



TERMO DE REFERÊNCIA - TR

Prefeitura Municipal de Juquiá
Secretaria Municipal de Educação

1- DEFINIÇÃO DO OBJETO

O presente Termo de Referência tem por objeto a aquisição, mediante **Pregão Eletrônico, pelo Sistema de Registro de Preços**, de mobiliários, equipamentos e materiais de uso permanente destinados às unidades escolares da Rede Municipal de Ensino e aos ambientes administrativos da Secretaria Municipal de Educação de Juquiá.

Atualmente, a Secretaria Municipal de Educação de Juquiá é responsável pelo atendimento de **14 unidades escolares**, que recebem diariamente aproximadamente **2.000 alunos**, contando ainda com um quadro superior a **200 professores**, além de equipes de apoio e demais profissionais que atuam diretamente nas unidades, tais como inspetores de alunos, profissionais operacionais, secretários escolares, diretores, vice-diretores, coordenadores pedagógicos, entre outros. Dessa forma, os ambientes escolares apresentam fluxo diário significativo de pessoas, submetendo os mobiliários, equipamentos e demais bens de uso permanente a utilização contínua e intensa.

Em razão desse uso cotidiano, é natural que parte dos mobiliários apresente, ao longo do tempo, **desgaste decorrente da utilização, necessidade de substituição, perda de condições adequadas de uso e defasagem em relação às atuais necessidades das unidades escolares**. Soma-se a isso a necessidade de reorganização e adequação dos espaços escolares, decorrente das características e demandas específicas de cada unidade, bem como de eventuais ampliações, alterações de layout e criação ou reestruturação de ambientes.

A Secretaria Municipal de Educação atua simultaneamente em diversas frentes essenciais ao funcionamento da Rede Municipal de Ensino, abrangendo, entre outras, **manutenções e adequações prediais, alimentação escolar, aquisição e distribuição de materiais de consumo, materiais pedagógicos, apostilas, transporte escolar e demais ações necessárias ao funcionamento das unidades educacionais**. Nesse contexto, a presente contratação possui finalidade específica de atender



às demandas relacionadas à **reposição, renovação, modernização e complementação do mobiliário escolar e administrativo**, especialmente daqueles bens que se encontram desgastados, defasados ou que já não atendem adequadamente às necessidades dos ambientes em que são utilizados.

Ressalta-se, ainda, que o mobiliário destinado à Rede Municipal de Ensino apresenta **diversidade de características, dimensões e finalidades**, considerando as diferentes etapas e modalidades de ensino atendidas. As necessidades de uma unidade ou ambiente destinado à **Educação Infantil**, por exemplo, não são necessariamente as mesmas de uma unidade ou espaço destinado ao **Ensino Fundamental**, havendo mobiliários com dimensões e características próprias para diferentes faixas etárias, além de itens específicos para salas de aula, ambientes administrativos, bibliotecas, refeitórios, cozinhas, espaços pedagógicos e demais dependências escolares. Essa diversidade justifica a existência de diferentes grupos e especificações de itens a serem contemplados na contratação.

Dessa forma, a realização de uma **Ata de Registro de Preços** mostra-se adequada para possibilitar à Administração maior flexibilidade na aquisição dos bens, permitindo que os itens sejam solicitados **conforme a necessidade efetivamente identificada ao longo da vigência da Ata**, considerando as condições dos mobiliários existentes, as demandas apresentadas pelas unidades escolares, a disponibilidade orçamentária e financeira e a ordem de prioridade estabelecida pela Secretaria Municipal de Educação.

Importante destacar que o **Registro de Preços não implica obrigação de contratação ou de aquisição integral dos quantitativos registrados**, constituindo instrumento para eventual e futura aquisição dos bens, de acordo com a necessidade da Administração. Assim, a existência de preços registrados não obriga a Secretaria Municipal de Educação a adquirir todos os itens ou quantitativos estimados, sendo as contratações realizadas somente quando houver efetiva necessidade e observadas as condições administrativas, orçamentárias e financeiras pertinentes.

A contratação tem, portanto, por finalidade atender às necessidades de **ampliação, substituição, modernização, recomposição e estruturação dos ambientes escolares e administrativos**, contemplando mobiliários destinados às salas de aula, bibliotecas, refeitórios, espaços pedagógicos, ambientes administrativos e demais dependências das unidades educacionais.

O objetivo deste termo é demonstrar a **viabilidade técnica, econômica e administrativa** da aquisição dos bens, mediante procedimento licitatório que assegure ampla competitividade, isonomia entre os participantes, seleção da proposta mais vantajosa e atendimento adequado às necessidades da Administração Pública, proporcionando melhores condições de utilização dos espaços escolares e



contribuindo para a manutenção de ambientes adequados ao desenvolvimento das atividades educacionais e administrativas da Rede Municipal de Ensino.

Os itens a serem adquiridos são:

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UNIDADE	QUANTIDADE
1	Cadeira multiuso	Unidade	100
2	Conjunto coletivo (altura entre 0,93 m e 1,16 m)	Unidade	150
3	Conjunto coletivo mesa lúdica (1 mesa + 6 cadeiras)	Unidade	150
4	Conjunto coletivo (altura entre 1,19 m e 1,42 m)	Unidade	50
5	Conjunto carteira e cadeira escolar – Classe Dimensional 3	Unidade	250
6	Conjunto carteira e cadeira escolar – Classe Dimensional 4	Unidade	250
7	Conjunto carteira e cadeira escolar – Classe Dimensional 5	Unidade	150
8	Conjunto carteira e cadeira escolar – Classe Dimensional 6	Unidade	250
9	Conjunto para biblioteca (mesa sextavada + 6 cadeiras)	Unidade	15
10	Conjunto professor (mesa + cadeira)	Unidade	50
11	Conjunto refeitório adulto (1 mesa + 6 cadeiras)	Unidade	50
12	Conjunto refeitório infantil (1 mesa + 6 cadeiras)	Unidade	50
13	Mesa para cadeirante	Unidade	10
14	Nicho baixo aberto	Unidade	50
15	Nicho baixo fechado	Unidade	60
16	Nicho com expositor de livros	Unidade	25
17	Nicho fechado alto	Unidade	75
18	Nicho organizador lúdico multifuncional	Unidade	30
19	Nicho para troca	Unidade	25
20	Nichos para sapatos e mochilas lúdico	Unidade	30
21	Armário de aço 2 portas – 4 prateleiras	Unidade	100



22	Armário de aço 2 portas – 1970 × 1200 × 450 mm	Unidade	100
23	Arquivo de aço 4 gavetas	Unidade	30
24	Carrinho para biblioteca	Unidade	20
25	Estante de aço desmontável	Unidade	125
26	Estante biblioteca – 10 prateleiras	Unidade	15
27	Estante biblioteca – 5 prateleiras	Unidade	15
28	Roupeiro em aço – 4 portas	Unidade	10
29	Roupeiro em aço – 8 portas	Unidade	15
30	Roupeiro em aço – 12 portas	Unidade	30
31	Roupeiro em aço – 16 portas	Unidade	50
32	Roupeiro em aço com 10 portas sobrepostas	Unidade	20
33	Módulo para transporte interno – 6 lugares	Unidade	10
34	Módulo para transporte interno – 8 lugares	Unidade	10
35	Base elevada	Unidade	250
36	Bandeja	Unidade	2.200
37	Caneca	Unidade	2.200
38	Colher	Unidade	2.200
39	Cumbuca	Unidade	2.200
40	Prato	Unidade	2.200
41	Confecção de cortinas com ilhós, varão e suportes	m²	5.000

Os quantitativos foram estabelecidos a partir do levantamento das necessidades das unidades escolares e dos ambientes administrativos da Secretaria Municipal de Educação, considerando a necessidade de substituição de bens deteriorados, ampliação e estruturação dos espaços, adequação dos ambientes às diferentes faixas etárias e atendimento das demandas pedagógicas e administrativas da Rede Municipal de Ensino.



A aquisição será realizada de forma parcelada, conforme a necessidade da Administração e durante a vigência da Ata de Registro de Preços, não representando os quantitativos estimados obrigações de aquisição integral pelo Município.

2- FUNDAMENTAÇÃO E JUSTIFICATIVA DA CONTRATAÇÃO

A Secretaria Municipal de Educação é responsável pela manutenção e funcionamento de **14 unidades escolares da Rede Municipal de Ensino**, que atendem diariamente aproximadamente **2.000 alunos**, contando com mais de **200 professores**, além de profissionais que integram as equipes de apoio e gestão escolar, tais como inspetores de alunos, profissionais operacionais, secretários escolares, diretores, vice-diretores, coordenadores pedagógicos, entre outros. O elevado fluxo diário de alunos, servidores e demais usuários dos espaços escolares implica utilização contínua e intensa dos mobiliários e equipamentos existentes nas unidades.

Nesse contexto, a Secretaria Municipal de Educação realiza continuamente ações destinadas à **manutenção, substituição, ampliação, adequação e modernização da estrutura física e dos ambientes utilizados para o desenvolvimento das atividades educacionais e administrativas**. Entre essas ações, encontra-se a necessidade de reposição e complementação do mobiliário escolar e administrativo, especialmente em razão do desgaste natural decorrente do uso cotidiano e prolongado dos bens.

A utilização diária e contínua dos mobiliários, associada à sua movimentação frequente e ao uso por diferentes faixas etárias, ocasiona, naturalmente, **desgaste, avarias, perda de funcionalidade e defasagem de determinados bens**, tornando necessária sua substituição gradual. Além disso, determinadas unidades podem apresentar necessidades específicas decorrentes da reorganização de salas, alteração da distribuição dos espaços, ampliação de ambientes ou implantação e adequação de novos espaços destinados às atividades pedagógicas, administrativas, de alimentação e de atendimento aos alunos.

A necessidade de contratação também decorre da **diversidade de ambientes existentes na Rede Municipal de Ensino e das diferentes etapas educacionais atendidas**. O mobiliário destinado à Educação Infantil, por exemplo, possui características e dimensões próprias, adequadas à faixa etária dos alunos, enquanto os ambientes destinados ao Ensino Fundamental demandam mobiliários com outras dimensões, capacidades e características de utilização. Da mesma forma, salas de aula, bibliotecas,



refeitórios, cozinhas, espaços pedagógicos, secretarias, salas de direção e coordenação, almoxarifados e demais ambientes possuem necessidades distintas, o que resulta em uma variedade significativa de itens a serem contemplados na contratação.

A presente contratação está inserida no conjunto de ações desenvolvidas pela Secretaria Municipal de Educação para assegurar o adequado funcionamento da Rede Municipal de Ensino. A Secretaria atua em diversas frentes, incluindo **manutenção e adequação predial, alimentação escolar, aquisição e distribuição de materiais de consumo, materiais pedagógicos, apostilas, transporte escolar e demais serviços e fornecimentos necessários à execução das atividades educacionais**. Nesse cenário, o presente Registro de Preços possui finalidade específica de atender às demandas relacionadas ao **mobiliário escolar e administrativo**, permitindo que sua reposição e complementação ocorram de forma planejada e conforme a necessidade efetivamente identificada.

A contratação pretende solucionar, entre outras, as seguintes necessidades:

- **substituição de mobiliários deteriorados, danificados, desgastados ou que tenham perdido sua funcionalidade adequada;**
- **reposição gradual de mobiliários que se encontram defasados**, considerando o tempo de utilização e as condições dos bens existentes;
- ampliação e estruturação de salas de aula e demais ambientes pedagógicos;
- estruturação e adequação de bibliotecas e espaços destinados à leitura e atividades pedagógicas;
- adequação e melhoria dos refeitórios e ambientes destinados à alimentação escolar;
- melhoria da organização e funcionalidade dos ambientes administrativos das unidades escolares;
- atendimento às necessidades específicas da **Educação Infantil**, considerando as características e dimensões adequadas às diferentes faixas etárias;
- adequação dos ambientes às diferentes etapas de ensino atendidas pela Rede Municipal;
- disponibilização de mobiliários específicos para diferentes necessidades de utilização e atendimento dos alunos;
- melhoria da organização e aproveitamento dos espaços físicos das unidades escolares;
- atendimento de demandas decorrentes de reorganização, ampliação ou adequação dos ambientes educacionais;
- complementação de mobiliários em ambientes que apresentem insuficiência de bens para o desenvolvimento adequado das atividades;
- manutenção de condições adequadas de uso dos espaços destinados aos alunos, professores e demais servidores da Rede Municipal de Ensino.



A utilização do **Sistema de Registro de Preços** mostra-se adequada diante da natureza e da diversidade das demandas, uma vez que a necessidade de substituição e aquisição de mobiliários não ocorre necessariamente de forma uniforme ou simultânea em todas as unidades escolares. As condições dos bens existentes, as prioridades identificadas pela Secretaria, eventuais reorganizações dos espaços e a disponibilidade orçamentária podem variar ao longo da vigência da Ata.

Assim, o Registro de Preços permitirá que a Administração realize as aquisições **de maneira gradual e conforme a necessidade efetivamente verificada**, evitando a obrigatoriedade de aquisição imediata de todos os itens e quantitativos estimados. **Os quantitativos previstos no presente termo de referência constituem estimativas para fins de planejamento e formação do Registro de Preços, não representando obrigação de aquisição integral pela Secretaria Municipal de Educação.**

Dessa forma, a contratação busca proporcionar **maior capacidade de resposta às necessidades das unidades escolares**, permitindo a substituição de mobiliários desgastados, a complementação dos ambientes e a adequação dos espaços conforme as demandas identificadas, contribuindo para a manutenção de ambientes escolares organizados, funcionais e apropriados ao desenvolvimento das atividades pedagógicas e administrativas.

Por fim, a aquisição pretende assegurar que os recursos públicos sejam utilizados de forma planejada, permitindo à Secretaria Municipal de Educação **atender gradualmente às demandas de mobiliário da Rede Municipal**, priorizando as situações de maior necessidade e observando a disponibilidade orçamentária e financeira, sem que a formalização da Ata de Registro de Preços implique, por si só, obrigação de contratação ou aquisição dos quantitativos registrados

3- DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO

A solução consiste na realização de **Pregão Eletrônico por registro de preços para aquisição de mobiliários, equipamentos e demais bens permanentes destinados às unidades da Secretaria Municipal de Educação**, conforme especificações e quantitativos definidos no Termo de Referência.

A contratação contemplará o fornecimento dos produtos novos, de primeiro uso e em conformidade com as características técnicas estabelecidas, incluindo, quando aplicável, transporte, entrega, montagem e demais providências necessárias à disponibilização dos bens em condições adequadas de utilização.

A solução permitirá a substituição de mobiliários deteriorados, a estruturação de novos ambientes, a melhoria das salas de aula, bibliotecas, refeitórios e espaços administrativos, bem como a adequação dos ambientes às necessidades dos alunos e servidores.



A aquisição mediante procedimento licitatório próprio possibilitará à Administração estabelecer requisitos técnicos compatíveis com suas necessidades, ao mesmo tempo em que assegurará a participação de diferentes fornecedores do mercado e a disputa de preços.

Dessa forma, a solução escolhida busca conciliar **qualidade, adequação técnica, competitividade, economicidade e atendimento ao interesse público.**

4- REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO

Os bens a serem adquiridos deverão atender integralmente às especificações técnicas estabelecidas neste Termo de Referência, garantindo qualidade, segurança, durabilidade e adequação ao uso escolar e administrativo.

Deverão ser observados, no mínimo, os seguintes requisitos:

- fornecimento de produtos novos e de primeiro uso;
- atendimento às especificações técnicas estabelecidas para cada item;
- atendimento às normas técnicas e de segurança aplicáveis, quando existentes;
- apresentação de produtos compatíveis com as características, dimensões, materiais e demais requisitos definidos neste Termo de Referência;
- acabamento adequado e resistente ao uso contínuo;
- garantia contra defeitos de fabricação, conforme legislação aplicável e condições estabelecidas neste Termo de Referência;
- montagem, quando prevista para determinado item, incluída no fornecimento;
- entrega dos produtos em local indicado pela Secretaria Municipal de Educação;
- substituição de produtos que apresentem defeitos, avarias ou desconformidade com as especificações contratadas.

A empresa fornecedora deverá:

- possuir CNPJ ativo e objeto social compatível com o fornecimento dos bens;
- comprovar regularidade fiscal, trabalhista e demais condições de habilitação exigidas no edital;
- responsabilizar-se pelo transporte e entrega dos produtos;



- garantir que os produtos entregues correspondam integralmente às especificações e quantidades contratadas;
- responsabilizar-se pela substituição de produtos entregues em desconformidade;
- observar os prazos e demais condições estabelecidos no edital, Termo de Referência e Ata de Registro de Preços.

Considerando que a contratação será realizada mediante Pregão Eletrônico pelo Sistema de Registro de Preços, as especificações deverão ser suficientemente detalhadas para permitir a identificação objetiva dos produtos pretendidos e possibilitar a elaboração das propostas pelos licitantes, sem direcionamento a determinada marca ou fabricante.

