será a necessidade de adequar o mobiliário às necessidades e demandas da Administração, de modo a padronizar os diferentes recursos e padrões de materiais e cores adotadas por cada fornecedor.
 - 3.2.5.4.** Racionalização da gestão operacional das entregas: Vários fornecedores poderiam utilizar soluções distintas de entregas, dificultando o processo de controle sobre auditorias e de consolidação dos seus dados, o gerenciamento qualitativo do material adquirido e de seu pagamento. Esse esforço demandaria a interação com múltiplas equipes de atendimento, aumentando o esforço de gestão da ARP e seus respectivos contratos de fornecimento.
 - 3.2.5.5.** Agilidade de redimensionamento do serviço contratado: Diversos fornecedores, por serem múltiplos e por utilizarem várias tecnologias, teriam pouca capacidade técnica/administrativa de se adequarem, de forma mais ampla e integrada, ao surgimento de novas necessidades ou diretrizes adotadas pela CONTRATANTE ou órgão de controle e fiscalização, podendo impactar em desajuste;
- 3.2.6.** Finalmente, o parcelamento do objeto em lotes, como ora proposto, é condição imperativa para o pleno atendimento das necessidades desta Municipalidade. Só é possível garantir a eficácia operacional e o padrão de qualidade e nível dos materiais exigidos no ETP e no Termo de Referência por meio de um único fornecedor por lote, que será o responsável pelo mobiliário ali constante, prazos e recursos especificados pela Secretaria Municipal de Administração, que centralizará as demandas das demais



Secretarias, em estrita observância ao artigo 66 da Lei Complementar nº 186, de 22 de dezembro de 2021.

- 3.2.7.** Pelos motivos anteriormente expostos, justifica-se a vedação da empresas reunidas em consórcio, devendo desta forma, participar deste processo licitatório fornecedores únicos, que disputarão o objeto dividido em lotes e deverão fornecer o mobiliário descrito em cada lote.
- 3.2.8.** Ademais, ressalte-se que o objeto ora licitado não se reveste de complexidade que mereça que diversas empresas se reúnam para atender ao fornecimento ora planejado.
- 3.2.9.** Assim, considerado o objeto do presente ETP, verifica-se que não se reveste de alta complexidade, ou seja, o ETP e este TR não trazem nenhuma característica própria que justificasse a admissão de empresas em consórcio.
- 3.2.10.** A admissão de consórcio em objeto de baixa complexidade, atenta contra o princípio da competitividade, pois, permitiria, com o aval da Administração Pública, a união de concorrentes que poderiam muito bem disputar o objeto de forma singular, violando, por via transversa, o princípio da competitividade e ferindo de morte o princípio da vantajosidade tão almejado pela Administração Pública.
- 3.2.11.** Contudo, considerando o porte e a complexidade do objeto licitado, bem como a capacidade comprovada pelo mercado de execução do objeto por empresas singulares, a participação de consórcios não se mostra necessária, principalmente por haver diversas empresas do setor com capacidade individual para executar o referido objeto.
- 3.2.12.** A formação de consórcios pode gerar entraves administrativos, como maior burocracia e fiscalização compartilhada, sem agregar benefícios técnicos ou econômicos significativos ao processo.
- 3.2.13.** Ademais, pode restringir a participação de empresas menores, reduzindo a competição e contrariando os princípios da ampla disputa e eficiência administrativa.
- 3.2.14.** Assim, para este certame, dada a baixa complexidade de seu objeto, entendemos que converge com o interesse público a vedação da participação de empresas reunidas em consórcio.
- 3.3. DA PARTICIPAÇÃO DE ME/EPP E DO EMPATE FICTO**
- 3.3.1.** A previsão de aplicação do empate ficto para ME/EPP encontra limitação no artigo 4º, §1º, I, da Lei nº 14.133/2021, que exclui tal benefício em licitações cujo valor estimado ultrapasse a receita bruta máxima para tais empresas enquadradas para preferência.
- 3.3.2.** No presente caso, o valor anual estimado para a execução da ARP, se feita na sua totalidade é de **R\$ 9.304.073,03 (nove milhões, trezentos e quatro mil, setenta e três reais e três centavos)**, valor que excede o teto legal previsto, inviabilizando a aplicação da exclusividade, preferência e o empate ficto para ME/EPP.
- 3.3.3.** Ademais, permitir o uso desse benefício em uma licitação não enquadrada nas condições legais, representaria uma violação ao princípio da isonomia, prejudicando a competição e a regularidade do certame.
- 3.3.4.** Tais medidas visam assegurar que o certame esteja plenamente alinhado aos princípios constitucionais e legais que regem a Administração Pública, promovendo a economicidade, eficiência e ampla competição.
- 3.4. DISPOSIÇÕES GERAIS**
- 3.4.1.** A Administração se reserva ao direito de contratar a quantidade de móveis informada, no todo ou em parte, de acordo com os itens e preços registrados, considerando as necessidades encontradas.
- 3.4.2.** Declaramos que não existem no Estudo Técnico Preliminar e nem neste TR, notadamente na descrição do objeto, especificações que, por excessivas, irrelevantes ou desnecessárias, comprometam, restrinjam ou frustrem a competição, conforme regramento do art. 9º, inciso I, alínea “a” da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021.

4. Prazo de Entrega/Execução do Objeto e/ou Serviço:

- 4.1.** As entregas serão parciais pelo período de 12 (doze) meses e em até 30 (trinta) dias corridos, a contar do recebimento da Autorização de Fornecimento emitida pela Prefeitura, estando sujeitos à conferência e aceite pelo funcionário responsável.

5. Local de Entrega do Objeto ou da Prestação de Serviços:

- 5.1.** Os itens deverão ser entregues no Almoxarifado Central, localizado na Rua Otávio Pinhata, nº 156 – Bairro Nova Vinhedo – Vinhedo/SP – telefone: (19) 3876-5406, ou, em local previamente indicado na Autorização de Fornecimento.

6. Requisitos da Contratação

A licitante deverá apresentar os seguintes requisitos mínimos:

6.1. REQUISITOS DE QUALIDADE, PROCEDÊNCIA, DESEMPENHO E FUNCIONALIDADE

- 6.1.1.** Justifica-se a exigências das normas ABNT e INMETRO em face da necessidade de atendimento às



normas de ergonomia e qualidade do mobiliário.

- 6.1.2. Da mesma forma, exige-se produtos e subprodutos de origem sustentável e, no caso da utilização de produtos e subprodutos florestais de origem nativa, a obrigação de proceder às respectivas aquisições de pessoa jurídica devidamente cadastrada no CADMADEIRA, de acordo com o Decreto Municipal nº 169, de 06 de outubro de 2010 e o Decreto Estadual nº 53.047, de 02 de junho de 2008.

6.2. REQUISITOS PARA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA

- 6.2.1. A prova de qualificação técnica será feita mediante a apresentação dos seguintes documentos:

- 6.2.1.1. Comprovação da qualificação técnico-operacional através de atestado(s) expedido(s) por pessoa(s) jurídica(s) de Direito Público ou Privado, com clara identificação de seu subscritor, em nome da empresa licitante, que comprove(m) o fornecimento de, no mínimo, 50% (cinquenta por cento) da quantidade total de cada item previstos em cada lote que estiver disputando.
- 6.2.1.2. Declaração comprometendo-se a empregar ou adquirir, na execução do objeto da ata de registro de preços, somente produtos e subprodutos de origem sustentável e, no caso da utilização de produtos e subprodutos florestais de origem nativa, a obrigação de proceder às respectivas aquisições de pessoa jurídica devidamente cadastrada no CADMADEIRA, de acordo com o Decreto Municipal nº 169, de 06 de outubro de 2010 e o Decreto Estadual nº 53.047, de 02 de junho de 2008.

- 6.2.1.3. Declaração de Capacidade de Entrega dos Produtos.

- 6.2.1.4. Aprovação das amostras, nos termos do item 6.1 do ETP e 3.1 deste TR.

