



**Secretaria Municipal  
de Comunicação**

## TERMO DE RETIFICAÇÃO DE EDITAL

### PREGÃO ELETRÔNICO Nº 023/2025

### PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 13.091/2025

**OBJETO:** REGISTRO DE PREÇOS, para futuras e eventuais aquisições de mobiliário escolar e de escritório para atender a demanda da Rede Municipal de Ensino do município de Cotia.

Diante de pedido de impugnação e seu acolhimento parcial, se faz necessária alteração da descrição, bem como aplicação de normas técnicas do item 1.9 – conjunto refeitório adulto. Retira-se as exigências relativas à certificação emitida por OCP e Certificado de Conformidade NBR 15316 – Painéis de Fibras de Média Densidade (parte 2). E fica alterado o Pregão Eletrônico 023/2025, com os seguintes termos:

#### **Da data e horário da sessão:**

Data da sessão: 29/10/2025 às 09:00horas.

Link: <https://bllcompras.com/Process/>.

Período de protocolo de propostas: até 28/10/2025 às 23:59horas.

#### **Da descrição do item, no anexo IA – MEMORIAL DESCRITIVO, onde lia-se:**

1.9	<b>CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO</b> - Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos empilháveis. Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Bancos com assentos em MDP, revestidos em laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Tampo e assentos em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA (ver referências). Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão BP, acabamento frost, na cor BRANCA (ver referências). Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento. <b>Dimensões acabadas:</b> Tampo: 1500mm (largura) x 840mm (profundidade) x 755mm (altura); Assento: 1350mm (largura) x 350mm (profundidade) x 460mm (altura); Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada	310
-----	--	-----

em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL (ver referências), colada com adesivo Hot Melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura).

Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). **Estrutura dos bancos composta de:** Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3mm, estampados conforme o projeto. Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme o projeto. Fixação do tampo à estrutura através de: Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. Ponteiros/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor AZUL (ver referências). Ponteiros/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA

**DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:** O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade do produto emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado Ambiental FSC 100% devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros com revisão atualizada FSC.

Certificado de Conformidade NBR 16332 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e suas aplicações. - Certificado de Conformidade NBR 14810- – Painéis de partículas de média densidade parte 2. Certificado de Conformidade NBR 15316- – Painéis de fibras de média densidade - parte 2. Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 horas sobre a madeira

Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg, deverá ser apresentado no mínimo dois relatórios em nome da empresa fabricante do móvel. Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento. Com resultado de Grau de enferrujamento Obtido Ri 0 (Ri 0 = 0 % de área enferrujada) NBR 5841:2015- Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Com resultado de Grau de empolamento obtido d0 / t0 (d0 = Isento de bolhas/t0 = Isento de bolhas) NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. Com resultado mínimo de exposição (1600 horas) NBR 8096:1983- Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - Método de ensaio; Com 25 ciclos ASTM D2794-93 (Rev. 2019)- Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto)- Com resultado mínimo do revestimento = 40 µm ASTM D7091:2022- Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio ASTM D3363:2022- Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis Com resultado mínimo de 6H sem ruptura ou marcação no filme NBR 11003:2009 (versão corrigida 2010) - Determinação da verificação da aderência da camada – Método A

ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. Com resultado mínimo de 5B – Porcentagem da área removida 0% Nenhum ASTM D7091:2022- Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. ASTM D1308:2020 Método - Teste Spot Coberto Produto químico Tempo de exposição 1 Hora no Álcool etílico 50%, Ketchup, Mostarda e Café. NBR 10545:2014- Com resultado mínimo de Espessura da camada 45 µm NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. JIS Z 2801:2010- (E) – Antibacterial products – Test for antibacterial activity and efficacy. NBR 7397:2016 Produto de aço e ferro fundido galvanizado por imersão a quente.

**As medidas fornecidas são aproximadas, podendo apresentar uma variação de até 5 (cinco) centímetros, tanto para mais quanto para menos.**

Da descrição do item, no anexo IA – MEMORIAL DESCRITIVO, leia-se:

1.9	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO - CONJUNTO PARA REFEITÓRIO COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 2 (DOIS) BANCOS EMPILHÁVEIS. MESA COM TAMPO EM MDP, REVESTIDO DE LAMINADO MELAMÍNICO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR. BANCOS COM ASSENTOS EM MDP, REVESTIDOS EM LAMINADO MELAMÍNICO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR. TAMPO E ASSENTOS EM MDP, COM ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO FROST, NA COR BRANCA (VER REFERÊNCIAS). REVESTIMENTO DA FACE INFERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO BP, ACABAMENTO FROST, NA COR BRANCA (VER REFERÊNCIAS). FURAÇÃO E COLOCAÇÃO DE BUCHAS EM ZAMAC, AUTOATARRAXANTES, ROSCA INTERNA 1/4", 13MM DE COMPRIMENTO, CONFORME PROJETO E DETALHAMENTO. DIMENSÕES ACABADAS: TAMPO: 1500MM (LARGURA) X 840MM (PROFUNDIDADE) X 755MM (ALTURA); ASSENTO: 1350MM (LARGURA) X 350MM (PROFUNDIDADE) X 460MM (ALTURA);. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA); PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM "PRIMER" NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR AZUL (VER REFERÊNCIAS), COLADA COM ADESIVO HOT MELT. RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70N (VER FABRICAÇÃO). DIMENSÕES NOMINAIS DE 29MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA). ESTRUTURA DA MESA COMPOSTA DE: PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO SAE 1008, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 14 (1,9MM); TRAVESSA LONGITUDINAL EM TUBO DE AÇO CARBONO SAE 1008, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO QUADRADA 40MM X 40MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); TRAVESSAS TRANSVERSAIS EM TUBO DE AÇO CARBONO SAE 1008, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO RETANGULAR 20MM X 50MM, EM CHAPA 16 (1,5MM). ESTRUTURA DOS BANCOS COMPOSTA DE: PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO SAE 1008, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM); TRAVESSA LONGITUDINAL EM TUBO DE AÇO CARBONO SAE 1008, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO QUADRADA 40MM X 40MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); TRAVESSAS TRANSVERSAIS EM TUBO DE AÇO CARBONO SAE 1008, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO RETANGULAR 20MM X 50MM, EM CHAPA 16 (1,5MM). SUPORTES ESTRUTURAIS E DE FIXAÇÃO DO TAMPO/ ASSENTO CONFECCIONADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO SAE 1008, ESPESSURA DE 3MM, ESTAMPADOS CONFORME O PROJETO. ALETAS DE FIXAÇÃO DO TAMPO CONFECCIONADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO SAE 1008, CHAPA 14 (1,9MM), ESTAMPADAS CONFORME O PROJETO. FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE: PARAFUSOS ROSCA MÁQUINA POLEGADA DE 1/4" X 2 1/2", CABEÇA CHATA, FENDA SIMPLES; PARAFUSOS ROSCA</p>	310
-----	---	-----

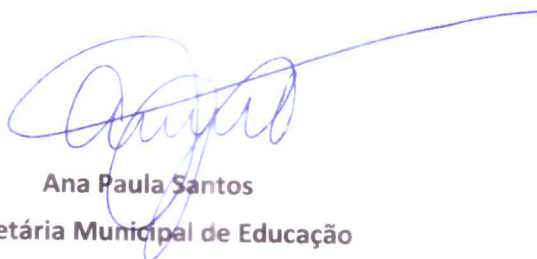
MÁQUINA POLEGADA DE 1/4" X 2", CABEÇA CHATA, FENDA SIMPLES; PARAFUSOS AUTOATARRAXANTES PARA MDP, DIÂMETRO DE 4,5MM, 22MM DE COMPRIMENTO, CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS OU POZIDRIV PONTEIRAS/SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AZUL (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER DE RIO E O GRAU DE EMPOLAMENTO DEVE SER DE DO/TO. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR AZUL (VER REFERÊNCIAS). PONTEIRAS/ SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AZUL (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER DE RIO E O GRAU DE EMPOLAMENTO DEVE SER DE DO/TO. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O VENCEDOR DEVERÁ APRESENTAR EM CINCO DIAS, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO CERTIFICADO DE REGULARIDADE DO IBAMA A FIM DE SE VERIFICAR SE O(S) FABRICANTE(S) POSSUI(EM) O CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS E UTILIZADORAS DOS RECURSOS AMBIENTAIS – CTF – DE ACORDO COM O ART. 17 DA LEI 6.938/81 E SE ESTÁ EM CONFORMIDADE COM A LEGISLAÇÃO AMBIENTAL. CERTIFICADO AMBIENTAL FSC 100% DEVIDAMENTE COMPROVADO ATRAVÉS DE DOCUMENTOS, EM NOME DA EMPRESA FABRICANTE, NÃO SENDO ACEITO EM NOME DE TERCEIROS COM REVISÃO ATUALIZADA FSC. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE NBR 16332 – MÓVEIS DE MADEIRA – FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES. - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE NBR 14810- RELATÓRIO DE ENSAIOS PARA DETERMINAÇÃO EFEITOS DE PRODUTOS QUÍMICOS DOMÉSTICO (ÁGUA FRIA; ÁGUA QUENTE; ÁLCOOL ETÍLICO 50%; VINAGRE; SOLUÇÃO DE SABÃO; SOLUÇÃO DETERGENTE; ÓLEO; KETCHUP; MOSTARDA; CAFÉ; CHÁ; ÓLEO LUBRIFICANTE) ASTM D1308 COM RESULTADO MÍNIMO DE 10 HORAS SOBRE A MADEIRA RELATÓRIOS DE ENSAIOS DE ARRANCAMENTO POR TRAÇÃO EM TUBO DE AÇO DE NO MÍNIMO, 4.150 KG, DEVERÁ SER APRESENTADO NO MÍNIMO DOIS RELATÓRIOS EM NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO MÓVEL. DESIGNAÇÃO DA QUANTIDADE E TAMANHO DOS DEFEITOS E DA INTENSIDADE DE MUDANÇAS UNIFORMES NA APARÊNCIA - PARTE 3: AVALIAÇÃO DO GRAU DE ENFERRUJAMENTO. COM RESULTADO DE GRAU DE ENFERRUJAMENTO OBTIDO RI 0 (RI 0 = 0 % DE ÁREA ENFERRUJADA) NBR 5841:2015- DETERMINAÇÃO DO GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS. COM RESULTADO DE GRAU DE EMPOLAMENTO OBTIDO DO / TO (DO = ISENTO DE BOLHAS/TO = ISENTO DE BOLHAS) NBR 8095:2015 MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA. COM RESULTADO MÍNIMO DE EXPOSIÇÃO (1600 HORAS) NBR 8096:1983- MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE - MÉTODO DE ENSAIO; COM 25 CICLOS ASTM D2794-93 (REV. 2019)- RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS AOS EFEITOS DA DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO)- COM RESULTADO MÍNIMO DO REVESTIMENTO = 40 µM ASTM D7091:2022- PRÁTICA PADRÃO PARA MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA

<p>DE PELÍCULA SECA DE REVESTIMENTOS NÃO MAGNÉTICOS APLICADOS A METAIS FERROSOS E DE REVESTIMENTOS NÃO MAGNÉTICOS E NÃO CONDUTORES APLICADOS A METAIS NÃO FERROSOS. - TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO ASTM D3363:2022- MÉTODO DE TESTE PADRÃO PARA DUREZA DE FILME POR TESTE DE LÁPIS COM RESULTADO MÍNIMO DE 6H SEM RUPTURA OU MARCAÇÃO NO FILME NBR 11003:2009 (VERSÃO CORRIGIDA 2010) - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA – MÉTODO A ASTM D3359:2022 DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA. – MÉTODO A. COM RESULTADO MÍNIMO DE 5B – PORCENTAGEM DA ÁREA REMOVIDA 0% NENHUM ASTM D7091 2022- PRÁTICA PADRÃO PARA MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE PELÍCULA SECA DE REVESTIMENTOS NÃO MAGNÉTICOS APLICADOS A METAIS FERROSOS E DE REVESTIMENTOS NÃO MAGNÉTICOS E NÃO CONDUTORES APLICADOS A METAIS NÃO FERROSOS. ASTM D1308:2020 MÉTODO - TESTE SPOT COBERTO PRODUTO QUÍMICO TEMPO DE EXPOSIÇÃO 1 HORA NO ÁLCOOL ETÍLICO 50%, KETCHUP, MOSTARDA E CAFÉ. NBR 10545:2014- COM RESULTADO MÍNIMO DE ESPESSURA DA CAMADA 45 µM NBR 9209:1986 PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES PARA PINTURA – PROCESSO DE FOSFORIZAÇÃO. JIS Z 2801:2010- (E) – ANTIBACTERIAL PRODUCTS – TEST FOR ANTIBACTERIAL ACTIVITY AND EFFICACY. NBR 7397:2016 PRODUTO DE AÇO E FERRO FUNDIDO GALVANIZADO POR IMERSÃO A QUENTE. AS MEDIDAS FORNECIDAS SÃO APROXIMADAS, PODENDO APRESENTAR UMA VARIAÇÃO DE ATÉ 5 (CINCO) CENTÍMETROS, TANTO PARA MAIS QUANTO PARA MENOS.</p>	
---	--

Corrigida a descrição e determinando nova data para realização do certame, permanecem inalteradas as demais cláusulas.

Cotia, 14 de outubro de 2025.



Ana Paula Santos

Secretária Municipal de Educação

(Conforme delegação de competência – Decreto Municipal nº 9.261/2023)