Para esta licitação regida pelo Sistema de Registro de Preços, os fornecedores deverão apresentar juntamente com a proposta catálogo, manual técnico, folhetos, folders, prospectos e/ou cópia da página da WEB que contenha imagem e as características do material ofertado, bem como dos equipamentos que serão cedidos em comodato, quando aplicável.

EXIGÊNCIAS DE HABILITAÇÃO

Para fins de habilitação, o licitante deverá comprovar o atendimento dos requisitos jurídicos, fiscais, sociais, trabalhistas, econômico-financeiros e técnicos compatíveis com o objeto da contratação, nos termos da Lei Federal nº 14.133/2021 e do edital.

- **Habilitação jurídica**

Deverá ser apresentada documentação apta a comprovar a existência jurídica da empresa e a legitimidade de seu representante, incluindo contrato social, estatuto ou documento equivalente, devidamente registrado, acompanhado das alterações ou consolidação correspondente, quando aplicável.

Deverão ser apresentados os documentos de identificação dos sócios ou representantes legais, conforme exigência do edital.

- **Habilitação fiscal, social e trabalhista**

Deverão ser comprovadas as condições de regularidade fiscal, social e trabalhista exigidas pela legislação, incluindo:



- prova de inscrição no CNPJ;
- regularidade perante a Fazenda Nacional;
- regularidade perante o FGTS;
- regularidade perante a Justiça do Trabalho;
- regularidade perante a Fazenda Estadual, quando aplicável;
- regularidade perante a Fazenda Municipal, quando aplicável;
- demais documentos exigíveis de acordo com a natureza jurídica e enquadramento da empresa.
- **Qualificação econômico-financeira**

A qualificação econômico-financeira será exigida na forma prevista no edital, observadas as disposições do artigo 69 da Lei Federal nº 14.133/2021.

Poderá ser exigida certidão negativa de falência ou documento equivalente, conforme a natureza jurídica do licitante, bem como balanço patrimonial e demais demonstrações contábeis, quando cabíveis e na forma da legislação vigente.

- **Qualificação técnica**

Nos termos do artigo 67 da Lei Federal nº 14.133/2021, os licitantes deverão apresentar documentação capaz de comprovar sua aptidão para o fornecimento de bens compatíveis, em características, quantidades e prazos, com o objeto da contratação.

Poderão ser exigidos:

- atestados de capacidade técnica emitidos por pessoas jurídicas de direito público ou privado, que comprovem fornecimento de materiais com características semelhantes aos descritos neste Termo de Referência;
- declaração ou documentação que demonstre a disponibilidade dos meios adequados para cumprimento das obrigações, quando aplicável;
- comprovação de atendimento às normas técnicas brasileiras, certificações ou registros nos órgãos competentes, quando exigíveis em razão da natureza do produto.

A Administração poderá realizar diligências destinadas a verificar a autenticidade e a veracidade dos documentos apresentados.



O não atendimento às exigências de habilitação estabelecidas no edital poderá acarretar a inabilitação do licitante, observadas as disposições legais aplicáveis

5- MODELO DE EXECUÇÃO DA CONTRATAÇÃO

A execução da contratação ocorrerá de forma parcelada, conforme as necessidades da Secretaria Municipal de Educação e das unidades escolares integrantes da Rede Municipal de Ensino, durante a vigência da Ata de Registro de Preços.

As solicitações de fornecimento serão formalizadas pela Administração mediante os instrumentos administrativos cabíveis, observando-se os quantitativos registrados, os preços adjudicados e as condições estabelecidas na Ata de Registro de Preços.

A empresa deverá efetuar a entrega dos produtos no endereço indicado pela Secretaria Municipal de Educação ou pela unidade escolar requisitante, conforme especificado em cada solicitação, dentro do prazo máximo de 30 dias.

Os produtos deverão ser entregues novos, de primeiro uso, devidamente embalados e protegidos, sem avarias, defeitos ou sinais de utilização anterior.

Quando o item exigir montagem, esta deverá ser realizada pela contratada, sem custo adicional para a Administração, deixando o produto em perfeitas condições de uso.

A contratada deverá substituir, às suas expensas, os produtos que apresentarem defeitos, avarias, desconformidades ou que não atenderem às especificações estabelecidas neste Termo de Referência.

A entrega deverá observar os prazos estabelecidos pela Administração em cada solicitação de fornecimento

6- MODELO DE GESTÃO DA CONTRATAÇÃO



A execução da Ata de Registro de Preços será acompanhada e fiscalizada por servidor ou servidores formalmente designados pela Secretaria Municipal de Educação, nos termos do artigo 117 da Lei Federal nº 14.133/2021.

A fiscalização terá por finalidade verificar o cumprimento das condições estabelecidas no edital, na Ata de Registro de Preços e neste Termo de Referência, especialmente quanto à qualidade, quantidade, especificações, prazos de entrega e demais obrigações assumidas pela empresa.

O fiscal deverá registrar as ocorrências relacionadas à execução do objeto, determinar as providências necessárias para a regularização de eventuais falhas e comunicar à autoridade competente situações que possam ensejar a aplicação de penalidades.

A fiscalização exercida pela Administração não exclui nem reduz a responsabilidade da contratada por quaisquer danos ou irregularidades decorrentes da execução do objeto

7- CRITÉRIOS DE MEDIÇÃO E DE PAGAMENTO

A medição do objeto será realizada mediante a verificação da efetiva entrega dos bens solicitados pela Administração, em conformidade com as especificações, quantidades e condições estabelecidas neste Termo de Referência.

O pagamento será realizado após a efetiva entrega dos produtos, mediante apresentação da respectiva Nota Fiscal e após o devido atesto pelo servidor responsável pela fiscalização.

O atesto somente será realizado após a conferência dos produtos e a constatação de que foram entregues em conformidade com as especificações, quantidades e condições estabelecidas.

Caso sejam identificadas irregularidades, defeitos, avarias ou divergências entre os produtos entregues e aqueles contratados, a Administração poderá recusar o recebimento, devendo a contratada providenciar a substituição ou correção, sem qualquer ônus adicional para o Município.

O pagamento será efetuado no prazo estabelecido pela Administração, após a liquidação da despesa e observância das exigências legais e fiscais pertinentes.



8- FORMA E CRITÉRIO DE SELEÇÃO DE FORNECEDOR

A seleção do fornecedor será realizada mediante **Pregão Eletrônico, pelo Sistema de Registro de Preços**, considerando-se a existência de mercado competitivo para os bens pretendidos e a necessidade de assegurar ampla participação dos fornecedores interessados.

O critério de julgamento será o de **menor preço**, observadas as condições estabelecidas no edital e neste Termo de Referência.

A utilização do procedimento eletrônico possibilitará maior competitividade, transparência, isonomia entre os participantes e disputa de preços, buscando-se a obtenção da proposta mais vantajosa para a Administração.

Considerando a diversidade dos produtos, o objeto será dividido em lotes por afinidade, conforme estabelecido no Estudo Técnico Preliminar, de modo a evitar a reunião de produtos de segmentos comerciais distintos e, simultaneamente, ampliar a participação de empresas especializadas.

A divisão proposta compreende:

Lote 01 – Mobiliário Escolar, composto pelos itens destinados diretamente ao uso dos alunos e às atividades pedagógicas das unidades escolares.

Lote 02 – Mobiliário e Equipamentos de Aço, composto por armários, arquivos, estantes, roupeiros e demais itens confeccionados predominantemente em aço, destinados à organização, armazenamento e guarda de materiais e documentos.

Lote 03 – Utensílios e Equipamentos para Alimentação Escolar, composto pelos utensílios, equipamentos e materiais destinados ao preparo, armazenamento, organização e apoio às atividades relacionadas à alimentação escolar.

Lote 04 – Cortinas, composto pelos itens destinados à instalação nas unidades escolares, com a finalidade de contribuir para o controle da luminosidade e proporcionar melhores condições de utilização dos ambientes.

Lote 05 – Módulos para Transporte Interno, composto pelos módulos destinados ao transporte interno de materiais e objetos no ambiente escolar.



O agrupamento por afinidade busca preservar a competitividade e permitir a participação de empresas que atuem nos respectivos segmentos de mercado, sem direcionamento da contratação a determinado fornecedor ou fabricante

9- ESTIMATIVA DE VALORES

A estimativa de valores foi realizada com base em pesquisa no Banco de Preços, em conformidade com o art. 5º, incisos I e II e §1º da Instrução Normativa SEGES/ME nº 65/2021.

LOTE 01 – MOBÍLIA ESCOLAR

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UNIDADE	QUANT.	VALOR MÉDIO	VALOR TOTAL
1	Cadeira multiuso	Unidade	100	R\$ 527,82	R\$ 52.782,00
2	Conjunto coletivo (altura entre 0,93 m e 1,16 m)	Unidade	150	R\$ 1.695,84	R\$ 254.376,00
3	Conjunto coletivo mesa lúdica (1 mesa + 6 cadeiras)	Unidade	150	R\$ 3.548,96	R\$ 532.344,00
4	Conjunto coletivo (altura entre 1,19 m e 1,42 m)	Unidade	50	R\$ 1.673,96	R\$ 83.698,00
5	Conjunto carteira e cadeira escolar – Classe Dimensional 3	Unidade	250	R\$ 761,93	R\$ 190.482,50
6	Conjunto carteira e cadeira escolar – Classe Dimensional 4	Unidade	250	R\$ 778,50	R\$ 194.625,00
7	Conjunto carteira e cadeira escolar – Classe Dimensional 5	Unidade	150	R\$ 800,50	R\$ 120.075,00
8	Conjunto carteira e cadeira escolar – Classe Dimensional 6	Unidade	250	R\$ 813,50	R\$ 203.375,00
9	Conjunto para biblioteca (mesa sextavada + 6 cadeiras)	Unidade	15	R\$ 3.881,53	R\$ 58.222,95
10	Conjunto professor (mesa + cadeira)	Unidade	50	R\$ 1.507,58	R\$ 75.379,00
11	Conjunto refeitório adulto (1 mesa + 6 cadeiras)	Unidade	50	R\$ 5.012,67	R\$ 250.633,50
12	Conjunto refeitório infantil (1 mesa + 6 cadeiras)	Unidade	50	R\$ 4.768,15	R\$ 238.407,50



13	Mesa para cadeirante	Unidade	10	R\$ 916,67	R\$ 9.166,70
14	Nicho baixo aberto	Unidade	50	R\$ 1.863,33	R\$ 93.166,50
15	Nicho baixo fechado	Unidade	60	R\$ 2.350,00	R\$ 141.000,00
16	Nicho com expositor de livros	Unidade	25	R\$ 3.158,00	R\$ 78.950,00
17	Nicho fechado alto	Unidade	75	R\$ 3.090,00	R\$ 231.750,00
18	Nicho organizador lúdico multifuncional	Unidade	30	R\$ 3.869,11	R\$ 116.073,30
19	Nicho para troca	Unidade	25	R\$ 2.990,00	R\$ 74.750,00
20	Nichos para sapatos e mochilas lúdico	Unidade	30	R\$ 4.170,00	R\$ 125.100,00
21	Base elevada	Unidade	250	R\$ 675,67	R\$ 168.917,50
	TOTAL				R\$ 3.293.274,45

LOTE 2 – MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DE AÇO

1	Armário de aço 2 portas – 4 prateleiras	Unidade	100	R\$ 2.760,50	R\$ 276.050,00
2	Armário de aço 2 portas – 1970 × 1200 × 450 mm	Unidade	100	R\$ 2.778,26	R\$ 277.826,00
3	Arquivo de aço 4 gavetas	Unidade	30	R\$ 2.884,08	R\$ 86.522,40
4	Carrinho para biblioteca	Unidade	20	R\$ 1.900,00	R\$ 38.000,00
5	Estante de aço desmontável	Unidade	125	R\$ 1.574,34	R\$ 196.792,50
6	Estante biblioteca – 10 prateleiras	Unidade	15	R\$ 3.335,13	R\$ 50.026,95
7	Estante biblioteca – 5 prateleiras	Unidade	15	R\$ 2.397,20	R\$ 35.958,00
8	Roupeiro em aço – 4 portas	Unidade	10	R\$ 3.478,27	R\$ 34.782,70
9	Roupeiro em aço – 8 portas	Unidade	15	R\$ 4.028,11	R\$ 60.421,65
10	Roupeiro em aço – 12 portas	Unidade	30	R\$ 3.446,42	R\$ 103.392,60
11	Roupeiro em aço – 16 portas	Unidade	50	R\$ 3.792,09	R\$ 189.604,50
12	Roupeiro em aço com 10 portas sobrepostas	Unidade	20	R\$ 942,33	R\$ 18.846,60
13	TOTAL				R\$ 1.368.223,90



LOTE 3 – UTENSÍLIOS E EQUIPAMENTOS PARA ALIMENTAÇÃO ESCOLAR

1	Bandeja	Unidade	2.200	R\$ 31,13	R\$ 68.486,00
2	Caneca	Unidade	2.200	R\$ 11,86	R\$ 26.092,00
3	Colher	Unidade	2.200	R\$ 3,56	R\$ 7.832,00
4	Cumbuca	Unidade	2.200	R\$ 6,97	R\$ 15.334,00
5	Prato	Unidade	2.200	R\$ 17,13	R\$ 37.686,00
6	TOTAL				R\$ 155.430,00

LOTE 4 - CORTINAS

1	Confecção de cortinas com ilhós, varão e suportes	m²	5.000	R\$ 397,33	R\$ 1.986.650,00
---	---	----	-------	------------	------------------

LOTE 5 – MÓDULO DE TRANSPORTE

1	Módulo para transporte interno – 6 lugares	Unidade	10	R\$ 14.900,00	R\$ 149.000,00
2	Módulo para transporte interno – 8 lugares	Unidade	10	R\$ 15.566,67	R\$ 155.666,70
3	TOTAL				R\$ 304.666,70

TOTAL GERAL DOS LOTES: R\$ 7.108.220,05

10- ADEQUAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

As despesas decorrentes da contratação serão acobertadas pelas seguintes dotações orçamentárias:

Ficha: 128 Material de Consumo

DR: 01.220.0000 (ensino fundamental)

Ficha: 135 Equipamento e Material Permanente

DR: 01.220.0000 (ensino fundamental)



11- ANEXOS

Descritivo detalhado dos materiais

12- RESPONSÁVEL PELA ELABORAÇÃO DO TR

Janete Florindo

Secretário Municipal de Educação

Juquiá, 25 de agosto de 2026.

ANEXO – DESCRITIVO DOS MATERIAIS

LOTE 1 – MOBILIÁRIO ESCOLAR

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UNIDADE	QUANTIDADE
1	CADEIRA MULTIUSO - CADEIRA EMPILHAVEL INDIVIDUAL com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Descrição: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Obs.2: 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 caron minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das sapatas 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. Obs.3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso 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. ACABAMENTO: 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, esmiralhadas 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 conforme detalhamento constante nos projetos. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros Dimensões: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10) Largura do assento: 484 mm (+/-3) Profundidade do assento: 432 mm (+/-3) Largura do encosto: 431 mm (+/-2) Altura do encosto: 251 mm (+/-2)	Unidade	100

PREFEITURA MUNICIPAL DE JUQUIÁ – CNPJ: 46.585.964/0001-40

Rua Mohamed Said Hedjazi, 42 – Bairro Floresta – Juquiá – SP 11800-000

Email: prefeitura@juquia.sp.gov.br - Telefone: (13)3844-6111 Ramal: 212



	Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 5 (cinco) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante. Este certificado de Rotulagem Ambiental deve estar em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. Relatórios de Ensaio: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina - 300 hrs, NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - 300 hrs, NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre –300 hrs, NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X. Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado. Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos		
2	CONJUNTO COLETIVO COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 4 (QUATRO) CADEIRAS. ALTURA DO ALUNO: DE 0,93M A 1,16M. CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 01 - Mesa com tampo em MDP, revestido na face superior em laminado melamínico, e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, montado sobre estrutura tubular de aço. - Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA - Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA (ver referências). Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. - Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor LARANJA (ver referências), coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. - Estrutura da mesa composta de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção circular diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm);	Unidade	150



	- Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). • Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2" , cabeça chata, fenda Philips ou Pozidriv. Furações com punção cônico para acomodação da cabeça do parafuso. • Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe. No molde da sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Altura da mesa: 465mm CADEIRA • Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor. Nos moldes do assento e do 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. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação Medidas Cadeira: Assento: 340mm x 260mm Encosto: 350mm x 155mm Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 5 (cinco) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante. Este certificado de Rotulagem Ambiental deve estar em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante. Este certificado deve estar em conformidade com as normas: NBR 16332 12/2014 – Anexo A Relatórios de Ensaio: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina - 300 hrs, NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - 300 hrs, NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre –300 hrs,		
--	---	--	--



	NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X. Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado. Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos.		
3	CONJUNTO COLETIVO INFANTIL COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA SEXTAVADA E 6 (SEIS) CADEIRAS. • Mesa com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico, e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, montado sobre estrutura tubular de aço. • Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA * Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA (ver referências). Dimensões acabadas 1200mm Ø (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cores LARANJA, VERMELHA, AZUL, AMARELO E VERDE, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. • Estrutura da mesa composta de: - Péis confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção circular diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); - Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). • Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2" , cabeça chata, fenda Phillips ou Pozidriv. Furações com puncionamento cônico para acomodação da cabeça do parafuso. • Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas nas cores LARANJA, VERMELHA, AZUL, AMARELO E VERDE, fixadas à estrutura através de encaixe. No molde da sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). CADEIRA • Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor. Nos moldes do assento e do 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. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.	Unidade	150



	Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas nas cores LARANJA, VERMELHA, AZUL, AMARELO E VERDE, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação Medidas Cadeira: Assento: 340mm x 260mm Encosto: 350mm x 155mm Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 5 (cinco) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante. Este certificado de Rotulagem Ambiental deve estar em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante. Este certificado deve estar em conformidade com as normas: NBR 16332 12/2014 – Anexo A, Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. Relatórios de Ensaio: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina - 300 hrs, NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - 300 hrs, NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre –300 hrs, NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X. Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado. Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos.		
4	CONJUNTO COLETIVO COM ALTURA DO ALUNO ENTRE 1,19M A 1,42M - CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 3 DESCRIÇÃO • Conjunto de uso múltiplo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras. • Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular de aço. • Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES - MESA • Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA. Revestimento na face inferior em	Unidade	50



	laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento. • Dimensões acabadas 1200mm (diâmetro) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AMARELA, coladas com adesivo Hot Melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. • Estrutura da mesa compostas de: - 5 Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, 40x20mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa longitudinal em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40 x 20mm, em chapa 16 (1,5mm); • Suportes estruturais e de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 3mm, estampados. • Aletas de fixação do tampo confeccionadas em chapa de aço carbono, em chapa 14 (1,9mm), estampadas • Fixação do tampo às estruturas através de: - Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; - Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples; - Parafusos 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 AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. • Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. - CADEIRA • Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELA . Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação . • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso 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 (ver referências) Assento: 400x310mm Encosto: 396x198mm Altura até o Assento: 350mm Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 5 (cinco) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:		
--	--	--	--



	Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante. Este certificado de Rotulagem Ambiental deve estar em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante. Este certificado deve estar em conformidade com as normas: NBR 16332 12/2014 – Anexo A, NBR 14810-2:2018 – parte 2 Relatórios de Ensaio: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina - 300 hrs, NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - 300 hrs, NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre –300 hrs, NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X. Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos.		
5	Conjunto para aluno tamanho 3 Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m Descritivo técnico: • Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. • Mesa individual com tampo em MDP, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. • Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES - MESA • Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento(contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas-garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas de 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com primer na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AMARELA, colada com adesivo hot melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. - Porta lápis injetado e fixados sobre o tampo medindo 245 x 55 milímetros	Unidade	250



	- Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); • Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA . As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. • Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. • Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA , fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso 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 de 40 micrometros na cor CINZA . Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Altura Mesa: 594mm - CADEIRA • Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELA . Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação . • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso 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 (ver		
--	--	--	--



	referências) Assento: 400x310mm Encosto: 396x198mm Altura até o Assento: 350mm Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 5 (cinco) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) atendendo a Portaria Nº 401, de 28 de dezembro de 2020. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante. Este certificado de Rotulagem Ambiental deve estar em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante. Este certificado deve estar em conformidade com as normas: NBR 16332 12/2014 – Anexo A, NBR 14810-2:2018 – parte 2 Relatórios de Ensaio: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina - 300 hrs, NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - 300 hrs, NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre –300 hrs, NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X. Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado. Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos.		
6	Conjunto para aluno tamanho 4 Altura do aluno: de 1,33m a 1,59m Descritivo técnico: • Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. • Mesa individual com tampo em MDP, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. • Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES - MESA • Tampo em MDP, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados.	Unidade	250



	Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas-garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas de 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com primer na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor VERMELHA, colada com adesivo hot melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. - Porta lápis injetado e fixados sobre o tampo medindo 245 x 55 milímetros - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimentos 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. • Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. • Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso 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 de 40 micrometros na cor CINZA. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Altura da Mesa: 644mm CADEIRA • Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor VERMELHA. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. • Estrutura em tubo de		
--	--	--	--



	aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso 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 Assento: 400x350mm Encosto: 396x198mm Altura até o Assento: 380mm Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 5 (cinco) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) atendendo a Portaria Nº 401, de 28 de dezembro de 2020. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante. Este certificado de Rotulagem Ambiental deve estar em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante. Este certificado deve estar em conformidade com as normas: NBR 16332 12/2014 – Anexo A, NBR 14810-2:2018 – parte 2 Relatórios de Ensaio: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina - 300 hrs, NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - 300 hrs, NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre –300 hrs, NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X. Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado. Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos.		
7	Conjunto para aluno tamanho 5	Unidade	150



	Altura do aluno: de 1,46m a 1,76m Descritivo técnico: • Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. • Mesa individual com tampo em MDP, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. • Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES - MESA • Tampo em MDP, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas-garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas de 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com primer na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor VERDE, colada com adesivo hot melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. - Porta lápis injetado e fixados sobre o tampo medindo 245 x 55 milímetros - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); • Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. • Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. • Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERDE, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferrugineoso 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 de 40 micrometros na cor CINZA.		
--	--	--	--



	Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Altura da Mesa: 710mm - CADEIRA • Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor VERDE. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERDE, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferrugem 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 Assento: 400x390mm Encosto: 396x198mm Altura até o Assento: 430mm Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 5 (cinco) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: <i>Certificado de Conformidade emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) atendendo a Portaria Nº 401, de 28 de dezembro de 2020.</i> <i>Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante. Este certificado de Rotulagem Ambiental deve estar em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022.</i> <i>Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.</i> Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante. Este certificado deve estar em conformidade com as normas: NBR 16332 12/2014 – Anexo A, NBR 14810-2:2018 – parte 2 Relatórios de Ensaio: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina - 300 hrs, NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - 300 hrs, NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre –300 hrs, NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato.		
--	--	--	--



	NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X. Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado. Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos.		
8	Conjunto para aluno tamanho 6 Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m • Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. • Mesa individual com tampo em MDP, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. • Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES - MESA • Tampo em MDP, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas-garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas de 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com primer na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, colada com adesivo hot melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. - Porta lápis injetado e fixados sobre o tampo medindo 245 x 55 milímetros - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); • Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. • Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. • Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.	Unidade	250



	• Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferrugineoso 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 de 40 micrometros na cor CINZA. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Altura da Mesa: 760mm - CADEIRA • Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferrugineoso 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 (ver referências) Assento: 400x430mm Encosto: 396x198mm Altura até o Assento: 460mm Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 5 (cinco) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) atendendo a Portaria Nº 401, de 28 de dezembro de 2020. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante. Este certificado de Rotulagem Ambiental deve estar em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante. Este certificado deve estar em conformidade com as normas: NBR 16332 12/2014 – Anexo A, NBR 14810-2:2018 – parte 2		
--	--	--	--



	Relatórios de Ensaios: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina - 300 hrs, NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - 300 hrs, NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre –300 hrs, NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X. Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado. Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos.		
9	Conjunto para biblioteca – mesa sextavada + 6 cadeiras DIMENSÕES: MESA: Comprimento: 1050 mm (+/-5mm), Largura: 1200 mm (+/- 5mm); Altura total: 760 mm (+/-10mm). CADEIRA: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10mm); Largura do assento: 484 mm (+/ 5mm); Profundidade do assento: 432 mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm); DESCRITIVO: Mesa para biblioteca e interação didática com tampo em placa de fibra de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com face inferior de Baixa pressão e superior em alta pressão, com estrutura em aço carbono, e acabamento com ponteiros em polipropileno. Tampo confeccionado em placa de fibra de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com face inferior de Baixa Pressão e superior de Alta Pressão, construído por seis ângulos de 120° ligados por linhas retas e seis raios 40 mm circunscrito num círculo de 1200 mm, sendo que a soma dos ângulos internos soma 720°, e acabamento em todo seu contorno com bordos em perfil termoplástico plano e colado por sistema "HOT MELT", com espessura mínima de 2,5 mm. Estrutura monocoque em aço carbono, com desenho de seis ângulos de 120° internos l, construída por tubo de 38,1 mm de diâmetro na vertical e tubo 22,22 mm na vertical e horizontal em peça única em "U" invertida, unidas por processo de fusão a arco elétrico que utiliza um arame eletrodo consumível continuamente alimentando a poça de fusão e um gás inerte para proteção da região de soldagem, acabamento da superfície em alta produção e fino acabamento, com revestimento epóxi, em que as partículas de pó aderidas se fundem formando uma película plástica uniforme com espessura mínima de 40 microns com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220 °C. A estrutura não poder ter respingos de solda e arestas cortantes, e para fechamento das 30 aberturas com ponteiros em polipropileno. Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 5 (cinco) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) atendendo a Portaria Nº 401, de 28 de dezembro de 2020. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante. Este certificado de Rotulagem Ambiental deve estar em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC.	Unidade	15



	Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante. Este certificado deve estar em conformidade com as normas: NBR 16332 12/2014 – Anexo A, NBR 14810-2:2018 – parte 2 Relatórios de Ensaio: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina - 300 hrs, NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - 300 hrs, NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre –300 hrs, NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X. Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado. Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos.		
10	CONJUNTO DO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (UMA) MESA E 01 (UMA) CADEIRA MESA INDIVIDUAL com tampo em MDP revestido de laminado melamínico de alta pressão, montado sobre estrutura tubular de aço. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montado sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES; MESA – Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão BP, na cor BRANCA. Dimensões acabadas (mesa) 650mm (largura) x 1200mm (comprimento) x 18,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão, na cor CINZA. Dimensões acabadas (painel) de 250mm (largura) x 1122mm (comprimento) x 18mm (espessura). Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com 3mm de espessura na cor CINZA fixada com adesivo "Hot Melting". Estrutura: pedestais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior curvada em "U" confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 31,75mm (1 1/4") e trava sob o tampo na parte frontal, em secção circular de Ø 31,75mm com "abertura tipo boca de lobo" sem amassamento nas pontas com solda em todo contorno, em chapa 16 – (1,5mm); Travessa intermediária tubular 25x60x1,2mm OBLONGULAR; Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos e porcas metálicas para aglomerado, Ø 6,0mm, comprimento 45mm, cabeça panela, fenda Phillips, rosca máquina. Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto sheep-board M 4.5 x 16, zincados e aletas confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas. Fixação das sapatas aos pés através de rebites de "repuxo", Ø 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe reforçadas por rebites. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor CINZA. ACABAMENTO E SEGURANÇA: 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), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina.	Unidade	50



	DIMENSÕES: ALTURADA MESA:- 760 +- 5mm; ALTURA DO ASSENTO:- 460+-10 Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Descrição: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Obs.2: 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 caron minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nos moldes das sapatas 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. Obs.3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso 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. ACABAMENTO: 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, esmiralhadas 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 conforme detalhamento constante nos projetos. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros Dimensões: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10) Largura do assento: 484 mm (+/-3) Profundidade do assento: 432 mm (+/-3) Largura do encosto: 431 mm (+/-2) Altura do encosto: 251 mm (+/-2) Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 5 (cinco) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante. Este certificado de Rotulagem Ambiental deve estar em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante. Este certificado deve estar em conformidade com as normas: NBR 16332 12/2014 – Anexo A, Relatórios de Ensaio: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina - 300 hrs, NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - 300 hrs, NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre –300 hrs, NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato.		
--	---	--	--



	NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X. Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado. Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos.		
11	Conjunto refeitório adulto – 1 mesa + 6 cadeiras Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 6 (seis) cadeiras empilháveis. DIMENSÕES: Mesa: Tampo: Comprimento 2000mm (+/- 5mm) x Largura 800mm (+/-5mm); Altura 760mm (+/-10mm) –Cadeira: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10mm); Largura do assento: 484 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 432 mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do 34 encosto: 255 mm (+/-5mm); DESCRITIVO: Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. CONSTITUINTES: Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor a definir, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. 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). Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm). 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. Ponteiras/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe. CADEIRAS: Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018; Cadeira 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, na cor a definir. 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 a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso 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, esmiralhadas 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. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. 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. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Soldas devem possuir 35 superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar	Unidade	50



	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. Cadeira 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, na cor a definir. Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 5 (cinco) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante. Este certificado de Rotulagem Ambiental deve estar em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante. Este certificado deve estar em conformidade com as normas: NBR 16332 12/2014 – Anexo A Relatórios de Ensaio: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina - 300 hrs, NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - 300 hrs, NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre –300 hrs, NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X. Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor		
12	Conjunto refeitório infantil – 1 mesa + 6 cadeiras Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 6 (seis) cadeiras empilháveis. DIMENSÕES: Mesa: Tampo: Comprimento 2000mm (+/- 5mm) x Largura 800mm (+/-5mm); Altura 594mm (+/-10mm) – Cadeira: Altura do Assento ao chão: 350 mm (+/-10mm); Largura do assento: 474 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 310mm (+/- 5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm); DESCRITIVO: Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. CONSTITUINTES: Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor a definir, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. 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,	Unidade	50



	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). Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm). 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 a definir, fixadas à estrutura através de encaixe. CADEIRAS: Cadeira 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, na cor a definir. 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 a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso 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. ACABAMENTO: 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. 37 Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. 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. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. 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. Cadeira 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, na cor a definir. Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 5 (cinco) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante. Este certificado de Rotulagem Ambiental deve estar em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante. Este certificado deve estar em conformidade com as normas: NBR 16332 12/2014 – Anexo A Relatórios de Ensaio: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme		
--	--	--	--



	as normas especificadas abaixo: NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina - 300 hrs, NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - 300 hrs, NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre –300 hrs, NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X. Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado. Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos		
13	Mesa para cadeirante Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR), com tampo em MDP ou MDF, 38 com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas 900mm (largura) x 600mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo- -se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloroeto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, 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 costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. 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. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. DIMENSÕES: MESA Largura: 900 mm (+2); Profundidade: 600 mm (+2); Altura do tampo ao chão: 760 mm (+/-10); Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 5 (cinco) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:	Unidade	10



	Certificado, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) - Processo da Preparação da Madeira, acompanhado dos relatórios de ensaios: NBR 16332:2014 - Ensaio de resistência à luz UV - Tempo de exposição 400 Hrs. NBR 16332:2014 - Ensaio de determinação da resistência ao corte cruzado. NBR 16332:2014 - Ensaio de resistência ao álcool etílico - Não pode haver alteração de cor, brilho, remoção de partículas da fita. NBR 16332:2014 - Ensaio de colagem (resistência à tração), conforme o anexo A – Mínimo obtido 140,01- máxima (N) – Média. NBR 16332:2014 -Ensaio de resistência à temperatura e umidade - 5 ciclos - Graduação - Mínimo Obtido 5. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante. Este certificado deve estar em conformidade com as normas: NBR 16332 12/2014 – Anexo A Relatórios de Ensaios: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina - 300 hrs, NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - 300 hrs, NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre –300 hrs, NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X. Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos		
14	Nicho baixo aberto com 2 Prateleiras, móvel deverá possuir estrutura composta por tampo superior, base inferior, duas laterais, painel posterior e 02 (duas) prateleiras, formando compartimentos abertos para acomodação de materiais. Deverá atender aos requisitos de qualidade, resistência, estabilidade e segurança previstos na ABNT NBR 13961:2010, ou norma técnica que venha a substituí-la, quando aplicável. CORPO DO MÓVEL O corpo do móvel deverá ser confeccionado em painéis de madeira reconstituída, tais como MDP, MDF ou material equivalente, com espessura mínima de 18 mm, ou superior, desde que mantidas as características de resistência e estabilidade do conjunto. Os painéis deverão possuir revestimento em ambas as faces, em laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento melamínico ou revestimento equivalente, resistente ao uso normal e de fácil limpeza. A cor predominante do móvel deverá ser cinza ou outra tonalidade definida pela Administração. O painel posterior deverá proporcionar rigidez e estabilidade ao conjunto, podendo ser confeccionado no mesmo material dos demais componentes ou em solução equivalente tecnicamente compatível com a estrutura do móvel.	Unidade	50