6.3. REQUISITOS PARA QUALIFICAÇÃO FISCAL, JURÍDICA E ECONÔMICA

- 6.3.1. Comprovação de regularidade fiscal, jurídica e econômica nos termos da legislação em vigência;
- 6.3.2. Comprovação de não ter contra si, falência decretada;
- 6.3.3. Comprovação de capital social integralizado ou patrimônio líquido mínimo de 10% (dez por cento) do valor estimado para esta licitação (art. 69, § 4º da Lei nº 14.122/2021).
- 6.3.4. Comprovação de índices contábeis mínimos e apresentação de balanço patrimonial (últimos dois anos), apto a comprovar a boa saúde financeira da empresa. A boa situação financeira das empresas será aferida pela observância no mínimo dos seguintes índices:

Índice de Liquidez Corrente – ILC

$$ILC = \frac{AC \geq 1,00}{PC}$$

Índice de Liquidez Geral – ILG

$$ILG = \frac{AC + RLP \geq 1,00}{PC + ELP}$$

Índice do Grau de Endividamento - IGE

$$ILG = \frac{PC + ELP \leq 0,50}{AT}$$

Legenda:

AC - Ativo Circulante

PC - Passivo Circulante

RLP - Realizável Longo Prazo

ELP - Exigível Longo Prazo

AT - Ativo Total

- 6.3.4.1. As fórmulas deverão estar devidamente aplicadas em memorial de cálculos, anexados ao balanço, e assinado pelo contador ou técnico em contabilidade da empresa.

7. Execução do Objeto

7.1. OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA PARA A ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

- 7.1.1. Assegurar condições materiais, de logística e de recursos humanos para a realização do objeto da ata de registro de preços e seus anexos;
- 7.1.2. Entregar na data informada o produto de acordo com as especificações técnicas constantes no edital de licitação e na ata de registro de preços;
- 7.1.3. Responder por quaisquer danos que venham a causar ao Município ou a terceiros, em função do objeto do contrato firmado, bem como por todos os danos e prejuízos decorrentes de paralisações na entrega dos produtos, salvo na ocorrência de motivo de força maior, apurados na forma da legislação vigente, e desde que comunicados à CONTRATANTE no prazo de 48 (quarenta e oito) horas do fato, ou da ordem expressa e escrita da CONTRATANTE;
- 7.1.4. Arcar com todas as despesas, diretas ou indiretas, decorrentes do cumprimento das obrigações assumidas sem qualquer ônus à CONTRATANTE.
- 7.1.5. Manter durante toda a execução do contrato as mesmas condições da habilitação e qualificação exigidas na licitação.



- 7.1.6. Efetuar pontualmente o pagamento de todas as taxas e impostos que incidam ou venham a incidir sobre as suas atividades e/ou sobre a execução do objeto da presente ata de registro de preços, bem como observar e respeitar as legislações Federal, Estadual e Municipal, relativas ao objeto da ata;
- 7.1.7. Manter, sob sua exclusiva responsabilidade, toda a supervisão, direção e mão-de-obra para entrega dos produtos;
- 7.1.8. Substituir, total ou parcialmente, às suas expensas, os produtos objeto desta ata em que se verifiquem má qualidade, que estejam em desacordo com a especificação solicitada ou divergente da amostra apresentada e aprovada pela Administração, no prazo improrrogável de 10 (dez) dias úteis;
- 7.1.9. Acatar as normas e condições descritas neste Termo de Referência.
- 7.2. OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE PARA A ATA DE REGISTRO DE PREÇO**
- 7.2.1. Efetuar o pagamento à contratada de acordo com o estabelecido no edital e ata de registro de preços;
- 7.2.2. Promover o acompanhamento e fiscalização do fornecimento dos móveis, sob os aspectos quantitativos e qualitativos, anotando em registro próprio as falhas detectadas;
- 7.2.3. Comunicar prontamente à CONTRATADA, qualquer anormalidade no objeto da ata de registro de preços, podendo recusar o recebimento, caso não esteja de acordo com as especificações e condições estabelecidas no edital e na ata de registro de preços;
- 7.2.4. Notificar previamente à CONTRATADA, quando da aplicação de penalidades, respeitando a ampla defesa e o contraditório;
- 7.3. DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**
- 7.3.1. A Ata de Registro de Preços terá vigência por 12 (doze) meses, contados a partir da data da sua assinatura, e, nos termos do artigo 84 da Lei nº 14.133/2021 e poderá ser prorrogada por igual período.
- 7.3.2. Os preços propostos não serão objeto de reajustamento nos 12 (doze) meses da vigência da ARP.
- 7.3.3. Na hipótese de prorrogação da ARP, os preços serão reajustados pelo índice IPCA-IBGE.
- 7.3.4. Para que seja possível a prorrogação da ARP, deverá ser comprovada a vantajosidade dos preços reajustados em face dos preços praticados no mercado.
- 7.3.5. Havendo a prorrogação da vigência da ARP, os quantitativos serão automaticamente renovados.
- 7.4. GARANTIA DOS PRODUTOS**
- 7.4.1. O fabricante (CONTRATADO) deverá oferecer garantia de no mínimo 03 (três) meses a partir da data de entrega do produto, contra defeitos de fabricação.

8. Gestão do Contrato: Gestores e Fiscal do Contrato/Ata

Gestor: Cristiane Haidar Silva Panizza

Cargo: Secretária Municipal de Administração

Matrícula: 10846

CPF: ***.330.058-**

Fiscais:

Secretaria: Administração

Nome: Patrícia Carvalho da Silva

Cargo: Diretora

Matrícula: 11038

CPF: ***.788.408-**

Secretaria: Assistência Social e Cidadania

Nome: Daniela Sfalcin Silva

Cargo: Diretora

Matrícula: 10859

CPF: ***.809.758-**

Secretaria: Cultura e Turismo

Nome: Melina Oliveira Machado

Cargo: Gerente

Matrícula: 5264

CPF: ***.479.298-**

Secretaria: Defesa Social e Mobilidade Urbana

Nome: Juliana Taciana Alves

Cargo: Diretora

Matrícula: 3339

CPF: ***.136.748-**

Secretaria: Desenvolvimento Econômico

Nome: Fábio Almeida da Silva

Cargo: Escriturário

Matrícula: 9431

CPF: ***.816.328-**



Secretaria: Desenvolvimento Urbano
Nome: Tânia de Lourdes Zanota
Cargo: Gerente
Matrícula: 2385
CPF: ***.398.718-**

Secretaria: Educação
Nome: Carina Rodrigues da Silva
Cargo: Diretora
Matrícula: 12882
CPF: ***.862.068-**

Secretaria: Esportes e Lazer
Nome: Fernanda D. Lima de Oliveira
Cargo: Diretora
Matrícula: 10696
CPF: ***.***.***-**

Secretaria: Economia e Finanças
Nome: Tatiani Balduino Soldera
Cargo: Chefe de Gabinete
Matrícula: 3519
CPF: ***.252.288-**

Secretaria: Gestão Pública e Transparência
Nome: Joyce Yasmin F. de M. Resende
Cargo: Gerente
Matrícula: 7696
CPF: ***.597.468-**

Secretaria: Governo
Nome: Sílvia Renata Modesto
Cargo: Diretora
Matrícula: 6268
CPF: ***.238.788-**

Secretaria: Justiça
Nome: Janaina Netto
Cargo: Chefe
Matrícula: 9377
CPF: ***.673.328-**

Secretaria: Planejamento Ambiental
Nome: Elaine Cristina de Almeida Lima
Cargo: Gerente
Matrícula: 4929
CPF: ***.508.596-**

Secretaria: Saúde
Nome: Julmara Paiva Santos
Cargo: Diretora
Matrícula: 5216
CPF: ***.519.856-**

Secretaria: Serviços Públicos
Nome: Juliana de F. Pedro Marciano
Cargo: Diretora
Matrícula: 3246
CPF: ***.039.048-**

Secretaria: Recursos Humanos
Nome: Sandra Correa Barbosa
Cargo: Diretora
Matrícula: 12693
CPF: ***.***.***-**

9. Critério de Medição e Pagamento

9.1. Pagamento

9.1.1. Os pagamentos serão efetuados pela Secretaria Municipal de Finanças e Economia, conforme os comprovantes de entrega devidamente recebidos e atestados pelo fiscal da ARP, em até 30 (trinta) dias contados da data de apresentação da Nota Fiscal;



9.2. Disposições Gerais

9.2.1. A Administração se reserva ao direito de contratar a quantidade informada, no todo ou em parte, de acordo com os itens e preços registrados, considerando as necessidades encontradas.

10. Dotação Orçamentária:

Número:	Ficha 48
Descrição:	02.01.04.122.1035.1.000.449052.01.1100000
Exercício:	2026

11. Justificativa e Estimativa do Valor da Contratação

Na escolha dos fornecedores para execução da pesquisa de mercado foi levado em consideração, primeiramente, os que já participaram de cotações anteriores realizados pelo Município, na forma que manda o art. 23 da Lei nº 14.133/21.