	PRATELEIRAS O móvel deverá possuir 02 (duas) prateleiras, confeccionadas em MDP, MDF ou material equivalente, com espessura e resistência compatíveis com a carga de utilização prevista. As prateleiras poderão ser fixas ou reguláveis, desde que possuam sistema de apoio e fixação capaz de garantir estabilidade e segurança durante o uso. A parte frontal das prateleiras poderá possuir acabamento diferenciado ou colorido, conforme padrão estético definido pela Administração. DIMENSÕES APROXIMADAS O móvel deverá apresentar dimensões aproximadas de: Largura: 750 a 850 mm; Profundidade: 450 a 550 mm; Altura do corpo: 600 a 700 mm. As dimensões das prateleiras e dos compartimentos internos deverão ser compatíveis com as dimensões externas do móvel e proporcionar adequado aproveitamento do espaço interno. Serão aceitas variações dimensionais decorrentes do projeto construtivo do fabricante, desde que não comprometam a funcionalidade, estabilidade, ergonomia e finalidade do produto. ACABAMENTO DAS BORDAS Todos os topos aparentes dos painéis deverão receber acabamento com fita de borda em PVC, ABS, PP, PE ou material de desempenho equivalente, compatível com o revestimento dos painéis. As bordas deverão possuir acabamento uniforme, sem descolamentos, falhas, rebarbas ou partes cortantes. As bordas de maior contato com o usuário deverão possuir espessura adequada e acabamento arredondado, quando aplicável, visando maior segurança e durabilidade. A colagem das fitas poderá ser realizada por adesivo PUR, Hot Melt ou tecnologia equivalente, desde que assegurada adequada resistência e durabilidade da união. BASE METÁLICA O móvel deverá possuir base confeccionada em estrutura metálica de aço carbono ou material equivalente, dimensionada para proporcionar estabilidade e resistência ao conjunto. A estrutura poderá ser confeccionada em tubos de seção retangular, quadrada, circular ou outra configuração compatível com o projeto do fabricante. A espessura dos componentes metálicos deverá ser suficiente para garantir resistência estrutural e segurança durante a movimentação e utilização do móvel. A fixação da estrutura metálica ao corpo do móvel deverá ser realizada por meio de parafusos, buchas, insertos ou sistema de fixação equivalente. TRATAMENTO E ACABAMENTO DA ESTRUTURA As partes metálicas deverão receber tratamento superficial adequado contra corrosão. O acabamento deverá ser realizado através de pintura eletrostática em pó, pintura industrial ou processo equivalente, proporcionando boa aderência, uniformidade e resistência ao desgaste. A pintura deverá apresentar acabamento uniforme, livre de falhas, escorrimientos, descascamentos ou imperfeições que comprometam a qualidade do produto. A cor da estrutura metálica deverá ser preferencialmente cinza ou outra cor definida pela Administração. RODÍZIOS O móvel deverá ser equipado com 04 (quatro) rodízios, adequados ao peso do móvel e à carga de utilização. Os rodízios deverão proporcionar movimentação suave e segura, sendo confeccionados em materiais resistentes, tais como poliuretano, polipropileno, nylon, borracha ou equivalente. No mínimo 02 (dois) rodízios deverão possuir sistema de freio ou travamento, garantindo estabilidade quando o móvel estiver posicionado para utilização. A capacidade de carga dos rodízios deverá ser compatível com o peso próprio do móvel acrescido da carga máxima de utilização. SISTEMA DE MONTAGEM A união entre os painéis deverá ser realizada por meio de dispositivos adequados para mobiliário, tais como conectores excêntricos, minifix ou equivalente, parafusos, cavilhas,		
--	---	--	--



	buchas, insertos ou outros sistemas que assegurem resistência e estabilidade ao conjunto. As prateleiras poderão utilizar suportes metálicos, pinos, dispositivos de encaixe ou sistema equivalente, desde que garantida sua adequada sustentação. QUALIDADE E SEGURANÇA Todas as peças deverão apresentar acabamento adequado, sem rebarbas, falhas de fabricação, arestas vivas, partes cortantes ou outros defeitos que possam comprometer a segurança dos usuários. As partes metálicas deverão possuir soldas uniformes e resistentes, sem fissuras, escórias, respingos excessivos ou irregularidades. Os cantos e extremidades expostos deverão receber acabamento adequado, evitando riscos durante a utilização do produto. O móvel deverá apresentar estabilidade, resistência mecânica e durabilidade compatíveis com sua finalidade. Serão aceitas diferentes soluções construtivas e materiais equivalentes ou superiores aos especificados, desde que atendam às condições mínimas de funcionalidade, segurança, estabilidade, resistência e qualidade, não sendo obrigatória a reprodução de processos específicos de fabricação, sistemas exclusivos de montagem ou componentes de determinada configuração. O produto deverá ser fornecido novo, sem uso anterior e em perfeitas condições de funcionamento, podendo ser entregue montado ou acompanhado de todos os componentes e instruções necessárias para sua montagem. Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 5 (cinco) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) - Processo da Preparação da Madeira, acompanhado dos relatórios de ensaios: NBR 16332:2014 - Ensaio de resistência à luz UV - Tempo de exposição 400 Hrs. NBR 16332:2014 - Ensaio de determinação da resistência ao corte cruzado. NBR 16332:2014 - Ensaio de resistência ao álcool etílico - Não pode haver alteração de cor, brilho, remoção de partículas da fita. NBR 16332:2014 - Ensaio de colagem (resistência à tração), conforme o anexo A – Mínimo obtido 140,01- máxima (N) – Média. NBR 16332:2014 -Ensaio de resistência à temperatura e umidade - 5 ciclos - Graduação - Mínimo Obtido 5. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante. Este certificado deve estar em conformidade com as normas: NBR 16332 12/2014 – Anexo A Relatórios de Ensaio: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina - 300 hrs, NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - 300 hrs, NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre –300 hrs, NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico.		
--	---	--	--



	NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X. Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos		
15	Nicho baixo, fechado, com 02 (duas) portas e 02 (duas) prateleiras internas, destinado ao armazenamento e organização de documentos, materiais, objetos e demais itens de uso administrativo, escolar ou institucional. O móvel deverá apresentar construção robusta, boa estabilidade, facilidade de limpeza e adequada resistência ao uso contínuo. 1. DIMENSÕES Dimensões externas aproximadas: Largura: 800 mm; Profundidade: 500 mm; Altura: 700 mm, considerando a base e os rodízios. Admite-se tolerância de aproximadamente $\pm 5\%$ nas dimensões, desde que preservadas a capacidade de armazenamento, funcionalidade, estabilidade e compatibilidade com o ambiente de instalação. 2. CORPO O corpo deverá ser produzido em MDP, MDF ou painel de madeira reconstituída de qualidade equivalente ou superior, com espessura mínima de 18 mm. Os painéis deverão receber revestimento melamínico em ambas as faces, podendo ser utilizado BP – baixa pressão, laminado decorativo ou acabamento equivalente, proporcionando resistência ao desgaste, riscos, umidade decorrente de limpeza e uso cotidiano. O acabamento deverá ser uniforme, sem bolhas, descascamentos, empenamentos ou imperfeições aparentes. A coloração deverá ser cinza ou conforme padrão definido pela Administração. 3. PORTAS Deverá possuir 02 (duas) portas frontais, confeccionadas no mesmo padrão de material do corpo do armário, com espessura mínima de 18 mm. As portas deverão apresentar alinhamento adequado e abertura e fechamento suaves. A movimentação deverá ser realizada por meio de dobradiças metálicas de boa resistência, podendo ser utilizadas dobradiças de caneco, dobradiças convencionais ou sistema tecnicamente equivalente. As dobradiças deverão permitir abertura suficiente para facilitar o acesso ao interior do armário. As portas deverão possuir puxadores ergonômicos, confeccionados em material plástico de engenharia, metal ou equivalente, devidamente fixados. 4. FECHADURA O armário deverá possuir sistema de fechamento das portas, podendo ser utilizada fechadura metálica, lingueta, trinco, fecho ou sistema equivalente. Quando utilizada fechadura com chave, deverá ser fornecido conjunto de chaves em duplicidade. O sistema deverá garantir fechamento adequado e segurança dos materiais armazenados. 5. PRATELEIRAS Deverá possuir 02 (duas) prateleiras internas, confeccionadas em MDP, MDF ou material equivalente, com espessura mínima de 18 mm. As prateleiras deverão ser apoiadas por suportes resistentes, podendo ser fixas ou reguláveis em altura. O sistema de apoio deverá garantir estabilidade das prateleiras durante a utilização, evitando deslocamentos ou tombamentos acidentais. As prateleiras deverão possuir capacidade de carga compatível com a finalidade do móvel. 6. ACABAMENTO DAS BORDAS Os painéis deverão possuir acabamento nas bordas aparentes por meio de fita de PVC, ABS, PP, PE ou material equivalente. A fita deverá apresentar boa aderência, acabamento uniforme e compatibilidade de cor com o revestimento dos painéis. Nas bordas de maior contato com o usuário deverão ser eliminadas arestas cortantes ou	Unidade	60



	excessivamente agudas. Poderá ser utilizada fita de maior espessura nas bordas sujeitas a maior impacto ou contato, proporcionando maior proteção e durabilidade. A aplicação poderá ser realizada através de adesivo PUR, Hot Melt ou tecnologia equivalente, desde que assegurada a resistência e durabilidade da colagem. 7. BASE O armário deverá possuir base estrutural capaz de suportar o peso do conjunto e sua carga de utilização. A base poderá ser confeccionada em aço carbono ou outro material estrutural de desempenho equivalente, podendo possuir formato de quadro, travessas, perfil ou sistema construtivo similar. Quando confeccionada em aço, deverá possuir proteção contra corrosão e acabamento por pintura industrial, preferencialmente pintura eletrostática a pó. A estrutura deverá ser dimensionada para proporcionar estabilidade ao móvel, inclusive durante sua movimentação. 8. RODÍZIOS Deverá possuir 04 (quatro) rodízios giratórios, adequados à carga total do móvel. Os rodízios deverão ser compatíveis com pisos de uso interno e proporcionar deslocamento com baixo esforço. Pelo menos 02 (dois) rodízios deverão possuir sistema de travamento, permitindo manter o armário estável durante sua utilização. As rodas poderão ser fabricadas em poliuretano, polipropileno, nylon, borracha ou material equivalente, desde que apresentem resistência e durabilidade compatíveis. 9. FIXAÇÃO E MONTAGEM A montagem do corpo poderá utilizar conectores excêntricos, minifix, parafusos, cavilhas, buchas, insertos metálicos ou sistemas equivalentes. A solução empregada deverá garantir resistência e rigidez ao conjunto, evitando folgas excessivas durante o uso. A fixação da base deverá ser realizada de forma segura ao corpo do móvel, utilizando parafusos, insertos, buchas ou sistema equivalente. 10. TRATAMENTO DA ESTRUTURA METÁLICA As peças metálicas deverão receber tratamento superficial adequado para proteção contra oxidação e corrosão. Poderá ser empregado processo de pintura eletrostática a pó, epóxi/poliéster ou sistema equivalente, com acabamento uniforme e resistente. A superfície pintada deverá estar livre de descascamentos, bolhas, pontos de corrosão e falhas de cobertura. As peças metálicas soldadas deverão apresentar acabamento uniforme, sem respingos excessivos, escórias, fissuras ou pontos cortantes. Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 5 (cinco) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) - Processo da Preparação da Madeira, acompanhado dos relatórios de ensaios: NBR 16332:2014 - Ensaio de resistência à luz UV - Tempo de exposição 400 Hrs. NBR 16332:2014 - Ensaio de determinação da resistência ao corte cruzado. NBR 16332:2014 - Ensaio de resistência ao álcool etílico - Não pode haver alteração de cor, brilho, remoção de partículas da fita. NBR 16332:2014 - Ensaio de colagem (resistência à tração), conforme o anexo A – Mínimo obtido 140,01- máxima (N) – Média. NBR 16332:2014 -Ensaio de resistência à temperatura e umidade - 5 ciclos - Graduação - Mínimo Obtido 5. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto)		
--	--	--	--



	acreditado pelo Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante. Este certificado deve estar em conformidade com as normas: NBR 16332 12/2014 – Anexo A Relatórios de Ensaio: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina - 300 hrs, NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - 300 hrs, NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre –300 hrs, NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X. Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos		
16	Expositor multifuncional para livros e materiais pedagógicos, destinado à organização, armazenamento e exposição de livros, brinquedos, caixas organizadoras e objetos diversos em ambientes escolares, educacionais, bibliotecas, salas de leitura ou espaços infantis. O móvel deverá ser confeccionado em MDF ou painel de madeira reconstituída de desempenho equivalente ou superior, com espessura mínima de 15 mm, revestido em ambas as faces com acabamento melamínico, laminado decorativo ou revestimento equivalente, na cor branca ou conforme padrão definido pela Administração. As laterais deverão possuir acabamento seguro, com cantos e bordas arredondados, eliminando arestas cortantes e proporcionando maior segurança durante a utilização. 1. CONFIGURAÇÃO DO MÓVEL A parte superior central deverá possuir 03 (três) módulos ou compartimentos para exposição de livros, dispostos em diferentes alturas ou configuração escalonada, permitindo melhor visualização e acesso aos materiais. Abaixo da área de exposição, o móvel deverá possuir divisórias verticais e prateleira horizontal, formando compartimentos destinados à organização de livros, materiais pedagógicos e objetos diversos. A configuração interna deverá proporcionar, no mínimo, 04 (quatro) nichos, podendo ser utilizada solução construtiva equivalente que mantenha a mesma funcionalidade. A parte posterior e a base do móvel deverão ser fechadas, garantindo maior estabilidade e segurança estrutural. 2. COMPARTIMENTOS PARA CAIXAS Os compartimentos laterais poderão possuir sistemas de apoio ou corredeiras destinados à acomodação de caixas organizadoras. As corredeiras poderão ser confeccionadas em polipropileno, poliestireno de alto impacto, ABS ou outro plástico de engenharia equivalente, com resistência suficiente para suportar as caixas e os materiais armazenados. Deverão ser fornecidas, quando previstas no objeto, até 04 (quatro) caixas organizadoras plásticas, confeccionadas em polipropileno ou material equivalente, resistentes ao uso cotidiano. As caixas deverão possuir dimensões aproximadas de 310 x 425 x 75 mm, admitindo-se variações decorrentes do processo de fabricação, desde que sejam compatíveis com os compartimentos do móvel. As caixas deverão possuir estrutura reforçada ou nervuras que reduzam a possibilidade de deformação quando submetidas à carga normal de utilização. Poderão possuir limitador frontal ou sistema equivalente destinado a impedir o	Unidade	25



	deslocamento excessivo das caixas para o interior do móvel. 3. PRATELEIRAS E DIVISÓRIAS As divisórias e prateleiras deverão ser confeccionadas no mesmo padrão do corpo do móvel, utilizando MDF, MDP ou material equivalente. As prateleiras deverão apresentar resistência adequada à acomodação dos objetos previstos para o móvel. As superfícies internas deverão possuir acabamento de fácil limpeza e manutenção. 4. ACABAMENTO Todas as bordas aparentes deverão receber fita de borda em PVC, ABS, PP ou material equivalente, com espessura adequada ao componente e ao nível de utilização. As bordas deverão apresentar acabamento uniforme, boa aderência e ausência de descolamentos, rebarbas ou falhas. As arestas deverão ser arredondadas ou devidamente acabadas, especialmente nas áreas acessíveis aos usuários. A colagem poderá ser realizada por adesivo Hot Melt, PUR ou tecnologia equivalente, desde que assegurada resistência e durabilidade. 5. SISTEMA DE MONTAGEM A montagem deverá utilizar sistema de fixação apropriado para mobiliário, podendo ser empregados conectores excêntricos, minifix, cavilhas, parafusos, buchas, insertos ou sistemas equivalentes. Os elementos de fixação deverão proporcionar união firme entre os painéis, evitando folgas excessivas e garantindo a estabilidade do conjunto. Sempre que tecnicamente possível, os elementos de fixação deverão permanecer ocultos ou apresentar acabamento que não prejudique a estética do produto. 6. RODÍZIOS O móvel deverá possuir 04 (quatro) rodízios giratórios, adequados à carga total do conjunto. Os rodízios poderão ser confeccionados em poliuretano, gel, polipropileno, nylon, borracha ou material equivalente, com diâmetro aproximado de 50 mm. A capacidade de carga deverá ser compatível com o peso próprio do móvel e os materiais armazenados, considerando a utilização simultânea dos quatro rodízios. No mínimo 02 (dois) rodízios deverão possuir sistema de trava, permitindo manter o móvel estacionado com segurança. Os rodízios deverão ser fixados de maneira firme à estrutura, utilizando parafusos, buchas, insertos ou sistema equivalente. 7. DIMENSÕES O móvel deverá possuir dimensões aproximadas de: Largura: 900 mm; Profundidade: 480 mm; Altura: 1.140 mm. Admite-se tolerância dimensional de aproximadamente $\pm 5\%$, desde que não sejam comprometidas a funcionalidade, estabilidade, capacidade de armazenamento e finalidade do produto. Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 5 (cinco) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) - Processo da Preparação da Madeira, acompanhado dos relatórios de ensaios: NBR 16332:2014 - Ensaio de resistência à luz UV - Tempo de exposição 400 Hrs. NBR 16332:2014 - Ensaio de determinação da resistência ao corte cruzado. NBR 16332:2014 - Ensaio de resistência ao álcool etílico - Não pode haver alteração de cor, brilho, remoção de partículas da fita. NBR 16332:2014 - Ensaio de colagem (resistência à tração), conforme o anexo A – Mínimo obtido 140,01- máxima (N) – Média. NBR 16332:2014 -Ensaio de resistência à temperatura e umidade - 5 ciclos - Graduação - Mínimo Obtido 5. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome		
--	---	--	--



	da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante. Este certificado deve estar em conformidade com as normas: NBR 16332 12/2014 – Anexo A Relatórios de Ensaio: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina - 300 hrs, NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - 300 hrs, NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre –300 hrs, NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X. Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos		
17	Armário alto fechado, destinado ao armazenamento e organização de livros, documentos, materiais pedagógicos, objetos e demais itens de uso institucional. O móvel deverá apresentar características de resistência, estabilidade, segurança, durabilidade e facilidade de manutenção, sendo admitidas soluções construtivas equivalentes ou superiores às especificadas. 1. CARACTERÍSTICAS GERAIS Armário alto com 02 (duas) portas de abrir e 03 (três) prateleiras internas, sendo admitida a utilização de prateleiras fixas, reguláveis ou combinação entre ambas, conforme projeto do fabricante. O móvel deverá ser produzido em MDP, MDF ou painel de madeira reconstituída equivalente, com espessura mínima de 18 mm, podendo o tampo e a base possuir espessura superior, conforme necessidade estrutural. Os painéis deverão apresentar revestimento melamínico, laminado decorativo ou acabamento equivalente em ambas as faces, com superfície resistente ao desgaste, riscos, limpeza e uso cotidiano. 2. DIMENSÕES Dimensões externas aproximadas: Altura: 1.600 mm; Largura: 900 mm; Profundidade: 500 mm. Admite-se tolerância de $\pm 5\%$ nas dimensões, desde que sejam preservadas a funcionalidade, estabilidade, capacidade interna e finalidade do produto. 3. TAMPO, BASE E PAINÉIS O tampo e a base deverão possuir espessura e resistência adequadas à estrutura do móvel, sendo recomendada espessura mínima de 25 mm, podendo ser utilizada espessura inferior quando comprovada a equivalência estrutural. As laterais, fundo, portas e prateleiras deverão possuir espessura mínima de 18 mm, ou material de desempenho equivalente. O painel posterior deverá ser devidamente fixado à estrutura, contribuindo para a estabilidade e rigidez do armário. 4. PORTAS Deverá possuir 02 (duas) portas de abrir, com dimensões compatíveis com o móvel.	Unidade	75



	As portas deverão ser fixadas através de dobradiças metálicas resistentes, podendo ser utilizadas dobradiças de caneco, dobradiças convencionais ou sistema equivalente. O sistema deverá permitir abertura adequada das portas, sem interferências e com funcionamento suave. As portas deverão permanecer devidamente alinhadas e ajustadas durante o uso. 5. PUXADORES Deverão ser instalados puxadores resistentes e de fácil utilização. Poderão ser utilizados puxadores embutidos, externos, sobrepostos ou integrados, fabricados em alumínio, aço, plástico de engenharia, zamac ou material equivalente. Os puxadores deverão apresentar acabamento uniforme e não possuir pontas, rebarbas ou arestas cortantes. 6. FECHADURA O armário deverá possuir sistema de fechamento adequado, podendo ser utilizado: fechadura com chave; fechadura tipo cremona; Trinco; fecho metálico; sistema de travamento equivalente. Quando houver fechadura com chave, deverá acompanhar 02 (duas) chaves ou quantidade equivalente para utilização do móvel. 7. PRATELEIRAS O armário deverá possuir 03 (três) prateleiras internas, confeccionadas em MDP, MDF ou material equivalente. As prateleiras deverão apresentar espessura mínima de 18 mm ou resistência equivalente. Poderão ser utilizadas prateleiras fixas, reguláveis ou uma combinação das duas modalidades. As prateleiras reguláveis deverão possuir sistema de apoio resistente, através de suportes metálicos, pinos, buchas, encaixes ou solução equivalente. O sistema de fixação deverá evitar deslocamentos acidentais durante o uso normal. 8. BORDAS As bordas aparentes dos painéis deverão receber acabamento através de fita de borda em PVC, ABS, PP, PE ou material equivalente. A fita deverá possuir boa aderência e acabamento uniforme. As bordas deverão ser arredondadas ou devidamente acabadas, especialmente nas áreas de contato com os usuários. Poderá ser empregada fita de maior espessura nas regiões sujeitas a impactos ou maior contato, conforme projeto do fabricante. A aplicação poderá ser realizada através de adesivo PUR, Hot Melt ou processo equivalente, desde que assegurada resistência e durabilidade. 9. SISTEMA DE MONTAGEM A montagem deverá ser realizada por sistema apropriado para mobiliário, utilizando minifix, conectores excêntricos, cavilhas, parafusos, buchas, insertos ou outros sistemas equivalentes. Os componentes deverão proporcionar união firme entre os painéis, evitando folgas excessivas e garantindo a rigidez do conjunto. Será aceita solução construtiva com elementos de fixação aparentes ou ocultos, desde que o acabamento final seja adequado e não comprometa a segurança ou estética do móvel. 10. BASE E NIVELAMENTO O móvel deverá possuir base capaz de garantir estabilidade e resistência. Poderá ser utilizada base em aço carbono, madeira reconstituída, material plástico estrutural ou solução equivalente. Quando houver estrutura metálica, esta deverá possuir proteção contra corrosão e acabamento adequado. O móvel deverá possuir sistema de nivelamento, quando necessário, através de sapatas reguláveis ou solução equivalente, permitindo compensar pequenas irregularidades do piso. 11. ACABAMENTO METÁLICO Os componentes metálicos deverão receber tratamento adequado contra corrosão. Poderá ser empregada pintura eletrostática a pó, pintura epóxi/poliéster, galvanização ou outro processo equivalente.		
--	---	--	--



	O acabamento deverá ser uniforme, resistente ao desgaste e livre de descascamentos, bolhas, pontos de corrosão e demais falhas. A estrutura metálica deverá ser fornecida preferencialmente na cor cinza, ou conforme padrão definido pela Administração. Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 5 (cinco) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) - Processo da Preparação da Madeira, acompanhado dos relatórios de ensaios: NBR 16332:2014 - Ensaio de resistência à luz UV - Tempo de exposição 400 Hrs. NBR 16332:2014 - Ensaio de determinação da resistência ao corte cruzado. NBR 16332:2014 - Ensaio de resistência ao álcool etílico - Não pode haver alteração de cor, brilho, remoção de partículas da fita. NBR 16332:2014 - Ensaio de colagem (resistência à tração), conforme o anexo A – Mínimo obtido 140,01- máxima (N) – Média. NBR 16332:2014 -Ensaio de resistência à temperatura e umidade - 5 ciclos - Graduação - Mínimo Obtido 5. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante. Este certificado deve estar em conformidade com as normas: NBR 16332 12/2014 – Anexo A Relatórios de Ensaio: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina - 300 hrs, NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - 300 hrs, NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre –300 hrs, NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X. Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos		
18	Nicho organizador multifuncional destinado à organização e armazenamento de livros, materiais didáticos, brinquedos, caixas organizadoras e assentos, indicado para salas de aula, bibliotecas, brinquedotecas, salas de leitura e demais ambientes educacionais. O móvel deverá possuir estrutura resistente, estável e segura, com acabamento adequado ao uso infantil e institucional, permitindo fácil acesso aos materiais e aproveitamento racional do espaço. DIMENSÕES Dimensões externas aproximadas: Largura: 1.250 mm; Altura: 1.365 mm; Profundidade: 555 mm.	Unidade	30



	Será admitida tolerância dimensional de $\pm 5\%$, desde que não prejudique a funcionalidade, estabilidade, capacidade de armazenamento e finalidade do produto. CONFIGURAÇÃO O móvel deverá ser composto por 03 (três) áreas ou módulos funcionais, podendo apresentar disposição inclinada, escalonada ou outra configuração equivalente. Deverá contemplar soluções para: - exposição de livros e revistas; - Armazenamento de materiais pedagógicos; - acomodação de caixas ou recipientes organizadores; - organização de assentos; - utilização eficiente dos compartimentos internos. A configuração poderá ser executada por meio de prateleiras, divisórias, nichos, aparadores, suportes ou outros elementos equivalentes. PAINÉIS Os painéis laterais, divisórias, prateleiras e demais componentes estruturais deverão ser confeccionados em MDF, MDP ou painel de madeira reconstituída de desempenho equivalente ou superior, com espessura mínima de 18 mm. Os painéis deverão possuir revestimento em ambas as faces, podendo ser utilizado laminado melamínico de baixa pressão, revestimento decorativo ou acabamento equivalente. O revestimento deverá ser resistente ao uso cotidiano, riscos, abrasão leve e procedimentos normais de limpeza. ÁREA DE EXPOSIÇÃO DE LIVROS Deverá possuir pelo menos uma área destinada à exposição de livros, preferencialmente com prateleira inclinada, aparador frontal ou sistema equivalente, permitindo que os livros permaneçam visíveis e sejam facilmente retirados. O sistema deverá evitar o deslocamento involuntário dos livros durante a utilização normal. NICHOS E ORGANIZADORES O móvel poderá possuir nichos superiores ou laterais destinados à acomodação de caixas, recipientes e objetos. Poderão ser fornecidos organizadores ou caixas plásticas, confeccionados em polipropileno, ABS ou outro plástico de engenharia equivalente. Os recipientes deverão possuir dimensões compatíveis com os compartimentos e resistência suficiente para o armazenamento dos materiais previstos. As caixas poderão apresentar nervuras ou reforços estruturais destinados a reduzir deformações quando carregadas. ORGANIZAÇÃO DOS ASSENTOS A parte inferior deverá possuir compartimento específico ou sistema de apoio destinado à organização de assentos estofados ou almofadas. Quando previstos no fornecimento, poderão ser disponibilizados até 16 (dezesesseis) assentos, confeccionados com espuma de densidade adequada e revestidos com tecido, material vinílico, couro sintético ou revestimento equivalente. Os assentos deverão possuir dimensões aproximadas de 320 x 320 x 75 mm, admitindo-se variações compatíveis com sua finalidade. O revestimento deverá ser resistente ao uso e de fácil limpeza. BORDAS Todas as bordas aparentes dos painéis deverão receber acabamento com fita de PVC, ABS, PP, PE ou material equivalente. As fitas deverão estar firmemente aderidas ao substrato e apresentar acabamento uniforme. Poderão ser utilizados adesivos termofusíveis, Hot Melt, PUR ou sistemas equivalentes, desde que assegurada resistência adequada. As bordas acessíveis aos usuários deverão possuir acabamento arredondado, sem arestas vivas ou partes cortantes. SISTEMA DE MONTAGEM A montagem deverá utilizar sistema apropriado para mobiliário, podendo ser empregados conectores excêntricos, minifix, cavihas, pinos metálicos, buchas, insertos, parafusos ou sistemas equivalentes. As conexões deverão garantir rigidez e estabilidade ao conjunto, evitando folgas excessivas após a montagem. BASE E ESTRUTURA O móvel deverá possuir base ou requadro estrutural adequado para suportar seu peso e a carga dos materiais armazenados. Quando utilizada estrutura metálica, esta deverá ser confeccionada em aço carbono ou		
--	---	--	--



	material equivalente, com dimensionamento compatível com a aplicação. Os componentes metálicos deverão receber tratamento contra corrosão e acabamento apropriado. RODÍZIOS O móvel deverá possuir 04 (quatro) rodízios giratórios, com diâmetro aproximado de 50 mm ou dimensão compatível com o projeto. As rodas poderão ser fabricadas em poliuretano, PVC, polipropileno, borracha, nylon ou material equivalente. Os rodízios deverão apresentar capacidade de carga compatível com o peso do móvel e sua carga de utilização. Pelo menos 02 (dois) rodízios deverão possuir sistema de freio ou travamento, permitindo manter o móvel estacionado com segurança. A fixação deverá ser realizada por parafusos, buchas, insertos ou sistema equivalente. Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 5 (cinco) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) - Processo da Preparação da Madeira, acompanhado dos relatórios de ensaios: NBR 16332:2014 - Ensaio de resistência à luz UV - Tempo de exposição 400 Hrs. NBR 16332:2014 - Ensaio de determinação da resistência ao corte cruzado. NBR 16332:2014 - Ensaio de resistência ao álcool etílico - Não pode haver alteração de cor, brilho, remoção de partículas da fita. NBR 16332:2014 - Ensaio de colagem (resistência à tração), conforme o anexo A – Mínimo obtido 140,01- máxima (N) – Média. NBR 16332:2014 -Ensaio de resistência à temperatura e umidade - 5 ciclos - Graduação - Mínimo Obtido 5. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante. Este certificado deve estar em conformidade com as normas: NBR 16332 12/2014 – Anexo A Relatórios de Ensaio: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina - 300 hrs, NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - 300 hrs, NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre –300 hrs, NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X. Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos		
19	Trocador composto de 02 portas e vão central com duas prateleiras. Dimensionais totais: 850 mm de altura, 1350 mm de largura e 600mm de profundidade. Confeccionado em MDP	Unidade	25



	revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor branca, a espessura do tampo, laterais, fundos, portas, base, prateleiras (01 prateleira) por vão de 18 mm. O acabamento deverá ser com fita de borda em PVC, colada pelo sistema "hot melt", com espessura mínima de 1,00 mm ~ 2,00 mm das bordas de 18 mm. Duas portas de abrir, com dobradiças em Zamack, abertura de 90°, com ajuste vertical e horizontal através de parafusos. Fechadura com travamento simultâneo superior, com 02 (duas) chaves dobráveis e segredo único para travamento das portas, com puxadores Zamack cromado. Fixação do nicho deverá ser através de parafusos minifix e reforçado com buchas de nylon. Estrutura metálica na dimensão de 20x40x0,90mm. Base (requadro) confeccionada em tubo de aço SAE 1010/1020 cortada em ½ esquadria, dotada de sapatas niveladoras antiderrapantes confeccionadas em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca. Corpo do nicho fixado a estrutura através de parafusos M6 e buchas metálicas M6x13mm. Parte superior deve possuir colchonete em espuma lamina com densidade 28, medindo 40 x 1200 X 570 mm, com base MDP de 15 mm de espessura, com revestimento em couro ecológico impermeável. Deve possuir suporte de papel em rolo fixo em uma das laterais, sendo 02 peças em formato de L, em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, sendo cada peça com 3 pontos de fixação no armário por parafusos de rosca m6 ou m8, parafusado com bucha americana no armário, medindo 50 x 50 x 102. Suporte central do rolo com 569 mm em barra rocada com manipulo em 1 das extremidades. Tolerância nas medidas de +/- 5 %. .Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 5 (cinco) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) - Processo da Preparação da Madeira, acompanhado dos relatórios de ensaios: NBR 16332:2014 - Ensaio de resistência à luz UV - Tempo de exposição 400 Hrs. NBR 16332:2014 - Ensaio de determinação da resistência ao corte cruzado. NBR 16332:2014 - Ensaio de resistência ao álcool etílico - Não pode haver alteração de cor, brilho, remoção de partículas da fita. NBR 16332:2014 - Ensaio de colagem (resistência à tração), conforme o anexo A – Mínimo obtido 140,01- máxima (N) – Média. NBR 16332:2014 -Ensaio de resistência à temperatura e umidade - 5 ciclos - Graduação - Mínimo Obtido 5. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante. Este certificado deve estar em conformidade com as normas: NBR 16332 12/2014 – Anexo A Relatórios de Ensaios: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina - 300 hrs, NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - 300 hrs, NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre –300 hrs, NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método		
--	--	--	--



	A – Corte em X. Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos		
20	Armário armazenador para sapatos e mochilas, organizadora modular composta por 2 (dois) nichos, com 10 (dez) e 8 (oito) porta-objetos cada, funcionando para armazenagem. Estantes compostas por painéis laterais, travessas e painel central, confeccionados em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard) de 18 mm de espessura, 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. 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" ou por meio de adesivo a base de EVA termo fusível, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos em raios de no mínimo 1mm. Travamento dos conjuntos por meio de sistemas de fixação que utilizam pinos de aço carbono, niquelados, fixados ao substrato através de buchas e tambores de meio giro, confeccionados em Zamak para travamento. As estantes não possuem travamento entre si. Os painéis centrais possuem furações para o acoplamento dos porta objetos, confeccionados em polipropileno copolímero, colorido por masterbatch compatível com o polímero e atóxico, 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 mínimo 10mm de diâmetro externo e 4mm (± 1mm) de diâmetro interno, fixados através de parafusos para plástico com cabeça flangeada e sem ponta. O contato do produto com o piso é feito diretamente através do cavalete, composto por três partes, sendo, painel central e painéis laterais com raio de 80mm na aba inferior, individual para cada estante. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou 56 partes cortantes. Largura mínima: 2330 mm (podendo variar de acordo com o distanciamento entre as mesmas); Profundidade: 690 mm (± 10 mm); Altura: 1024 mm (± 10 mm). Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 5 (cinco) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) - Processo da Preparação da Madeira, acompanhado dos relatórios de ensaios: NBR 16332:2014 - Ensaio de resistência à luz UV - Tempo de exposição 400 Hrs. NBR 16332:2014 - Ensaio de determinação da resistência ao corte cruzado. NBR 16332:2014 - Ensaio de resistência ao álcool etílico - Não pode haver alteração de cor, brilho, remoção de partículas da fita. NBR 16332:2014 - Ensaio de colagem (resistência à tração), conforme o anexo A – Mínimo obtido 140,01- máxima (N) – Média. NBR 16332:2014 -Ensaio de resistência à temperatura e umidade - 5 ciclos - Graduação - Mínimo Obtido 5. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante. Este certificado deve estar em conformidade com as normas: NBR 16332 12/2014 – Anexo A Relatórios de Ensaio: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina - 300 hrs, NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - 300 hrs,	Unidade	30



	NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre –300 hrs, NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X. Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos		
21	Base elevada - Cama Infantil produzida por em polipropileno virgem, com bordas externas de espessura mínima de 3mm, contendo no mínimo oito bases de elevação para maior resistência e estabilidade, permite seu empilhamento para otimização de espaços. Reforçados com nervuras com mínimo de 10mm de altura. Superfície interna com no mínimo 1280mm de comprimento e 520mm de largura, contando com reforços estruturais inferiores e respiros, sem cantos vivos. Deverá ter proteções laterais para evitar quedas durante o uso. Apoio interno macio, certificado pelo Inmetro com medidas 1250x500x50mm e revestimento na cor azul tipo corvím e densidade 20. DIMENSÕES TOTAIS: Altura mínima 175 mm; Largura externa: 610 +/- 5mm; Comprimento externo: 1350 +/- 5. Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 5 (cinco) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	Unidade	250

LOTE 2 – MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DE AÇO

01	Armário de aço 2 portas – 4 prateleiras ARMÁRIO DE AÇO 02 PORTAS 4 PRATELEIRA Armário de aço 02 portas 4 prateleiras - dimensões aproximadas: 1980 x 900 x 450 mm (altura x largura x profundidade), armário em aço com 2 (duas) portas de abrir, com 4 (quatro) prateleiras internas confeccionadas em mdp, com caixa externa não desmontável e portas embutidas. Dimensão: 1980mm de altura x 900mm de largura x 450mm de profundidade. Estrutura, portas, corpo chapa 22 em aço carbono laminado. Pintura eletrostática. Portas: 2 (duas) portas de abrir com fechadura cromada contendo 2 (duas) chaves, com arrelho que acionam o sistema de cremona com varões, travando as duas portas simultaneamente na parte superior e inferior; Prateleiras: 4 (quatro) prateleiras confeccionada em mdp de 18 mm com acabamento em fita de borda de 2 mm. Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 5 (cinco) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Cgcre (Inmetro) em nome do fabricante conforme NBR 13961 DE 01/2010 - Móveis para escritório – Armário. Certificado de conformidade, para o Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Relatórios de conformidade emitido por laboratório de ensaios acreditado pelo Cgcre (Inmetro) de acordo com a NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra – resultado mínimo de 920 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0	Unidade	100
----	--	---------	-----



	= Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas e Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3:2022 - Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - resultado mínimo de 920 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas e Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3:2022 - Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X. AWS D1.1 / 2020 - Ensaio de Tração Transversal - Junta Soldada Aço Carbono – Mínimo do limite de resistência 2.856Kgf. – local de ruptura na solda. Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;		
02	Armário de aço 2 portas – 1970 × 1200 × 450 mm Móvel todo em aço com caixa externa não desmontável e portas embutidas; cor cinza; Dimensões: 1.970 mm altura x 1200 mm largura x 450 mm profundidade; Estrutura, portas, corpo e prateleiras chapa 22 (0,75 mm), Pintura eletrostática a pó; 2 (duas) Portas de abrir com 3 (três) dobradiças externas em cada porta; Reforço ômega em cada porta, fixados através de solda a ponto; Fechadura cromada; com arelho cravada com 2 ferros de 5/16, com 945 mm de comprimento, localizada na porta do lado direito do armário, que acionam o sistema de Cremona com varões, travando as duas portas simultaneamente na parte superior e inferior; Cada lateral do armário, na parte interna, deverá conter duas cremalheiras retas verticais, paralelas fixadas através de solda a ponto em chapa 24, com intervalos de 50 em 50 mm; 4 (quatro) prateleiras de aço chapa 22 (0,75 mm), removíveis, tendo 3 dobras nos bordos anterior e posterior, cada prateleira deverá possuir um reforço ômega na parte inferior; O armário terá na parte frontal superior etiqueta identificando o fabricante; embalagem com a utilização de filme “termo encolhível” transparente e 65 cantoneiras. Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 5 (cinco) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Cgcre (Inmetro) em nome do fabricante conforme NBR 13961 DE 01/2010 - Móveis para escritório – Armário. Certificado de conformidade, para o Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Relatórios de conformidade emitido por laboratório de ensaios acreditado pelo Cgcre (Inmetro) de acordo com a NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra – resultado mínimo de 920 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas e Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3:2022 - Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - resultado mínimo de 920 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas e Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3:2022 - Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X. Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	Unidade	100
03	Arquivo de aço 4 gavetas Móvel todo em aço com caixa externa não desmontável e gavetas embutidas em todo perímetro; cor cinza cristal. Dimensões: 1.335 mm altura x 470 mm largura x 630 mm profundidade;	Unidade	30



	Corpo, gavetas e tampo chapa 22 (0,75 mm), aço. pintados com tinta a pó, Carrinhos telescópicos progressivos dotados de 8 rodízios de aço com 1" zincados, sendo 4 fixos 66 nas extremidades do carrinho, 2 fixos e 2 com arelho na parte central que permite o encaixe do carrinho na guia da gaveta. Fechadura cromada tipo Yale com 4 pinos de segurança e 2 chaves. Puxador de sobrepor de 96 mm em polipropileno cinza e parafusado na frente das gavetas; Porta etiqueta estampado na parte frontal das gavetas, com as dimensões de 75 x 35 mm; O arquivo terá na parte frontal superior, etiqueta identificando o fabricante; embalado automaticamente com a utilização de filme "termo encolhível" transparente. Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 5 (cinco) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Cgcre (Inmetro) em nome do fabricante conforme NBR 13961 DE 01/2010 - Móveis para escritório – Armário. Certificado de conformidade, para o Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Relatórios de conformidade emitido por laboratório de ensaios acreditado pelo Cgcre (Inmetro) de acordo com a NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra – resultado mínimo de 920 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas e Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3:2022 - Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - resultado mínimo de 920 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas e Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3:2022 - Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X. Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;		
04	Carrinho para biblioteca 580x1260x750 Deverá ser confeccionado em chapa de aço de baixo teor de carbono, sem arestas cortantes e rebarbas, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (anti- ferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 90 micras, 02 (duas) estruturas tubulares em aço 20x20mm com parede de 1,20mm de espessura; semi-fechadas com chapa nº 16 (1,5mm) com 09 67 fendas de 2,8 cm de altura por 10,5 cm de largura cada. 03 (três) níveis de bandejas confeccionadas em chapa nº 20 (0,90mm), sendo duas superiores inclinadas com divisória central e 01 (uma) inferior plana, medindo 490mm de largura e 490mm de comprimento, unidas a estrutura do carrinho através de solda. 02 (dois) suportes para rodas confeccionados em chapa nº 16 (1,50mm), com 04 (quatro) rodízios giratórios com roda de 3" de diâmetro. Dimensões aproximadas: Altura: 105 cm, Largura: 53 cm, Comprimento: 53 cm. Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 5 (cinco) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de conformidade, para o Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Relatórios de conformidade emitido por laboratório de ensaios acreditado pelo Cgcre (Inmetro) de acordo com a NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra – resultado mínimo de 920 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas e Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3:2022 - Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - resultado mínimo de 920 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas e Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3:2022 - Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato.	Unidade	20



	NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X. AWS D1.1 / 2020 - Ensaio de Tração Transversal - Junta Soldada Aço Carbono – Mínimo do limite de resistência 2.856Kgf. – local de ruptura na solda. Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;		
05	Estante de aço desmontável Estante de aço, desmontável, com 6 prateleiras reguláveis; cor cinza; Dimensões: 2.000 mm altura x 920mm largura x 450 mm profundidade; Pintura eletrostática a pó; 4 (quatro) colunas em perfil “L” medindo: 2.000 mm x 30 mm x 30 mm em chapa 16 (1,50 mm) com furação oblonga e oblíqua de 11x8 mm nas duas abas, alinhadas no sentido vertical e espaçadas a cada 50 mm proporcionando melhor encaixe dos parafusos na montagem das prateleiras de maneira que o uso da estante faça pressão de cima para baixo dando a mesma maior estabilidade. 6 (seis) prateleiras reforçadas com dobras triplas, frontal e posterior, 1ª dobra com 30 mm; 68 2ª dobra com 10 mm; 3ª dobra com 10 mm, medindo: 920 x 420 x 30 mm, confeccionadas em chapa 22 (0,75 mm) com 1 (um) reforço ômega com 30 mm de largura mais abas de 10 mm chapa 22 (0,75 mm) soldado na parte inferior; 4 (quatro) “X” laterais e um par de “X” de fundo para travamento; 4 sapatas de polipropileno em forma de “L” para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto das colunas com o piso; 48 (quarenta e oito) parafusos sextavados e 48 (quarenta e oito) porcas; Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 5 (cinco) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Cgcre (Inmetro) em nome do fabricante conforme NBR 13961 DE 01/2010 - Móveis para escritório – Armário. Certificado de conformidade, para o Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Relatórios de conformidade emitido por laboratório de ensaios acreditado pelo Cgcre (Inmetro) de acordo com a NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra – resultado mínimo de 920 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas e Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3:2022 - Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - resultado mínimo de 920 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas e Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3:2022 - Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X. Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	Unidade	125
06	Estante biblioteca – 10 prateleiras Móvel todo em aço, desmontável, com 10 prateleiras reguláveis e base 69 fixa útil; cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores do fabricante; Dimensões: 2.000 mm altura x 1.000 mm largura x 630 mm profundidade; pintados com tinta a pó; Coluna em forma de “T” com tubo soldado formando os pés e a estrutura base da biblioteca, sendo as em chapa 14 (1,90 mm) e base chapa 18 (1,20 mm), medindo: 2000 mm de altura x 25 mm de largura x 42 mm de profundidade com furação dupla em toda sua extensão na medida de 15 mm x 04 mm para regulagem das prateleiras de 25mm em 25 mm; Prateleiras em chapa de aço 22 (0,75mm), medindo 950 mm de largura x 250mm profundidade x 35 mm altura, com 1 reforço ômega soldado na parte inferior, no sentido longitudinal. Sendo a prateleira base de 300 mm de profundidade, cada lado, totalmente aproveitável, nas	Unidade	15



	laterais das prateleiras são soldados aparadores em chapa 18 (1,20 mm.) na medindo 185 mm.de altura x 250 mm. de profundidade, com 5 garras para encaixe nas colunas, sem uso de parafusos, com regulagem de 25 mm. em 25 mm. Reforço intermediário em formato "X" confeccionado em chapa 16 (1,50 mm); Travamento superior em formato de "U" confeccionado em chapa 20 (0,90 mm); Base de aço semi fechada montada com duas prateleiras uma de cada lado da biblioteca em chapa 22 (0,75 mm),tendo soldada em suas laterais mão francesa que fazem a fixação por meio de encaixe na estrutura soldada da coluna formando o pé com acabamento em polipropileno preto; Sapatas de polipropileno em forma de "L" com regulagem de altura através de pino com rosca metálica. Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 5 (cinco) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Cgcre (Inmetro) em nome do fabricante conforme NBR 13961 DE 01/2010 - Móveis para escritório – Armário. Certificado de conformidade, para o Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Relatórios de conformidade emitido por laboratório de ensaios acreditado pelo Cgcre (Inmetro) de acordo com a NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra – resultado mínimo de 920 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas e Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3:2022 - Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - resultado mínimo de 920 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas e Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3:2022 - Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X. Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;		
07	Estante biblioteca – 5 prateleiras Móvel todo em aço, desmontável, com 05 prateleiras reguláveis e base fixa útil; cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores do fabricante; Dimensões: 2.000 mm altura x 1.000 mm largura x 340 mm profundidade; pintados com tinta a pó; Coluna em forma de "L" com tubo soldado formando os pés e a estrutura base da biblioteca, sendo as em chapa 14 (1,90 mm)e base chapa 18 (1,20 mm), medindo: 2000 mm de altura x 25 mm de largura x 42 mm de profundidade com furação dupla em toda sua extensão na medida de 15 mm x 04 mm para regulagem das prateleiras de 25mm em 25 mm; Prateleiras em chapa de aço 22 (0,75mm), medindo 950 mm de largura x 250mm profundidade x 35 mm altura, com 1 reforço ômega soldado na parte inferior, no sentido longitudinal. Sendo a prateleira base de 300 mm de profundidade, totalmente aproveitável, nas laterais das prateleiras são soldados aparadores em chapa 18 (1,20 mm.) na medindo 185 mm.de altura x 250 mm. de profundidade, com 5 garras para encaixe nas colunas, sem uso de parafusos, com regulagem de 25 mm. em 25 mm. Reforço intermediário em formato "X" confeccionado em chapa 16 (1,50 mm); Travamento superior em formato de "U" confeccionado em chapa 20 (0,90 mm); Base de aço semi fechada montada com uma prateleira da biblioteca em chapa 22 (0,75 mm),tendo soldada em suas laterais mão francesa que fazem a fixação por meio de encaixe na estrutura soldada da coluna formando o pé com acabamento em polipropileno preto; Sapatas de polipropileno em forma de "L" com regulagem de altura através de pino com rosca metálica. Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 5 (cinco) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Cgcre (Inmetro) em nome do fabricante conforme NBR 13961 DE 01/2010 - Móveis para escritório – Armário. Certificado de conformidade, para o Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Relatórios de conformidade emitido por laboratório de ensaios acreditado pelo Cgcre (Inmetro) de acordo com a NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra – resultado mínimo de 920 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas e Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3:2022 - Ri 0	Unidade	15



	= 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - resultado mínimo de 920 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas e Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3:2022 - Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X. Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;;		
08	Roupeiro em aço – 4 portas Roupeiros de aço contendo 04 portas, confeccionado em chapa 0,60mm (#24) no corpo e portas; e em chapa de 1,20mm (#18) na sua estrutura interna, e divisórias internas em polipropileno de alta resistência na cor cinza claro com furos em suas extremidades que permitem circulação interna de ar evitando assim a permanência de odores na parte interna (as 06 divisórias internas, sendo 2 bases, 2 entre os compartimentos e 2 na parte superior, são peças injetadas e sem perfurações/manipulações manuais, livres de rebarbas), possuindo dispositivo em aço para a fixação de batentes de portas e cabides ganchos em arame galvanizado para colocação de roupas e objetos. Sua base possui sapatas reguláveis constituídas de parafuso de aço com revestimento em sua base em polipropileno na cor preta, permitindo o nivelamento com o piso e ligados entre si por chapa de aço 0,90mm (#20). Toda a parte metálica interna e externa (inclusive portas) recebe superficialmente banhos de spray de alta pressão com desengraxante e tratamento através de processo de fosfatização para proteção contra oxidações (Ferrugens), e por fim recebem pintura em tinta epóxi (pó) texturizada, que passam pelo processo de secagem em forno contínuo a uma temperatura de 220° C. No processo de montagem, todos os componentes que formam o seu corpo são interligados através da fixação de rebites de alumínio, o que permite uma maior durabilidade do produto em si, considerando que o mesmo não sofre a ação de soldas elétricas que provocam enfraquecimento do material. Suas portas são fixadas através de pinos de aço que são colocados nas dobradiças que se encontram nas divisões internas, permitindo assim maior segurança e melhor acabamento externo. Seu fechamento pode ser feito através de fechadura chaves e puxadores embutidos de plástico nas portas. Dimensões Armário: 600 mm x 1845 mm x 450 mm (L x A x P). Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 5 (cinco) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Cgcre (Inmetro) em nome do fabricante conforme NBR 13961 DE 01/2010 - Móveis para escritório – Armário. Certificado de conformidade, para o Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Relatórios de conformidade emitido por laboratório de ensaios acreditado pelo Cgcre (Inmetro) de acordo com a NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra – resultado mínimo de 920 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas e Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3:2022 - Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - resultado mínimo de 920 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas e Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3:2022 - Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X. Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado.	Unidade	10



	AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;		
09	Roupeiro em aço – 8 portas Móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza; Dimensões externas: 1.970 mm altura x 640 mm largura x 450 mm profundidade; Dimensões internas dos compartimentos: 465 mm altura x 300 mm largura x 360 mm profundidade; Fabricados em chapa 22 (0,75 mm); Pintura eletrostática a pó; Alça para fechamento com cadeado contendo um furo oblongo de 12x8 V: no corpo lateral do roupeiro, de maneira que ao fechar as portas não apresentem distorções de encaixe; Bordas dobradas em todo seu contorno em perfil “U”; Duas fileiras de 4 (quatro) venezianas para ventilação medindo 70 x 80 mm. estampadas na parte superior e inferior do lado direito das portas, sem saliência externa, com o alto relevo voltados para o lado interno do compartimento, proporcionando maior segurança e evitando dessa forma acidentes ao manusear as portas; Porta etiqueta estampada do lado esquerdo superior de cada porta, para identificação do usuário medindo 56 mm x 30 mm; Dobradiças externas, 2 por porta; Pés em forma triângulo, ponteados e soldados nos quatro cantos, na parte inferior do roupeiro, medindo 60 x 60 x 90 mm fabricados em chapa 18 (1,20 mm), sendo a parte de apoio no chão de 45 x 45 mm., o que proporciona maior estabilidade ao produto; O roupeiro terá na parte frontal superior, etiqueta identificando o fabricante; embaladem com a utilização de filme “termo encolhível” transparente e cantoneiras. 74 Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 5 (cinco) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de conformidade, para o Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Relatórios de conformidade emitido por laboratório de ensaios acreditado pelo Cgcre (Inmetro) de acordo com a NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra – resultado mínimo de 920 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas e Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3:2022 - Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - resultado mínimo de 920 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas e Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3:2022 - Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X. Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	Unidade	15
10	Roupeiro em aço – 12 portas Roupeiro em aço com 12 portas sobrepostas com 4 (quatro) corpos verticais e 3 (três) vãos horizontais; móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza cristal. Dimensões externas: 1.970 mm altura x 640 mm largura x 450 mm profundidade; dimensões internas dos compartimentos: 465 mm altura x 300 mm largura x 360 mm profundidade; fabricados em chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado ff.rb.ol 1008/1010. Alça para fechamento com cadeado contendo um furo oblongo de 12x8 mm, sendo uma peça ponteadas no lado esquerdo central da porta e outra no corpo lateral do roupeiro, de maneira que ao fechar as portas não apresentem distorções de encaixe. Cadeado por conta do cliente. Bordas dobradas em todo seu contorno em perfil $\zeta u \zeta$ com largura mínima de 30 mm, tendo uma aba de 10 mm inteira no sentido vertical servindo de batente para as portas; duas fileiras de 4 (quatro) venezianas para ventilação medindo 70 x 80 mm. Estampadas na parte superior e inferior do lado direito das portas, sem saliência externa, com o alto relevo voltados para o lado interno do compartimento, proporcionando maior segurança e evitando dessa forma acidentes ao manusear as portas; divisões horizontais interna entre as portas dobradas em perfil $\zeta u \zeta$ de 30 mm individuais, servindo de prateleiras e dividindo cada corpo no sentido vertical em 4 compartimentos; dobradiças externas 2 (duas) soldadas na porta e corpo do roupeiro, enroladas em chapa de aço 18 (1,20 mm), divididas em duas 75 partes de 30 mm cada, unidas através de um pino de aço zincado com trava de segurança central que permite a retirada da porta somente após estar aberta. Pés em forma triângulo, ponteados e soldados nos quatro cantos, na parte inferior do roupeiro, medindo 60 x 60 x 90 mm fabricados em chapa 18 (1,20 mm), sendo a parte de apoio no chão de 45 x 45 mm., o que proporciona maior	Unidade	30



	estabilidade ao produto. Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 5 (cinco) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Cgcre (Inmetro) em nome do fabricante conforme NBR 13961 DE 01/2010 - Móveis para escritório – Armário. Certificado de conformidade, para o Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Relatórios de conformidade emitido por laboratório de ensaios acreditado pelo Cgcre (Inmetro) de acordo com a NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra – resultado mínimo de 920 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas e Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3:2022 - Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - resultado mínimo de 920 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas e Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3:2022 - Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X. Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;		
11	Roupeiro em aço – 16 portas Roupeiro em aço com 16 portas sobrepostas com 4 (quatro) corpos verticais e 4 (quatro) vãos horizontais; móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza cristal. Dimensões externas: 1.970 mm altura x 640 mm largura x 450 mm profundidade; dimensões internas dos compartimentos: 465 mm altura x 300 mm largura x 360 mm profundidade; fabricados em chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado ff.rb.ol 1008/1010. Alça para fechamento com cadeado contendo um furo oblongo de 12x8 mm, sendo uma peça pontuada no lado esquerdo central da porta e outra no corpo lateral do roupeiro, de maneira que ao fechar as portas não apresentem distorções de encaixe. Cadeado por conta do cliente. Bordas dobradas em todo seu contorno em perfil ZUÇ com largura mínima de 30 mm, tendo uma aba de 10 mm inteiriça no sentido vertical servindo de batente para as portas; duas fileiras de 4 (quatro) venezianas para ventilação medindo 70 x 80 mm. Estampadas na parte superior e inferior do lado direito das portas, sem saliência externa, com o alto relevo voltados para o lado interno do 76 compartimento, proporcionando maior segurança e evitando dessa forma acidentes ao manusear as portas; divisões horizontais interna entre as portas dobradas em perfil ZUÇ de 30 mm individuais, servindo de prateleiras e dividindo cada corpo no sentido vertical em 4 compartimentos; dobradiças externas 2 (duas) soldadas na porta e corpo do roupeiro, enroladas em chapa de aço 18 (1,20 mm), divididas em duas partes de 30 mm cada, unidas através de um pino de aço zincado com trava de segurança central que permite a retirada da porta somente após estar aberta. Pés em forma triângulo, ponteados e soldados nos quatro cantos, na parte inferior do roupeiro, medindo 60 x 60 x 90 mm fabricados em chapa 18 (1,20 mm), sendo a parte de apoio no chão de 45 x 45 mm., o que proporciona maior estabilidade ao produto. Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 5 (cinco) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Cgcre (Inmetro) em nome do fabricante conforme NBR 13961 DE 01/2010 - Móveis para escritório – Armário. Certificado de conformidade, para o Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Relatórios de conformidade emitido por laboratório de ensaios acreditado pelo Cgcre (Inmetro) de acordo com a NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra – resultado mínimo de 920 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas e Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3:2022 - Ri 0 = 0 % de área enferrujada.	Unidade	50



	NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - resultado mínimo de 920 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas e Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3:2022 - Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X. Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;		
12	Roupeiro em aço com 10 portas sobrepostas Móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza cristal; Dimensões externas: 1130 mm altura x 210 mm largura x 270 mm profundidade; Fabricados em chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado FF.RB.OL 1008/1010, com tratamento químico protetivo antiferruginoso e antidecapante, com pintura a base de tinta epóxi pó, com carga eletrostática tendo cumprido 7 estágios sem contato manual, sendo posteriormente pintados com 60 micras de tinta e secados em estufa de 77 200°C, permitindo perfeita cura e aderência; Fechadura porta cadeado em polímero preto com 2 chaves e lingueta em “L” para fechamento no corpo do roupeiro, de maneira que não possa retirar as portas quando estão fechadas e não apresentem distorções de encaixe; Bordas dobradas em todo seu contorno em perfil “U” com largura mínima de 20 mm; Prateleiras internas em perfil dobrado de 20 mm, separando os vãos no sentido vertical e servindo de batente para as portas; Chapéu superior individual de 30x20x10 mm, ponteadas formando a parte superior e batente para a porta em uma única peça ;Dobradiças internas 2 por porta, enroladas em chapa de aço 16 (1,50mm), altura de 60 mm, pino de aço zincado, com trava de segurança central que permite a retirada da porta somente após estar aberta; Roupeiro podendo ser parafusado na parede ou usado no chão, essa última opção usando pés em polipropileno rosqueados na parte inferior da peça; Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 5 (cinco) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de conformidade, para o Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Relatórios de conformidade emitido por laboratório de ensaios acreditado pelo Cgcre (Inmetro) de acordo com a NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra – resultado mínimo de 920 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas e Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3:2022 - Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - resultado mínimo de 920 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas e Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3:2022 - Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X. Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	Unidade	20



LOTE 3 – UTENSÍLIOS E EQUIPAMENTOS PARA MERENDA ESCOLAR

01	Bandeja Peça única, confeccionada em matéria prima de engenharia polimérica de alta resistência a impactos e temperaturas, fabricada por processo de transformação com aplicação de calor e pressão em ferramenta. Especificações técnicas: Empilhável, leve, resistente, atóxica, inodora, isenta de metais pesados, resistente a corrosão e a quebra, lisa nas partes interna e externa, formato arredondado, pigmentação homogênea em toda peça em cor a definir. Medidas mínimas: 440mmx300mm, com borda em todo o contorno de 20mm, alças nas extremidades com formato anatômico arredondado. Peso mínimo 230g. 78 AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	Unidade	2.200
02	Caneca Peça com punho em estrutura semicircular e fechamento em ambas as extremidades, capacidade de 300ml, confeccionada em matéria prima de engenharia polimérica de alta resistência a impactos e temperaturas, fabricada pelo processo de transformação por meio de aplicação de calor e pressão em ferramenta. Especificações técnicas: Empilhável, leve, resistente, atóxica, inodora, isenta de metais pesados em conformidade com os padrões internacionais de segurança alimentar, resistente a corrosão e a quebra, lisa nas partes interna e externa, formato cilíndrico com punho semicircular para facilitar seu uso, pigmentação homogênea em toda peça, em cor a definir, acabamento polido brilhante, resistente a temperaturas: -30 °C a + 120 °C. Medidas: Diâmetro superior mínimo de 80mm com espessura mínima de 3mm, diâmetro mínimo da base 69mm, altura mínima interna de 83mm e altura mínima total 88mm, alça com formato anatômico arredondado, com medida interna de 39mm x 23mm e espessura mínima para maior resistência da alça de 4mm e largura de 11mm. Peso mínimo 95g. Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 5 (cinco) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Relatório de inspeção de Organismo de Certificação de Produto (OCP) atestando que o produto atende ao especificado no edital em nome do licitante; Laudo de resistência a queda (com foto dos produtos): a) Queda livre das peças de altura de 1,5 metros sobre uma superfície de concreto, sem carga, por 5 vezes seguidas, não podendo apresentar danificações permanentes que impossibilite ou torne o uso inapropriado; b) Queda livre das peças de altura de 1,5 metros sobre uma superfície de concreto, com carga de 500 gramas, por 5 vezes seguidas, não podendo apresentar danificações permanentes que impossibilite ou torne o uso inapropriado; Laudo de resistência a abrasão das peças poliméricas submetidas a raspagem por esponja padrão por 80.000 ciclos em máquina específica de teste de abrasão (com foto dos produtos). Laudo que comprove que as peças poliméricas foram fabricadas com matéria prima inodora, atóxica e isenta de metais pesados, em conformidade com os padrões internacionais de segurança ABNT NBR NM 300-3:2011. Laudo de resistência a manchas causadas por substâncias comuns como ketchup, mostarda e suco de uva e água detergente, aplicadas na superfície das peças poliméricas na quantidade de 5 gramas por 24 horas e após lavagem com água e detergente não poderá restar qualquer mancha ou vestígio da substância aplicada (com foto dos produtos). Laudo de durabilidade das peças poliméricas em condições semelhantes ao uso em uma lavadora de louças industrial, submergindo as peças em tanque com água aquecida entre 20C e 100C, alternando temperaturas a cada ciclo, adicionando detergente apropriado e simulando 50 ciclos e 1h 30min de lavagem. Na avaliação o estado do material após os ciclos, não pode evidenciar descoloração, deformação ou quebra (com foto dos produtos). Laudo de durabilidade, resistência ao calor e segurança do material polímero, por exposição a micro-ondas, não podendo haver liberação de substâncias nocivas, deformação ou degradação do material quando exposta pelo período de 5 minutos à potência de 50 e 100 (com foto dos produtos). Laudo que avalie as a resistência de acordo com a Norma 14535:2008 – com resultados mínimo de dureza de rompimento 6H e dureza de amassamento HB (com foto dos produtos). AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	Unidade	2.200
03	Colher Peça côncava com haste, capacidade mínima de 7ml confeccionada em matéria prima de engenharia polimérica de alta resistência a impactos e 79 temperaturas, fabricada pelo processo de transformação por meio de aplicação de calor e pressão em ferramenta. Especificações técnicas: Empilhável, leve, resistente, atóxica, inodora, isenta de metais pesados em conformidade com os padrões internacionais de segurança alimentar, resistente a corrosão e a quebra, lisa nas partes interna e externa, formato côncavo em uma das extremidades da haste, pigmentação homogênea em toda peça, em cor a definir, acabamento polido brilhante, resistente a temperaturas: -30 °C a + 120 °C. Medidas: Capacidade volumétrica - 7ml comprimento total mínimo de 160mm, largura da parte côncava mínimo de 35mm com espessura mínima de 2,8mm comprimento da haste com no mínimo 100mm com largura mínima de 8mm e 14mm em sua extremidade, espessura da haste mínimo de 5,5mm. Peso mínimo 15g.	Unidade	2.200



	Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 5 (cinco) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: : Relatório de inspeção de Organismo de Certificação de Produto (OCP) atestando que o produto atende ao especificado no edital em nome do licitante; Laudo de resistência a queda (com foto dos produtos): a) Queda livre das peças de altura de 1,5 metros sobre uma superfície de concreto, sem carga, por 5 vezes seguidas, não podendo apresentar danificações permanentes que impossibilite ou torne o uso inadequado; b) Queda livre das peças de altura de 1,5 metros sobre uma superfície de concreto, com carga de 500 gramas, por 5 vezes seguidas, não podendo apresentar danificações permanentes que impossibilite ou torne o uso inadequado; Laudo de resistência a abrasão das peças poliméricas submetidas a raspagem por esponja padrão por 80.000 ciclos em máquina específica de teste de abrasão (com foto dos produtos). Laudo que comprove que as peças poliméricas foram fabricadas com matéria prima inodora, atóxica e isenta de metais pesados, em conformidade com os padrões internacionais de segurança ABNT NBR NM 300-3:2011. Laudo de resistência a manchas causadas por substâncias comuns como ketchup, mostarda e suco de uva e água detergente, aplicadas na superfície das peças poliméricas na quantidade de 5 gramas por 24 horas e após lavagem com água e detergente não poderá restar qualquer mancha ou vestígio da substância aplicada (com foto dos produtos). Laudo de durabilidade das peças poliméricas em condições semelhantes ao uso em uma lavadora de louças industrial, submergindo as peças em tange com água aquecida entre 20C e 100C, alternando temperaturas a cada ciclo, adicionando detergente apropriado e simulando 50 ciclos e 1h 30min de lavagem. Na avaliação o estado do material após os ciclos, não pode evidenciar descoloração, deformação ou quebra (com foto dos produtos). Laudo de durabilidade, resistência ao calor e segurança do material polímero, por exposição a micro-ondas, não podendo haver liberação de substâncias nocivas, deformação ou degradação do material quando exposta pelo período de 5 minutos à potência de 50 e 100 (com foto dos produtos). Laudo que avalie as a resistência de acordo com a Norma 14535:2008 – com resultados mínimo de dureza de rompimento 6H e dureza de amassamento HB (com foto dos produtos). AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias		
04	Cumbrucilha Peça em formato circular sem aba e capacidade de 400 ml confeccionada em matéria prima de engenharia polimérica de alta resistência a impactos e temperaturas, fabricada pelo processo de transformação por meio de aplicação de calor e pressão em ferramenta. Especificações técnicas: Empilhável, leve, resistente, atóxica, inodora, isenta de metais pesados em conformidade com os padrões internacionais de segurança alimentar resistente a corrosão e a quebra, lisa nas partes interna e externa, 80 formato arredondado, pigmentação homogênea em toda peça, em cor a definir, acabamento polido brilhante, resistente a temperaturas: -30 °C a + 120 °C. Medidas: Diâmetro superior mínimo de 130mm com espessura mínima de 2mm, diâmetro da base mínimo de 60mm, altura da base de mínimo de 5,5mm com espessura mínima de 3mm, altura interna mínima de 46mm e altura total externa mínimo de 55mm. Peso mínimo 75g. Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 5 (cinco) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Relatório de inspeção de Organismo de Certificação de Produto (OCP) atestando que o produto atende ao especificado no edital em nome do licitante; Laudo de resistência a queda (com foto dos produtos): a) Queda livre das peças de altura de 1,5 metros sobre uma superfície de concreto, sem carga, por 5 vezes seguidas, não podendo apresentar danificações permanentes que impossibilite ou torne o uso inadequado; b) Queda livre das peças de altura de 1,5 metros sobre uma superfície de concreto, com carga de 500 gramas, por 5 vezes seguidas, não podendo apresentar danificações permanentes que impossibilite ou torne o uso inadequado; Laudo de resistência a abrasão das peças poliméricas submetidas a raspagem por esponja padrão por 80.000 ciclos em máquina específica de teste de abrasão (com foto dos produtos). Laudo que comprove que as peças poliméricas foram fabricadas com matéria prima inodora, atóxica e isenta de metais pesados, em conformidade com os padrões internacionais de segurança ABNT NBR NM 300-3:2011. Laudo de resistência a manchas causadas por substâncias comuns como ketchup, mostarda e suco de uva e água detergente, aplicadas na superfície das peças poliméricas na quantidade de 5 gramas por 24 horas e após lavagem com água e detergente não poderá restar qualquer mancha ou vestígio da substância aplicada (com foto dos produtos). Laudo de durabilidade das peças poliméricas em condições semelhantes ao uso em uma lavadora de louças industrial, submergindo as peças em tange com água aquecida entre 20C e 100C, alternando temperaturas a cada ciclo, adicionando detergente apropriado e simulando 50 ciclos e 1h 30min de lavagem. Na avaliação o estado do material após os ciclos, não pode evidenciar descoloração, deformação ou quebra (com foto dos produtos). Laudo de durabilidade, resistência ao calor e segurança do material polímero, por exposição a micro-ondas, não podendo haver liberação de substâncias nocivas, deformação ou degradação do material quando exposta pelo período de 5 minutos à potência de 50 e 100 (com foto dos produtos). Laudo que avalie as a resistência de acordo com a Norma 14535:2008 – com resultados mínimo de dureza de rompimento 6H e dureza de amassamento HB (com foto dos produtos). AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	Unidade	2.200