Por tratar-se de serviço que oferece uma grande quantidade de fornecedores com experiência, foi enviado o Termo de Referência e o ETP para 5 (cinco) empresas, levando em consideração a sua experiência e a capacidade em entregar os serviços dentro das condições e prazos previstos no ETP e neste TR e em conformidade do que preconiza o art. 23, inciso IV da Lei 14.133/2021.

Para tanto, é preciso ressaltar que foram considerados, ainda:

1. **Experiência e reputação no mercado:** Os fornecedores selecionados possuem uma sólida experiência no setor e uma reputação estabelecida de fornecer produtos de qualidade. Pesquisamos e levamos em consideração o histórico de cada fornecedor.

2. **Capacidade de atendimento:** Verificamos se os fornecedores têm capacidade de atender às nossas demandas, considerando a quantidade e a qualidade dos produtos necessários para o projeto em questão. Avaliamos a disponibilidade de recursos, equipe técnica qualificada, instalações adequadas e capacidade de produção.

3. **Preço competitivo:** Buscamos oferecer as melhores condições de custo-benefício para a organização. Os fornecedores foram selecionados com base em sua capacidade de fornecer preços competitivos em relação à qualidade do produto oferecido. Comparativos de preços foram realizados para garantir que estamos recebendo propostas justas e alinhadas ao mercado.

4. **Cumprimento de requisitos técnicos:** Verificamos se os fornecedores atendem aos requisitos técnicos exigidos para o projeto em questão, como certificações, normas de qualidade, adequação às especificações técnicas, entre outros.

5. **Prazos de entrega:** Consideramos a capacidade dos fornecedores de cumprir os prazos estabelecidos para a entrega dos serviços requeridos. Avaliamos a pontualidade e a eficiência dos fornecedores em relação aos prazos de entrega, levando em consideração a importância de termos os produtos no prazo necessário.

6. **Localização:** Consideramos a proximidade dos fornecedores em relação à administração como um fator primordial para garantir um atendimento eficiente e evitar possíveis atrasos e aumento de custos decorrentes de deslocamentos maiores. Essa escolha baseia-se na necessidade de otimizar a logística e assegurar uma comunicação ágil e eficaz entre as partes envolvidas.

Com base nestes critérios, selecionamos os fornecedores mais adequados para solicitar orçamentos de licitações, sem prejuízo de outras que viessem a ser localizadas durante o trâmite do processo, quais sejam:

Empresa: **MAQMÓVEIS INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA**

Endereço: Rua Alberto Pereira, nº 50 – Distrito Industrial - CEP 15901-555

Telefone: (16) 3253-9179

E-mail: maqsp@maqmoveis.com

CNPJ: 54.826.367/0001-98

Empresa: **NAÇÃO INDÚSTRIA DE MÓVEIS TANABI LTDA**

Endereço: Estrada Vicinal Izidoro Saran, s/nº km 12,6 – Zona Rural - Tanabi/SP – CEP 15170-000

Telefone: (17) 3274-8134 – (17) 98139-8555

E-mail: vendas@nacaoimoveis.com.br

CNPJ: 07.739.369/0001-60

Empresa: **MKT COMERCIAL LTDA.**

Endereço: Avenida Paulista, nº 807 – cj. 608 – Bela Vista – São Paulo – CEP 01311-100

Telefone: (11) 5461-4186

E-mail: comercial@mktcomercial.com.br

CNPJ: 29.174.461/0001-62

Empresa: **CINTRA COMÉRCIO E SERVIÇOS LTDA**

Endereço: Rua Vieira de Moraes, nº 2.110 – sl. 304 – Campo Belo – São Paulo/SP – CEP 04617-007

Telefone: (11) 96224-6990

E-mail: cintracomercio@gmail.com

CNPJ: 34.025.315/0001-05



Empresa: URBYs COMÉRCIO E SERVIÇOS LTDA

Endereço: Avenida Pres Juscelino Kubitschek de Oliveira, nº 5.000 – sl. 1201 e 1202 – Iguatemi – São José do Rio Preto/SP – CEP 15093-340

Telefone: (17) 3234-3921

E-mail: comercial@urbys.com.br

CNPJ: 34.025.315/0001-05

Dos fornecedores consultados, apenas 3 responderam à solicitação de orçamento.

A escolha dos fornecedores retro se deu em razão dos mesmos demonstrarem capacidade de fornecimento do objeto, responsabilidade quanto aos prazos de entrega e ciência da importância de fornecer os serviços dentro dos padrões exigidos pela Prefeitura Municipal de Vinhedo, para que não haja transtornos que, consequentemente, possam acarretar em danos à prestação do serviço público.

Apurados os valores junto ao mercado, estima-se para a presente o preço médio de **R\$ 9.304.073,03 (nove milhões, trezentos e quatro mil, setenta e três reais e três centavos) para o valor global, e, para cada lote, os seguintes valores:**

Lote 1: R\$ 947.816,97

Lote 2: R\$ 1.810.132,73

Lote 3: R\$ 3.975.486,67

Lote 4: R\$ 475.516,67

Lote 5: 1.924.040,00

Lote 6: 171.080,00

Preços estimados conforme planilha orçamentária de preços estimados anexa.

Certifico que a pesquisa de preços realizada por este(a) servidor(a) cumpre com os requisitos estampados no art.23 da Lei 14.133/2021.

Carolina

Matrícula 12406

CPF: ***.575.788-**

Clemente

Declaração de adequação orçamentária e financeira

Por todo o exposto, declaro a adequação orçamentária e financeira da presente Licitação com a LOA e a compatibilidade com o PPA e a LDO, nos termos do art. 16. da Lei de Responsabilidade Fiscal, e solicito ao Sr. Prefeito Municipal a autorização para a realização de Licitação, nos termos da Lei de Regência.

Vinhedo/SP, em 27 de abril de 2026

Cristiane Haidar Silva Panizza

Secretária de Administração



ANEXO II.A – PLANILHA DO PREÇO MÉDIO ESTIMADO

A planilha contendo os valores levantados junto ao mercado que deram base à formação do preço médio estimado encontram-se disponíveis no seguinte link:

<https://drive.google.com/drive/folders/1uJtVleVzOzgsBC1xOm-c6fs5rZCM-XSD?usp=sharing>



ANEXO III – MODELO DE DECLARAÇÃO DE INEXISTÊNCIA DE FATOS IMPEDITIVOS E OUTRAS

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 32/2026

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº: 1676/2026

OBJETO: REGISTRO DE PREÇOS PARA FUTURA AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO PARA ATENDER AS SECRETARIAS, UNIDADES DE SAÚDE E UNIDADES ESCOLARES NA CIDADE DE VINHEDO/SP, DE ACORDO COM AS ESPECIFICAÇÕES, QUANTIDADES ESTIMADAS E CONDIÇÕES QUE CONSTAM DO ESTUDO TÉCNICO PRELIMINAR E TERMO DE REFERÊNCIA, nos termos do edital e seus anexos.

À

PREFEITURA MUNICIPAL DA VINHEDO

DECLARAÇÃO

DECLARAMOS, para fins de participação no Pregão Eletrônico acima, que nossa empresa:

- 1) Não está impedida de contratar com a Administração Pública Municipal;
- 2) Não foi declarada inidônea pelo Poder Público, de nenhuma esfera;
- 3) Não existe fato impeditivo à nossa habilitação;
- 4) Não possui entre nossos proprietários, nenhum titular de mandato eletivo;
- 5) Não possui funcionários, dirigentes ou acionistas detentores do controle do estabelecimento participante desta licitação, com qualquer vínculo direto ou indireto com a Prefeitura Municipal de Vinhedo, nos termos do art. 9º, da Lei Federal nº 14.133/21, sob pena de exclusão do certame;
- 6) Não possui no seu quadro de funcionários menores de 18 anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e menores de 16 anos em qualquer outro tipo de trabalho, salvo na condição de aprendiz, a partir de 14 anos;
- 7) Recebeu todos os documentos e tomou conhecimento de todas as informações necessárias para participar do presente certame e das condições para entrega do(s) produto(s);
- 8) Aceita e concorda com todas as condições do presente Edital e das especificações que fazem parte integrante do mesmo e farão parte do Instrumento Contratual, independentemente de transcrição;
- 9) Atende plenamente os requisitos de habilitação exigidos no Edital.

Vinhedo, ____ de _____ de 2026

Representante Legal



ANEXO IV- MODELO DE DECLARAÇÃO DE VERACIDADE DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 32/2026

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº: 1676/2026

OBJETO: REGISTRO DE PREÇOS PARA FUTURA AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO PARA ATENDER AS SECRETARIAS, UNIDADES DE SAÚDE E UNIDADES ESCOLARES NA CIDADE DE VINHEDO/SP, DE ACORDO COM AS ESPECIFICAÇÕES, QUANTIDADES ESTIMADAS E CONDIÇÕES QUE CONSTAM DO ESTUDO TÉCNICO PRELIMINAR E TERMO DE REFERÊNCIA, nos termos do edital e seus anexos.

À

PREFEITURA MUNICIPAL DA VINHEDO

DECLARAÇÃO

DECLARAMOS, para fins de participação no Pregão Eletrônico supramencionado, que os **DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO** exigidos neste Edital, foram digitalizados dos seus originais, exceto aqueles extraídos da INTERNET, responsabilizando-nos pela veracidade da documentação apresentada.

Vinhedo, ____ de ____ de 2026

Representante Legal



**ANEXO V - MODELO DE DECLARAÇÃO DE CUMPRIMENTO DE RESERVA DE CARGOS PARA PESSOA
COM DEFICIÊNCIA E PARA REABILITADO DA PREVIDÊNCIA SOCIAL**

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 32/2026

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº: 1676/2026

OBJETO: REGISTRO DE PREÇOS PARA FUTURA AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO PARA ATENDER AS SECRETARIAS, UNIDADES DE SAÚDE E UNIDADES ESCOLARES NA CIDADE DE VINHEDO/SP, DE ACORDO COM AS ESPECIFICAÇÕES, QUANTIDADES ESTIMADAS E CONDIÇÕES QUE CONSTAM DO ESTUDO TÉCNICO PRELIMINAR E TERMO DE REFERÊNCIA, nos termos do edital e seus anexos.

À
PREFEITURA MUNICIPAL DA VINHEDO

DECLARAÇÃO

Empresa _____, inscrita no CNPJ/MF sob o n.º _____ sediada _____, declara, para os devidos fins, observado o disposto no art. 93 da Lei nº 8.213, de 24 de julho de 1991, que cumpre as exigências de reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência ou para reabilitado da Previdência Social e que atendem às regras de acessibilidade previstas na legislação, para atendimento ao que preceitua o art. 63, inciso IV da Lei Federal 14.133/2021.

Vinhedo, _____ de _____ de 2026

Representante Legal



ANEXO VI - MODELO DE NOVA PROPOSTA COMERCIAL

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 32/2026

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº: 1676/2026

OBJETO: Contratação de empresa visando o REGISTRO DE PREÇOS PARA FUTURA AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO PARA ATENDER AS SECRETARIAS, UNIDADES DE SAÚDE E UNIDADES ESCOLARES NA CIDADE DE VINHEDO/SP, DE ACORDO COM AS ESPECIFICAÇÕES, QUANTIDADES ESTIMADAS E CONDIÇÕES QUE CONSTAM DO ESTUDO TÉCNICO PRELIMINAR E TERMO DE REFERÊNCIA, nos termos do edital e seus anexos.

DADOS DO LICITANTE			
Denominação:			
Endereço:			
CEP:		Telefone: ()	
E-mail:		CNPJ nº:	
Dados bancários para elaboração de contrato:			
Banco: _____		Agência: _____ Conta Corrente: _____	
Titular: : _____		Cidade da Agência Bancária: _____	

LOTE 1 - MOVEIS DE AÇO				
Item	Qt	Descritivos	Preço Unitário	Preço Unitário
01	140	Armário de aço com 2 (duas) portas pivotantes		
02	50	Armário de aço para uso coletivo, com 16 (dezesesseis) compartimentos individuais		
03	70	Arquivo de aço do tipo vertical para pastas suspensas com 4 gavetas		
04	70	Estante multiuso em aço com 6 (seis) prateleiras com fechamentos no fundo e laterais		
05	60	Estante multiuso em aço com 6 (seis) prateleiras		
06	30	Mesa de apoio/multiuso		

Valor total do Lote 1: R\$ XXXXXXXXXX (valor por extenso)

LOTE 02 – MOVEIS DE MADEIRA				
Item	Qt	Descritivos	Preço Unitário	Preço Unitário
01	80	Mesa de trabalho retangular com conectividade e painel de privacidade – 900x700x740		
02	50	Mesa de trabalho retangular com conectividade e painel de privacidade – 1400x700x740		
03	120	Mesa de trabalho retangular com conectividade e painel de privacidade – 1200x700x740		
04	100	Estação de trabalho individual em formato “L” com conectividade e painéis de privacidade – 1400x1400x700x740		
05	180	Gaveteiro volante com 03 (três) gavetas		
06	130	Gaveteiro fixo com 02 (duas) gavetas		
07	50	Mesa em formato circular		
08	40	Mesa em formato retangular, para utilização coletiva - reunião		
09	40	Mesa retangular com sistema rebatível e mobilidade facilitada através de rodízios		
10	70	Armário alto com duas portas pivotantes		
11	30	Armário extra alto com duas portas		
12	25	Armário com 02 (duas) portas pivotantes e 05 (cinco) gavetas		
13	60	Armário baixo com duas portas		
14	25	Armário com 10 (dez) compartimentos, para armazenagem de papeis		
15	30	Estante volante com estrutura metálica produzida em tubos de aço carbono		
16	12	Armário alto com 4 portas		



17	30	Armário baixo com nichos		
18	20	Estante do tipo "expositor" para livros		

Valor total do Lote 2: R\$ XXXXXXXXXX (valor por extenso)

LOTE 3 - MOVEIS ESCOLARES – SALA DE AULA				
Item	Qt	Descritivos	Preço Unitário	Preço Unitário
01	800	Conjunto aluno individual indicado para ensino médio/adulto		
02	1200	Conjunto aluno individual indicado para Fundamental I e II		
03	800	Conjunto aluno individual indicado para educação infantil		
04	200	Conjunto coletivo infantil mesa flor e 6 cadeiras		
05	90	Conjunto para professor		
06	200	Conjunto para utilização coletiva composto por 01 (uma) mesa de formato retangular e 04 (quatro) cadeiras		
07	50	Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR)		

Valor total do Lote 3: R\$ XXXXXXXXXX (valor por extenso)

LOTE 4 – MOVEIS PARA REFEITÓRIOS				
Item	Qt	Descritivos	Preço Unitário	Preço Unitário
01	50	Conjunto para utilização coletiva composto por 01 (uma) mesa e 02 (dois) bancos – Indicado para Ensino Fundamental I e II		
02	30	Conjunto para utilização coletiva composto por 01 (uma) mesa e 02 (dois) bancos com encosto indicado para Educação Infantil		
03	80	Conjunto refeitório composto de 01 mesa e 06 cadeiras indicado para adultos		

Valor total do Lote 4: R\$ XXXXXXXXXX (valor por extenso)

LOTE 5 – POLTRONAS E CADEIRAS				
Item	Qt	Descritivos	Preço Unitário	Preço Unitário
1	20	Cadeira de escritório Giratória Operacional de encosto alto com apoio de cabeça, porta paletó e braços reguláveis tipo B, conforme ABNT NBR 13962/2018		
2	200	Cadeira estofada de uso individual empilhável		
3	450	Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço		
4	20	Sofá estofado de 02 (dois) lugares		
5	60	Sofá individual estofado – 01 lugar		
6	20	Cadeira de escritório Giratória Operacional do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962/2018, com espaldar médio		
7	120	Cadeira de escritório Giratória Operacional do tipo B, sem braços, conforme ABNT NBR 13962/2018, com espaldar médio		
8	250	Cadeira de escritório – modelo diretor Giratória Operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis		
9	30	Longarina dois lugares, com apoio de braços		
10	20	Longarina três lugares, com apoio de braços		
11	250	Longarina com 03 (três) lugares, com assento injetado em polipropileno		

Valor total do Lote 5: R\$ XXXXXXXXXX (valor por extenso)



LOTE 6 - CAMA REPOUSO PARA CRECHES				
Item	Qt	Descritivos	Preço Unitário	Preço Unitário
1	200	Modulo elevado desmontável para repouso		

Valor total do Lote 6: R\$ XXXXXXXXXX (valor por extenso)

***VALIDADE DA PROPOSTA:** 60 (sessenta) dias.

DECLARAMOS QUE ACEITAMOS TODAS AS CONDIÇÕES ESTABELECIDAS NO EDITAL E NOS ANEXOS DO PREGÃO ELETRÔNICO N. 32/2026.

DECLARO que os preços acima indicados contemplam todos os custos diretos e indiretos incorridos na data da apresentação desta proposta incluindo, entre outros, embalagens, tributos, transportes, cargas, encargos sociais, materiais, trabalhistas, previdenciários, comerciais, taxas, despesas administrativas, seguros, fretes, lucros e todas as demais despesas diretas ou indiretas que forem necessárias, decorrentes dos fornecimentos do objeto da presente licitação.