05	Prato Peça em formato circular com aba, confeccionado em matéria prima de engenharia polimérica de alta resistência a impactos e temperaturas, fabricada por processo de transformação com aplicação de calor e pressão em ferramenta. Especificações técnicas: Empilhável, leve, resistente, atóxica, inodora, isenta de metais pesados em conformidade com os padrões internacionais de segurança alimentar, resistente a corrosão e a quebra, lisa nas partes interna e externa, formato arredondado, pigmentação homogênea em toda peça em cor a definir, acabamento polido brilhante, resistente a temperaturas: -30 °C a + 120 °C Medidas: Diâmetro mínimo 245mm, aba mínima de 30mm com espessura mínima de 3,3mm, profundidade interna mínimo: 24mm, altura externa mínimo de 29mm, base inferior de diâmetro mínimo de 125mm com altura e espessura mínima de 2,5mm. Peso mínimo 145g. Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 5 (cinco) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Relatório de inspeção de Organismo de Certificação de Produto (OCP) atestando que o produto atende ao especificado no edital em nome do licitante; Laudo de resistência a queda (com foto dos produtos): a) Queda livre das peças de altura de 1,5 metros sobre uma superfície de concreto, sem carga, por 5 vezes seguidas, não podendo apresentar danificações permanentes que impossibilite ou torne o uso inadequado; b) Queda livre das peças de altura de 1,5 metros sobre uma superfície de concreto, com carga de 500 gramas, por 5 vezes seguidas, não podendo apresentar danificações permanentes que impossibilite ou torne o uso inadequado; Laudo de resistência a abrasão das peças poliméricas submetidas a raspagem por esponja padrão por 80.000 ciclos em máquina específica de teste de abrasão (com foto dos produtos). Laudo que comprove que as peças poliméricas foram fabricadas com matéria prima inodora, atóxica e isenta de metais pesados, em conformidade com os padrões internacionais de segurança ABNT NBR NM 300-3:2011. Laudo de resistência a manchas causadas por substâncias comuns como ketchup, mostarda e suco de uva e água detergente, aplicadas na superfície das peças poliméricas na quantidade de 5 gramas por 24 horas e após lavagem com água e detergente não poderá restar qualquer mancha ou vestígio da substância aplicada (com foto dos produtos). Laudo de durabilidade das peças poliméricas em condições semelhantes ao uso em uma lavadora de louças industrial, submergindo as peças em tanque com água aquecida entre 20C e 100C, alternando temperaturas a cada ciclo, adicionando detergente apropriado e simulando 50 ciclos e 1h 30min de lavagem. Na avaliação o estado do material após os ciclos, não pode evidenciar descoloração, deformação ou quebra (com foto dos produtos). Laudo de durabilidade, resistência ao calor e segurança do material polímero, por exposição a micro-ondas, não podendo haver liberação de substâncias nocivas, deformação ou degradação do material quando exposta pelo período de 5 minutos à potência de 50 e 100 (com foto dos produtos). Laudo que avalie as a resistência de acordo com a Norma 14535:2008 – com resultados mínimo de dureza de rompimento 6H e dureza de amassamento HB (com foto dos produtos). AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	Unidade	2.200
----	---	---------	-------

LOTE 4 - CORTINA

01	Confeção de cortinas com ilhós, varão e suportes Tecido, na cor a definir, acabamento na parte inferior com barra de no mínimo 10 cm, composição sendo de Brim Sarjam, Fibra 100% algodão, com gramatura de Até 210,00 g/m² (+/- 5 %), resistente a Solidez da cor à luz, Solidez da cor à lavagem, Solidez da cor à lavagem a seco, resistência à tração e alongamento, espessura mínima de 0,50 mm, com tratamento antichamas e tratamento antibacteriano, franzimento de 2 vezes a largura da janela ou local a ser instalada a cortina, com ilhós em pvc, diâmetro interno 5 cm, diâmetro externo 7 cm na cor a definir, Varão de 28 mm de diâmetro, com pintura eletrostática e parede de 1,5 mm de tubo em metal com suportes para fixação em ABS, medindo 45 mm x 95 mm (suporte sem o parafuso), tampa para os varões em ABS medindo 35 mm x 40 mm, com Diâmetro de encaixe do suporte para 28 mm, instalada com parafusos, buchas. Nota: Dimensões: Personalizáveis, conforme medidas das áreas de instalação. INCLUSO SERVIÇO DE MEDIÇÕES E INSTALAÇÕES Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 5 (cinco) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Relatórios emitidos por laboratórios de ensaios acreditados pelo Cgcre (Inmetro) de acordo com NBR ISO IEC 17025 acreditados pela Rede Brasileira de Laboratórios de Ensaio (RBLE). • TECIDO: NBR 10591 de 2008 - Materiais têxteis - Determinação da gramatura de superfícies têxteis: Variável Gramatura de tecidos com no mínimo de 200,00 g/m². NBR 13538 de 11/1995 - Material têxtil - Análise qualitativa e NBR 11914 de 04/1992 - Análise quantitativa de materiais têxteis - Análise do conteúdo fibroso do tecido, Variável Fibra 1 e 100% algodão. NBR ISO 105-C06 de 08/2010 - Têxteis — Ensaios de solidez da cor - Parte C06: Solidez da cor à lavagem doméstica e comercial, com resultado de alteração 4-5. NBR ISO 13934-1 de 10/2016 - Têxteis - Propriedades de tração de tecidos - Parte 1:	m²	5.000
----	---	----	-------



Determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira, com resultado mínimo de: Tração urdume 990,00 N, Alongamento urdume 10,00 %, Tração trama 350,00 N e Alongamento trama de 8,50%. ISO 5084:96 - Espessura em tecidos, com resultado mínimo de: 0,50 mm. AATCC TM 147:2016 - Avaliação da atividade antibacteriana pelo método das estrias paralelas, com resultado mínimo de: Bacteria Staphylococcus aureus (ATCC 6538) e Klebsiella pneumoniae (ATCC 4352) Na zona de Inibição não pode haver formação de halo de inibição. AATCC TM 100:2019 – Avaliação de acabamento têxteis antibacterianos Cepa Klebsiella pneumoniae ATCC 4352 e Cepa Staphylococcus aureus ATCC 6538 – Inibição de amostra mínimo de 99% • VARÕES: NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 400 Hrs Grau de empolamento d0 / t0 e Grau de enferrujamento Ri 0). NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas ABNT NBR 11003:2023 – Determinação da verificação da aderência da camada AMOSTRA: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 05 dias uteis.		
--	--	--

LOTE 5 – MÓDULO PARA TRANSPORTE DE ALUNOS - COTA RESERVADA ME EPP -

01	Módulo para transporte interno – 6 lugares Dimensões: Comprimento Total: 1360mm (+/-30mm), Largura Total: 915mm (+/- 30mm), Altura total da Alça: 1070mm (+/-20mm), Altura do apoio de pés até o chão: 285mm (+/-10mm); Estrutura metálica: Base para suporte de carga, fabricado para resistir de forma estrutural o objeto em sua forma de construção e função, fabricado em: - Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼"x1,90mm; - Tubo em aço carbono 70x30x1,50mm (cortado a laser com encaixe para tubo redondo de 1 ¼" distribuída pela extensão da base para suporte de carga no qual recebe a base estrutural para assento). - Chapa de aço carbono com espessura de 1,50mm (cortada a laser com encaixe para tubo de 1 ¼" e com furos para receber os rodízios). Para-choque em material resistente que fica posicionado horizontalmente na área frontal e na traseira para amortecer eventuais choques e gerar proteção no raio de ação. dos usuários, fabricado em: - Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼"x1,50mm (Dobrada e soldada na estrutura de suporte de carga, travada por "mão francesa" fabricada pelo mesmo tubo). - Chapa em aço carbono com espessura de 1,90mm (cortada a laser e com encaixe para tubo 1 ¼" soldada à peça de para-choque traseiro com furos para receber a alça para condutor). Apoio para os pés fabricado em: - Chapa em aço carbono com espessura de 1,20mm (com detalhes em corte a laser ou puncionadas com furos de diâmetro de 08mm somente na área de apoio dos pés). - Tubo em aço carbono com diâmetro de 7/8"x1,50mm (Requadro). - Contendo plataforma 4 plataformas em aço que servem como apoio para entrada e saída dos usuários, devem conter batedores plásticos (proteção nas laterais) que servem como proteção a pintura. Base estrutura para receber o assento fabricado em: - Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼"x1,50mm (Formando 57 uma peça em "U", para receber dois assentos). - Tubo em aço carbono em formato quadrado 20x20x1,50mm (Cortada a Laser com encaixe para tubo redondo e soldado a peça em "U" (base para assento), peça de união). Alça para condutor fabricado em: - Tubo em aço carbono com diâmetro 7/8"x1,90mm (Dobrado em forma de "U" in- vertido) - Chapa em aço carbono com espessura 1,90mm (Cortada a laser com encaixe / apoio para tubo 7/8", e soldada à alça) - Chapa em aço carbono com espessura 1,50mm (Cortada em 45°, com função de "mão francesa"); - Tubo em aço carbono com diâmetro 5/8"x1,50mm (Dobrada em formato retangular, soldado entre a alça, com a função e serventia para ser inserida uma bolsa costurada em corino ou tela em poliéster ou nylon); - Material sintético com fita adesiva na cor preta envolvida na alça para condutor. Rodas: - Borracha Termoplástica maciça evitando manutenções. Dureza: 70 Shore A. (-20°C a +70°C). Produzida com revestimento em borracha termoplástica e núcleo em polipropileno copolímero recicláveis. O perfil da banda de rodagem possui desenho em forma de estrias que permite maior aderência em piso externos e internos. Proporciona rodagem macia e silenciosa, ótima proteção ao piso, excelente resistência química, boa resistência ao desgaste e impactos. Diâmetro do Rodízio 150mm. Assentos: - Cadeiras tipo concha inteiriça indivíduos com capacidade de no mínimo 20 kg confeccionas em polipropileno virgem com sinto de segurança de três pontas apoio para os pés, almofada de poliuretano injetado para maior conforto e apoio frontal. Sistema de segurança que impede que o transporte se movimente sem que o condutor esteja com as duas mãos na guia: Características: Fabricado em aço carbono, acoplado ao rodízio modelo fixo, obtendo o acabamento do mesmo. O sistema eleva a segurança do usuário, pois garante que qualquer movimento do transporte só ocorra com a intenção do usuário, evitando acidentes. Acompanha: Caixa de som com suporte que se acopla a alça do condutor, a prova d'água com sistema Bluetooth, cartão SD ou cabo P2. O módulo para transporte dever ser montado por meio de parafusos métricos deve ter: - 01 Base de suporte de carga; - 04 Base estrutural do assento; - 01 Alça para condutor; - 06 Assentos (com cinto de segurança de 3 pontos e apoio de mão); - 02 Sistema de freio com a utilização de acionamento duplo; - 02 Rodízios frontais livres; - 02 Rodízios fixos; - 01 Bolsa tipo guarda volume; - 01 Caixa de som com suporte; Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 5 (cinco) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, , conforme normas abaixo,	Unidade	10
----	--	---------	----



	acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril 58 cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca		
	AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;		
02	Módulo para transporte interno – 8 lugares Dimensões: Comprimento Total: 1780mm (+/-30mm), Largura Total: 915mm (+/- 30mm), Altura total da Alça: 1070mm (+/-20mm), Altura do apoio de pés até o chão: 285mm (+/-10mm); Estrutura metálica: Base para suporte de carga, fabricado para resistir de forma estrutural o objeto em sua forma de construção e função, fabricado em: - Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼"x1,90mm - Tubo em aço carbono 70x30x1,50mm (cortado a laser com encaixe para tubo redondo de 1 ¼" distribuída pela extensão da base para suporte de carga no qual recebe a base estrutural para assento). - Chapa de aço carbono com espessura de 1,50mm (cortada a laser com encaixe para tubo de 1 ¼" e com furos para receber os rodízios). Para-choque em material resistente que fica posicionado horizontalmente na área frontal e na traseira para amortecer eventuais choques e gerar proteção no raio de ação. dos usuários, fabricado em: - Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼"x1,50mm (Dobrada e soldada na estrutura de suporte de carga, travada por "mão francesa" fabricada pelo mesmo tubo). - Chapa em aço carbono com espessura de 1,90mm (cortada a laser e com encaixe para tubo 1 ¼" soldada à peça de para-choque traseiro com furos para receber a alça para condutor). Apoio para os pés fabricado em: - Chapa em aço carbono com espessura de 1,20mm (com detalhes em corte a laser ou puncionadas com furos de diâmetro de 08mm somente na área de apoio dos pés). - Tubo em aço carbono com diâmetro de 7/8"x1,50mm (Requadro). - Contendo plataforma 4 plataformas em aço que servem como apoio para entrada e saída dos usuários, devem conter batedores plásticos (proteção nas laterais) que servem como proteção a pintura. Base estrutura para receber o assento fabricado em: - Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼"x1,50mm (Formando uma peça em "U", para receber dois assentos). - Tubo em aço carbono em formato quadrado 20x20x1,50mm (Cortada a Laser com encaixe para tubo redondo e soldado a peça em "U" (base para assento), peça de união). Alça para condutor fabricado em: - Tubo em aço carbono com diâmetro 7/8"x1,90mm (Dobrado em forma de "U" in- vertido) - Chapa em aço carbono com espessura 1,90mm (Cortada a laser com encaixe / apoio para tubo 7/8", e soldada à alça) - Chapa em aço carbono com espessura 1,50mm (Cortada em 45°, com função de "mão francesa") - Tubo em aço carbono com diâmetro 5/8"x1,50mm (Dobrada em formato retangular, soldado entre a alça, com a função e serventia para ser inserida uma bolsa costurada em corino ou tela de poliéster ou nylon) 59 - Material sintético com fita adesiva na cor preta envolvida na alça para condutor. Rodas - Borracha Termoplástica maciça evitando manutenções. Dureza: 70 Shore A. (-20°C a +70°C). Produzida com revestimento em borracha termoplástica e núcleo em polipropileno copolímero recicláveis. O perfil da banda de rodagem possui desenho em forma de estrias que permite maior aderência em piso externos e internos. Proporciona rodagem macia e silenciosa, ótima proteção ao piso, excelente resistência química, boa resistência ao desgaste e impactos. Diâmetro do Rodízio 150mm. Assentos - Cadeiras tipo concha inteira individual com capacidade de no mínimo 20 kg confeccionadas em polipropileno virgem com sinto de segurança de três pontos apoio para os pés, almofada de poliuretano injetado para maior conforto e apoio frontal. - Sistema de segurança que impede que o transporte se movimente sem que o condutor esteja com as duas mãos na guia: Características: Fabricado em aço carbono, acoplado ao rodízio modelo fixo, obtendo o acabamento do mesmo. O sistema eleva a segurança do usuário, pois garante que qualquer movimento do transporte só ocorra com a intenção do usuário, evitando acidentes; Acompanha: Caixa de som com suporte que se acopla a alça do condutor, a prova d'água com sistema Bluetooth, cartão SD ou cabo P2. O modulo para transporte de- ver ser montado por meio de parafusos métricos; o modulo deve ter: - 01 Base de suporte de carga; - 04 Base estrutural do assento; - 01 Alça para condutor; - 08 Assentos (com cinto de segurança de 3 pontos e apoio de mão); - 02 Sistema de freio com a utilização de acionamento duplo; - 02 Rodízios frontais livres; - 02 Rodízios fixos; - 01 Bolsa tipo guarda volume; - 01 Caixa de som com suporte; Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 5 (cinco) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, , conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril 58 cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	Unidade	10



PREFEITURA MUNICIPAL DE JUQUIÁ – CNPJ: 46.585.964/0001-40

Rua Mohamed Said Hedjazi, 42 – Bairro Floresta – Juquiá – SP 11800-000

Email: prefeitura@juquia.sp.gov.br - Telefone: (13)3844-6111 Ramal: 212