Vinhedo/SP, _____ de _____ de 2026.

(Assinatura)
(Nome do representante legal)



ANEXO VII – TERMO DE CIÊNCIA E DE NOTIFICAÇÃO

CONTRATANTE: PREFEITURA MUNICIPAL DE VINHEDO

CONTRATADA:

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº - LOTE ____

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 32/2026

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 1676/2026

SECRETARIA REQUISITANTE: [Comentários]

OBJETO: Contratação de empresa visando o **REGISTRO DE PREÇOS PARA FUTURA AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO PARA ATENDER AS SECRETARIAS, UNIDADES DE SAÚDE E UNIDADES ESCOLARES NA CIDADE DE VINHEDO/SP, DE ACORDO COM AS ESPECIFICAÇÕES, QUANTIDADES ESTIMADAS E CONDIÇÕES QUE CONSTAM DO ESTUDO TÉCNICO PRELIMINAR E TERMO DE REFERÊNCIA**, nos termos do edital e seus anexos.

Pelo presente TERMO, nós, abaixo identificados:

1. Estamos CIENTES de que:

- a) o ajuste acima referido, seus aditamentos, bem como o acompanhamento de sua execução contratual, estarão sujeitos a análise e julgamento pelo Tribunal de Contas do Estado de São Paulo, cujo trâmite processual ocorrerá pelo sistema eletrônico;
- b) poderemos ter acesso ao processo, tendo vista e extraindo cópias das manifestações de interesse, Despachos e Decisões, mediante regular cadastramento no Sistema de Processo Eletrônico, em consonância com o estabelecido na Resolução nº 01/2011 do TCESP;
- c) além de disponíveis no processo eletrônico, todos os Despachos e Decisões que vierem a ser tomados, relativamente ao aludido processo, serão publicados no Diário Oficial do Estado, Caderno do Poder Legislativo, parte do Tribunal de Contas do Estado de São Paulo, em conformidade com o artigo 90 da Lei Complementar nº 709, de 14 de janeiro de 1993, iniciando-se, a partir de então, a contagem dos prazos processuais, conforme regras do Código de Processo Civil;
- d) as informações pessoais dos responsáveis pela contratante e interessados estão cadastradas no módulo eletrônico do "Cadastro Corporativo TCESP - CadTCESP", nos termos previstos no Artigo 2º das Instruções nº 01/2020, conforme "Declaração(ões) de Atualização Cadastral" anexa (s);
- e) é de exclusiva responsabilidade do contratado manter seus dados sempre atualizados.

2. Damo-nos por NOTIFICADOS para:

- a) O acompanhamento dos atos do processo até seu julgamento final e consequente publicação;
- b) Se for o caso e de nosso interesse, nos prazos e nas formas legais e regimentais, exercer o direito de defesa, interpor recursos e o que mais couber.

Vinhedo/SP, em XX de _____ de 2026.

AUTORIDADE MÁXIMA DO ÓRGÃO/ENTIDADE e ORDENADOR DE DESPESAS

Nome e Cargo: **Dario Pacheco de Moraes** – Prefeito Municipal

CPF: 600.060.568-49

Assinatura: _____

RESPONSÁVEL PELA HOMOLOGAÇÃO DO CERTAME e ASSINATURA DO AJUSTE

Nome e Cargo: **Dario Pacheco de Moraes** – Prefeito Municipal

CPF: 600.060.568-49

Assinatura: _____

DETENTORA

Nome e cargo:

CPF:

E-mail institucional:

Assinatura: _____

GESTOR DA ATA

Nome e Cargo:

CPF:

Assinatura: _____

DEMAIS RESPONSÁVEIS

Tipo de ato sob sua responsabilidade: Fiscal Contratual

Nome e Cargo:

CPF:

Assinatura: _____

Tipo de ato sob sua responsabilidade: Pregoeiro(a)

Nome e Cargo:

CPF:

Assinatura: _____



ANEXO VIII - DECLARAÇÃO DE DOCUMENTOS À DISPOSIÇÃO DO TCE-SP

CONTRATANTE: PREFEITURA MUNICIPAL DE VINHEDO

CNPJ Nº: 46.446.696/0001-85

CONTRATADA:

CNPJ Nº:

CONTRATO Nº (DE ORIGEM):

DATA DA ASSINATURA:

VIGÊNCIA: 12 (doze) meses

OBJETO:

VALOR (R\$): XXXX,XX (XXXX).

Declaro(amos), na qualidade de responsável(is) pela entidade supra epigrafada, sob as penas da Lei, que os demais documentos originais, atinentes à correspondente licitação, encontram-se no respectivo processo administrativo arquivado na origem à disposição do Tribunal de Contas do Estado de São Paulo, e serão remetidos quando requisitados.

Em se tratando de obras/serviços de engenharia:

Declaro(amos), na qualidade de responsável(is) pela entidade supra epigrafada, sob as penas da Lei, que os demais documentos originais, atinentes à correspondente licitação, em especial, os a seguir relacionados, encontram-se no respectivo processo administrativo arquivado na origem à disposição do Tribunal de Contas do Estado de São Paulo, e serão remetidos quando requisitados:

- a) memorial descritivo dos trabalhos e respectivo cronograma físico-financeiro.
- b) orçamento detalhado em planilhas que expressem a composição de todos os seus custos unitários;
- c) previsão de recursos orçamentários que assegurem o pagamento das obrigações decorrentes de obras ou serviços a serem executados no exercício financeiro em curso, de acordo com o respectivo cronograma;
- d) comprovação no Plano Plurianual de que o produto das obras ou serviços foi contemplado em suas metas;
- e) as plantas e projetos de engenharia e arquitetura.

Vinhedo/SP, em XX de XXXX de 2026.

RESPONSÁVEL:

Nome: **Dario Pacheco de Moraes**

Cargo: Prefeito Municipal

CPF: 600.060.568-49

E-mail:

Assinatura: _____



ANEXO IX – ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº XX/2026
LOTE _____

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS QUE ENTRE SI CELEBRAM A PREFEITURA MUNICIPAL DE VINHEDO E _____.

O **MUNICÍPIO DE VINHEDO**, pessoa jurídica de direito público, inscrito no CNPJ sob nº 46.446.696/0001-85, com sede na Rua Humberto Pescarini, nº 330, Bairro Centro, na cidade de Vinhedo, Estado de São Paulo, neste ato representado pelo Senhor Prefeito Municipal **DARIO PACHECO DE MORAIS**, brasileiro, casado, médico, portador da cédula de identidade RG nº 3743006-3 SSP/SP e inscrito no CPF/MF sob nº 600.060.568-49, residente e domiciliado na Rua Pompéia, nº 670, Condomínio Estância Marambaia, no município de Vinhedo, Estado de São Paulo, CEP 13.287-064, doravante designado **PREFEITURA**, e de outro lado a pessoa jurídica de direito privado a empresa _____, situada na _____, nº _____, Bairro _____, no município de _____, Estado de _____, CEP _____, inscrita no CNPJ sob nº _____, neste ato representada por seu(ua) _____, Sr(a). _____, (nacionalidade), (estado civil), (profissão), portador(a) da Cédula de Identidade RG nº _____ e inscrito(a) no CPF/MF sob nº _____, doravante denominada **DETENTORA**, resolvem firmar o presente Registro de Preços, consoante **Processo Administrativo nº 1676/2026** e ato licitatório na modalidade **Pregão Eletrônico nº XX/2026**, conforme especificações descritas Anexo I e II, que integram o Edital, em todos os seus termos e condições, quando deles a Secretaria requisitante tiver a necessidade, tendo sido, os referidos preços, oferecidos pelas empresas cujas propostas foram classificadas em 1º (primeiro) lugar.

O presente Termo de Compromisso será regido pela Lei Federal nº 14.133/2021, pelo Decreto Municipal nº 341/2023, bem como o disposto nas Leis Complementares nº 123/2006 e nº 147/2014, mediante condições e cláusulas a seguir estabelecidas:

1. CLÁUSULA PRIMEIRA: OBJETO

1.1. É objeto do presente, pela **PREFEITURA** junto à **DETENTORA**, o **REGISTRO DE PREÇOS PARA FUTURA AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO PARA ATENDER AS SECRETARIAS, UNIDADES DE SAÚDE E UNIDADES ESCOLARES NA CIDADE DE VINHEDO/SP, DE ACORDO COM AS ESPECIFICAÇÕES, QUANTIDADES ESTIMADAS E CONDIÇÕES QUE CONSTAM DO ESTUDO TÉCNICO PRELIMINAR E TERMO DE REFERÊNCIA**, nos termos do edital e seus anexos, que integram o Edital, em todos os seus termos e condições, quando deles a Secretaria requisitante tiver a necessidade.

Item	Cód	Qtde	Unid	Descrição/especificação	Marca	\$ Unit	\$ Total

2. CLÁUSULA SEGUNDA – DO REGIME DE EXECUÇÃO E/OU FORMA DE FORNECIMENTO

- 2.1. A **DETENTORA** deverá atentar para o cumprimento dos parâmetros solicitados, uma vez que, a aceitação do objeto vincula-se ao fiel atendimento das especificações contidas no Estudo Técnico Preliminar (ANEXO I) e no Termo de Referência (ANEXO II) e somente serão aceitos se atenderem aos padrões exigidos e forem entregues dentro do prazo estabelecido.
- 2.2. Verificada desconformidade dos produtos entregues, a **DETENTORA** deverá efetuar as devidas correções ou substituições no prazo estabelecido no ETP e no Termo de Referência, sem ônus para a **PREFEITURA**, podendo ser prorrogado pela **DETENTORA**, mediante solicitação.
- 2.3. Não será possível o recebimento dos produtos que, no ato da entrega, não estiverem acompanhados da sua respectiva Nota Fiscal.
- 2.4. O recebimento dos produtos se dará definitiva e integralmente, somente após verificação de sua conformidade com as especificações qualitativas e quantitativas e consequente aceitação pelo setor responsável.
- 2.5. A aceitação do objeto não exclui a responsabilidade civil por vícios de forma, quantidade, qualidade ou técnicos ou por desacordo com as correspondentes especificações, verificadas posteriormente.
- 2.6. A **PREFEITURA** poderá rejeitar, no todo ou em parte, o objeto da presente Ata de Registro de Preços em desacordo com as especificações e condições dos Anexos I e II deste edital.
- 2.7. O objeto recusado será considerado como não entregue e os custos de retirada e devolução, bem como quaisquer outras despesas decorrentes, correrão por conta da licitante.
- 2.8. Os produtos e as embalagens deverão respeitar as normas regulamentadoras e as certificações vigentes no país.
- 2.9. Havendo eventuais divergências ou dúvidas entre a descrição do produto solicitado e o produto entregue, a Prefeitura poderá solicitar ensaios, testes e demais provas exigidas por normas técnicas oficiais para comprovar a qualidade do objeto licitado, correndo as despesas por conta da empresa detentora da ata, com base no § 4º do artigo 140 da Lei Federal nº 14.133/21.

3. CLÁUSULA TERCEIRA – DO PRAZO E LOCAL DE ENTREGA

- 3.1. A formalização do pedido se dará através da emissão de Aviso de Fornecimento (AF), e, Após a emissão da Autorização de Fornecimento (AF), os produtos deverão ser entregues no local indicado pela Secretaria de Serviços Públicos em até 30 (trinta) dias.
- 3.2. Após a entrega, a instalação dos equipamentos deverá se dar em até 30 (trinta) dias.
- 3.3. Em casos de extrema urgência, devidamente justificados e autorizados pelo Secretário Gestor e pelo Fiscal do Contrato, o pedido poderá ser formalizado através de e-mail ou telefone ou mensagens de texto ou através do aplicativo whatsapp, com envio posterior do Aviso de Fornecimento.
- 3.4. Os produtos solicitados deverão ser entregues conforme indicação da Secretaria Gestora da Ata, que indicará o local que deverá ser realizado o fornecimento.
- 3.5. Caso a **DETENTORA** não possa cumprir com os prazos estipulados, deverá apresentar justificativa por escrito, até 72 (setenta e duas) horas do vencimento do prazo de entrega do objeto, ficando a critério da **PREFEITURA** a sua aceitação.
- 3.6. Ao não cumprir o prazo estipulado para substituição sem justificativa formal aceita pela **PREFEITURA**, decairá seu direito de fornecimento, sujeitando-se às penalidades previstas neste instrumento.

4. CLÁUSULA QUARTA – DAS CONDIÇÕES DE PAGAMENTO E PREÇOS

- 4.1. A Secretaria de Finanças da **PREFEITURA** efetuará o pagamento a **DETENTORA** no prazo de 30 (trinta) dias, contados da data do recebimento da Nota Fiscal Eletrônica – NF-e, após entrega do(s) item(ns), conferência e certificação pelas Secretarias Requisitantes, mediante depósito bancário na conta abaixo relacionada:
 - Banco (00X), Agência _____, conta corrente nº _____.
- 4.2. Havendo erro na NF-e ou descumprimento das condições pactuadas, a tramitação da NF-e será suspensa para que a **DETENTORA** adote as providências necessárias a sua correção. Passará a ser considerada, para efeito de pagamento, a data do aceite da NF-e.
- 4.3. Quaisquer pagamentos não isentarão a **DETENTORA** das responsabilidades contratuais.
- 4.4. Conforme o protocolo ICMS 42/09, alterado pelo protocolo ICMS 1/2011 ficam obrigados a emitir NF-e, modelo 55, em substituição à Nota Fiscal, modelo 1 ou 1-A, os contribuintes que, independentemente da atividade econômica exercida, realizem operações destinadas à Administração Pública direta ou indireta.



- 4.5. A **DETENTORA** deverá enviar o arquivo da NF-e em formato XML para o endereço eletrônico, nfornecedor@vinhedo.sp.gov.br, indicando, necessariamente, no campo "Assunto": XXXXXX (variável) = correspondente ao número da nota fiscal com 06 dígitos; NNN (variável) = correspondente às iniciais dos três primeiros nomes do fornecedor e XMLNFE (fixo), no formato XXXXXXNNNXMLNFE.
- 4.6. O pagamento deverá estar condicionado, também, à correta inserção, no corpo da NF-e ou no campo "Observações do Contribuinte", dos dados necessários à identificação da origem da despesa, conforme o caso, indicando, (quando se aplicar) o número da Autorização de Fornecimento (AF) e/ou nota empenho, número da Ata de Registro de Preços, número processo licitatório, número do Convênio ou OGU, objeto do convênio ou OGU, base de cálculo do INSS, base de cálculo do IR.
- 4.7. Não será iniciada a contagem de prazo, caso os documentos fiscais apresentados ou outros necessários à contratação contenham incorreções.
- 4.8. A contagem do prazo para pagamento considerará dias corridos e terá início e encerramento em dias de expediente nesta **PREFEITURA**.
- 4.9. Quando for constatada qualquer irregularidade na Nota Fiscal/Fatura, será imediatamente solicitada a **DETENTORA** carta de correção, quando couber, ou ainda pertinente regularização, que deverá ser encaminhada a esta **PREFEITURA** no prazo de 24 (vinte e quatro) horas.
- 4.10. Caso a **DETENTORA** não apresente carta de correção no prazo estipulado, o prazo para pagamento será recontado, a partir da data da sua apresentação.
- 4.11. Em caso de atraso do pagamento por parte da **PREFEITURA**, em favor da **DETENTORA**, esta terá direito ao pagamento acrescido da variação do IPCA/IBGE, desde a data prevista para o pagamento da parcela até a data do efetivo pagamento, consoante o disposto no artigo 92, inciso da Lei nº 14.133/21.

5. CLÁUSULA QUINTA – DA GARANTIA/VALIDADE

- 5.1. O prazo de garantia e/ou validade ocorrerá conforme previsão estabelecida nos Anexos I e II (ETP e Termo de Referência) deste Edital, respeitando-se os prazos mínimos previsto na legislação de regência em casos de omissão.
- 5.2. Em caso de substituição do objeto licitado, o substituto terá o mesmo prazo de validade originalmente dados ao objeto substituído, a contar da data em que ocorrer a substituição.
- 5.3. A ocorrência de qualquer defeito, coberto pela garantia, implicará na obrigação, por parte da **DETENTORA**, da correção do problema no prazo máximo de 04 (quatro) dias úteis após a comunicação oficial, sem ônus para a **PREFEITURA**, podendo ser prorrogado pela **PREFEITURA**, mediante solicitação.
- 5.4. O produto, mesmo entregue e aceito fica sujeito à substituição em sua totalidade pela **DETENTORA** desde que comprovada a existência de adulteração, cuja verificação só será possível posteriormente.
- 5.5. A licitante vencedora obriga-se a reparar, corrigir, remover, reconstruir ou substituir, às suas expensas, no total ou em parte, o(s) objeto(s) em que se verificarem defeitos, sem ônus adicional para a **PREFEITURA**, o qual deverá ter o mesmo prazo de garantia do serviço e/ou produto originário.
- 5.6. Durante o período de garantia e/ou validade, a Administração não efetuará nenhum tipo de pagamento à **DETENTORA** a título de deslocamento de pessoal, veículos, transporte, impostos, taxas, hospedagem, peças, fretes de peças, mão de obra e outros, na solução de problemas que ensejaram o acionamento de tal garantia e/ou validade.

6. CLÁUSULA SEXTA - DO VALOR TOTAL REGISTRADO

- 6.1. Para fins de controle orçamentário, previsão financeira, representação legal e eventuais penalidades, estima-se o valor na presente Ata de Registro de Preços em **R\$ XXXX,00 (XXXXXXX)**, que correrá por conta da seguinte dotação orçamentária:

Quadro de Classificação Orçamentária / Código de Aplicação		
Ficha	Fonte Recurso	Dotação Orçamentária

7. CLÁUSULA SÉTIMA – DA VALIDADE DA ATA DE REGISTRO DE PREÇO

- 7.1. A presente Ata de Registro de Preços terá **validade de 01 (um) ano**, a partir da data da sua assinatura e poderá ser prorrogada, por igual período, desde que comprovado o preço vantajoso.
- 7.2. Em havendo renovação da ARP, os quantitativos inicialmente licitados, serão automaticamente renovados e os valores registrados serão reajustados pela variação do índice IPCA-IBGE.
- 7.3. Durante a vigência desta Ata de Registro de Preços, a Prefeitura Municipal de Vinhedo não será obrigada a adquirir os produtos referidos no Anexo II do Edital, exclusivamente pelo sistema de Registro de Preços, podendo licitar quando julgar conveniente, sem que caiba recurso ou indenização de qualquer espécie às empresas detentoras, ou, cancelar o Termo de Compromisso, na ocorrência de alguma das hipóteses legalmente previstas para tanto, garantidos à detentora neste caso, o contraditório e ampla defesa.

8. CLÁUSULA OITAVA – DO CANCELAMENTO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

- 8.1. Após a adjudicação do objeto e homologação da licitação, a **DETENTORA** deverá no prazo de 05 (cinco) dias úteis, comparecer à Área de Licitação para assinar a Ata de Registro de Preços e o Termo de Ciência e de Notificação, ou encaminhar ata via correio.
- 8.2. A Ata de Registro de Preços poderá ser cancelada, de pleno direito pela **PREFEITURA** quando:
- 8.2.1. A **DETENTORA** não devolver as vias assinadas no prazo de 05 (cinco) dias úteis a contar da assinatura do AR (aviso de recebimento) e/ou deixar de cumprir tal ato;
- 8.2.2. A **DETENTORA** não cumprir as obrigações constantes deste Termo de Compromisso;
- 8.2.3. Em qualquer das hipóteses de inexecução total ou parcial do presente Termo, decorrente da Ata de Registro de Preços;
- 8.2.4. A **DETENTORA** não atender a Autorização de Fornecimento (AF) no prazo estabelecido e a **PREFEITURA** não aceitar sua justificativa;
- 8.2.5. A **DETENTORA** der causa à rescisão administrativa do Termo, decorrente da Ata de Registro de Preços;
- 8.2.6. Os preços registrados se apresentarem superiores aos praticados no mercado;
- 8.2.7. Por razões de interesse público, devidamente demonstrado e justificado pela Administração.
- 8.3. A comunicação do cancelamento do preço registrado, nos casos previstos no subitem anterior, será feita pessoalmente ou por correspondência com aviso de recebimento, juntando-se o comprovante aos autos que deram origem a Ata de Registro de Preços.
- 8.4. No caso de ser ignorado, incerto ou inacessível o endereço da detentora, a comunicação será feita por publicação no Diário Oficial do Estado de São Paulo, por 02 (duas) vezes consecutivas, considerando-se cancelado o preço registrado a partir da última publicação.

9. CLÁUSULA NONA – DO REAJUSTE

- 9.1. Os preços ora registrados poderão ser reajustados, após decorrido 12 (doze) meses da assinatura da Ata, cujo índice a ser adotado será o Índice de Preços ao Consumidor Amplo (IPCA/IBGE);
- 9.2. A data base para cálculo do índice de reajuste é a data da proposta;
- 9.3. Fica, todavia, ressalvada a possibilidade de revisão contratual, de acordo com a variação oficial de preços, para a manutenção do equilíbrio econômico-financeiro inicial da ata, na hipótese de sobrevirem fatos imprevisíveis, ou previsíveis, porém, de consequências incalculáveis,



prejudiciais à execução do contrato, de efeitos extraordinários (alea econômica extraordinária e extracontratual), a qual poderá ser protocolada no Serviço de Atendimento ao Cidadão – Seção de Protocolo Geral da PREFEITURA, localizado na Rua Monteiro de Barros, nº 17, esquina com a Rua Jundiá, Centro, no Município de Vinhedo/SP, das 11h às 16h, aos cuidados do fiscal e do gestor contratual.

9.4. Os pedidos de reestabelecimento de equilíbrio econômico-financeiro serão respondidos em até 20 (vinte) dias úteis.

9.5. No caso de prorrogação da ata, os quantitativos registrados serão renovados, conforme § 2º, art. 117 do Decreto Municipal nº 341/2023.

10. CLÁUSULA DÉCIMA – DOS DIREITOS E PENALIDADES

- 10.1. Ficam assegurados à **PREFEITURA**, em caso de inexecução total ou parcial desta Ata de Registro de Preços, os direitos previstos no art. 115, da Lei Federal nº 14.133/21, sem prejuízo se, comprovada a culpabilidade da **DETENTORA**, ser imputada a mesma, responsabilidade pelos danos causados à Administração ou a terceiros, bem assim, estar a **DETENTORA**, ciente de que, constatados os motivos previstos no art. 137 incisos I a IX da Lei Federal nº 14.133/21, rescindir unilateralmente a presente Ata de Registro de Preços.
- 10.2. A aplicação de qualquer penalidade prevista neste Edital não exclui a possibilidade de aplicação das demais, bem como das penalidades previstas nos artigos 90, 155, 156 e 162 da Lei Federal nº 14.133/21 e alterações.
- 10.3. O não cumprimento total ou parcial da Ata de Registro de Preços enseja a sua rescisão, independentemente de notificação ou interpelação judicial ou extrajudicial, além das sanções previstas no edital e na Ata de Registro de Preços, na forma do artigo 137 incisos I a IX, da Lei Federal nº 14.133/21.
- 10.4. Com fundamento nos artigos 155 e 156 da Lei Federal nº 14.133/21 ficará impedido de licitar e contratar com a Administração Pública (durante os prazos indicados abaixo), sem prejuízo das demais cominações legais, a licitante que cometer as seguintes faltas:
 - 10.4.1. Impedimento de 03 (três) a 06 (seis) anos: apresentar declaração documentação falsa, fraudar a licitação ou praticar ato fraudulento na execução da Ata de Registro de Preços, comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude de qualquer natureza, praticar atos ilícitos com vistas a frustrar os objetivos da licitação, praticar ato lesivo previsto no art. 5º da Lei 12.846, de 1º de agosto de 2013;
 - 10.4.2. Impedimento de até 03 (três) anos: dar causa à inexecução parcial da Ata de Registro de Preços que cause grave dano à Administração, ao funcionamento dos serviços públicos ou ao interesse coletivo; dar causa à inexecução total da Ata de Registro de Preços; deixar de entregar a documentação exigida para o certame; não manter a proposta, salvo em decorrência de fato superveniente devidamente justificado; não assinar a Ata de Registro de Preços ou não entregar a documentação exigida para celebrar o Registro de Preços, quando convocado dentro do prazo de validade de sua proposta; ensejar o retardamento da execução ou da entrega do objeto da licitação sem motivo justificado. Aplica-se também, no que couberem, as sanções previstas na Lei Federal nº 14.133/21.
- 10.5. As importâncias correspondentes às multas que forem impostas à **DETENTORA** incidirão sempre sobre os valores residuais do Termo de Compromisso.
- 10.6. Não havendo pagamento a fazer à **DETENTORA**, serão as multas e outros débitos inscritos na Dívida Ativa para cobrança executiva.

11. CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA - DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

- 11.1. Pela inexecução parcial do ajuste será aplicada multa equivalente a 10% (dez por cento) do valor da Autorização de Fornecimento (AF).
- 11.2. Pela inexecução parcial do ajuste que cause grave dano à Administração, será aplicada multa equivalente a 20% (vinte por cento) do valor da Autorização de fornecimento.
- 11.3. Pela inexecução total da obrigação objeto da licitação será aplicada multa equivalente a 20% (vinte por cento) do valor da Autorização de fornecimento.
- 11.4. Será equivalente a inexecução total da obrigação o fato da **DETENTORA** se recusar a assinar a ata de registro de preços, dentro do prazo de validade de sua proposta, sendo aplicada a multa equivalente 10% do valor total da Ata de Registro de Preços.
- 11.5. O atraso na entrega do objeto sujeitará a **DETENTORA** multa de mora de 0,5% (cinco décimos percentuais) do valor da Autorização de Fornecimento (AF) por dia de atraso, até o 15º (décimo quinto) dia, após o que, poderá ser considerado inexecução total ou parcial do ajuste.
- 11.6. O descumprimento do prazo definido de 02 (dois) dias úteis para reparo ou substituição do objeto entregue em desacordo com as especificações contidas neste Edital e para substituição da Nota Fiscal emitida com falhas, acarretará a aplicação de multa diária equivalente a 1% (um por cento) do valor da Autorização de Fornecimento (AF), até o limite de 15 (quinze) dias, quando será considerada a inexecução parcial. Considerar-se-á inexecução total do ajuste, o atraso na entrega por prazo igual ou superior a 30 (trinta) dias ou a reincidência da inexecução parcial do ajuste.
- 11.7. O fornecimento do objeto em desacordo com as especificações e quantidades, ou em níveis de qualidade inferior ao especificado no edital, sujeitará a empresa vencedora a multa de 10% (dez por cento) do valor total da Autorização de Fornecimento (AF), sem prejuízo da substituição do objeto e demais sanções aplicáveis.
- 11.8. Para aplicação das penalidades descritas acima, será instaurado procedimento administrativo específico, sendo assegurado o direito ao contraditório e ampla defesa, com todos os meios a eles inerentes;
- 11.9. As multas são independentes e não eximem a empresa vencedora da plena execução do objeto contratado.
- 11.10. O eventual atraso no pagamento à **DETENTORA** acarretará a **PREFEITURA**, no pagamento de multa de 2% (dois por cento) sobre o valor da parcela inadimplida e juros de 0,33% (trinta e três centésimos por cento) ao dia de atraso, limitando em 30 (trinta) dias.

12. CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA – OBRIGAÇÕES DO PREFEITURA E DETENTORA

12.1. Constituem-se obrigações da DETENTORA:

- 12.1.1. Entregar o objeto deste termo de acordo com as condições e prazos fixados nele expostos;
- 12.1.2. Reparar, corrigir, ou substituir, às suas expensas, no total ou em parte, os produtos em que se verificarem vícios, defeitos ou incorreções resultantes da execução da Ata de Registro de Preços;
- 12.1.3. Responsabilizar-se pelos danos causados diretamente à Administração ou a terceiros, decorrentes de sua culpa ou dolo na execução da Ata de Registro de Preços, não excluindo ou reduzindo essa responsabilidade à fiscalização ou o acompanhamento pelo **PREFEITURA**;
- 12.1.4. Manter, durante toda a execução da Ata de Registro de Preços, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas;
- 12.1.5. Todas as despesas de transporte, tributos, frete, carregamento, descarregamento, encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais, comerciais e outros custos decorrentes direta e indiretamente do fornecimento do objeto desta licitação, correrão por conta exclusivos da **DETENTORA**;
- 12.1.6. Todos os tributos incidentes sobre o objeto desta Ata de Registro de Preços, legalmente atribuíveis à **DETENTORA** serão por ela pagos e seus respectivos comprovantes apresentados à **PREFEITURA**, sempre que exigidos;
- 12.1.7. No prego global deverá estar incluso todos os custos diretos e indiretos, inclusive com transporte, encargos da legislação social, trabalhista, tributária e previdenciária, bem como a responsabilidade civil por qualquer dano causado a terceiros;
- 12.1.8. A empresa será a única responsável por quaisquer acidentes de que possam ser vítimas, seus empregados ou prepostos, no desempenho das tarefas relativas à entrega do objeto, responsabilizando-se ainda pelo cumprimento de todos os encargos sociais, trabalhistas e previdenciários a eles referentes;
- 12.1.9. A **PREFEITURA** estará livre de responder por obrigações assumidas pela **DETENTORA**, junto a terceiros, visando o fornecimento do(s) produto(s) ora ajustados;



- 12.1.10. A **DETENTORA** ao longo de toda a execução da Ata de Registro de Preços deverá cumprir a reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência, para reabilitado da Previdência Social ou para aprendiz, bem como as reservas de cargos previstas em outras normas específicas.

12.2. Constituem obrigações do PREFEITURA:

- 12.2.1. Encaminhar formalmente a demanda, de acordo com os critérios estabelecidos no Termo de Referência;
- 12.2.2. Receber o produto/serviço entregue pela **DETENTORA** que esteja em conformidade com a proposta aceita, conforme inspeções realizadas;
- 12.2.3. Notificar a **DETENTORA**, sobre imperfeições, falhas ou irregularidades constatadas no objeto entregue, para que sejam adotadas as medidas corretivas necessárias;
- 12.2.4. Aplicar a **DETENTORA** as sanções administrativas regulamentares e contratuais cabíveis;
- 12.2.5. Comunicar a **DETENTORA** toda e quaisquer ocorrências relacionadas com a entrega do produto/serviço, objeto desta licitação;
- 12.2.6. Efetuar os pagamentos a **DETENTORA** de acordo com o estabelecido nesta Ata de Registro de Preços;
- 12.2.7. Fornecer atestados de capacidade técnica quando solicitado, desde que atendidas às obrigações da Ata de Registro de Preços.

13. CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA - DAS DISPOSIÇÕES FINAIS

- 13.1. Integra esta Ata, a proposta da **DETENTORA** classificada em 1º (primeiro) lugar, Termo de Ciência e de Notificação.
- 13.2. Para todas as questões suscitadas na execução desta Ata de Registro de Preços, não resolvidas administrativamente, o foro será o da Comarca de Vinhedo-SP, com renúncia de qualquer outro, por mais privilegiado que seja.
- 13.3. Os casos serão resolvidos de acordo com a Lei Federal nº 14.133/21, subsidiariamente, aplicar-se-ão os princípios gerais do Direito.
- 13.4. A divulgação no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP) é condição indispensável para a eficácia da Ata de Registro de Preços e deverá ocorrer em 20 (vinte) dias úteis, contados da data de sua assinatura, conforme preceitua o art. 94, da Lei Federal n.º 14.133/21.

E, por estarem assim, certas e ajustadas, lido e achado conforme, assinam as partes já qualificadas no preâmbulo, a presente ata de registro de preços, na presença das testemunhas que conjuntamente este subscrevem, digitado e firmado em 02 (duas) vias de igual teor e forma. **NADA MAIS.**

Vinhedo/SP, em XX de XXXX de 2026.

DARIO PACHECO DE MORAIS
Prefeito Municipal

DETENTORA

TESTEMUNHAS:

RG nº _____

RG nº _____



ANEXO X – MODELO DE DECLARAÇÃO DE CAPACIDADE DE ENTREGA DOS PRODUTOS

A empresa _____, licitante e adjudicatária do Lote _____ do Pregão Eletrônico **XX/2026**, cujo objeto é o **Registro de Preços com vistas a eventual aquisição de mobiliário para atender as secretarias, unidades de saúde e unidades escolares na cidade de Vinhedo/SP, de acordo com as especificações, quantidades estimadas e condições constantes no Estudo Técnico Preliminar e no Termo de Referência**, por seu(s) representante(s) legal(is) abaixo assinado(s), **DECLARA**, sob as penas da legislação aplicável, que a empresa possui plena capacidade técnica, operacional, logística e administrativa para o fornecimento e entrega dos produtos objeto do edital em referência, observando integralmente as especificações, quantidades, prazos e locais de entrega estabelecidos no instrumento convocatório e seus anexos.

Declaro, ainda, que a empresa dispõe de capacidade de atendimento contínuo durante toda a vigência da Ata de Registro de Preços, inclusive se a mesma vier a ser prorrogada.

Comprometemo-nos a cumprir todas as obrigações decorrentes de eventual contratação, responsabilizando-nos pela entrega regular e tempestiva dos produtos, em conformidade com a legislação vigente e com as exigências previstas no edital.

Por ser verdade, firmo a presente declaração para que produza seus efeitos legais.

Nome: _____

CPF: _____

Assinatura: _____