EDITAL PREGÃO ELETRÔNICO Nº 122/2026

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 122/2026

PROCESSO Nº 143/2026

CRITÉRIO DE JULGAMENTO: MENOR PREÇO POR ITEM

LOCAL: WWW.NOVOBBMNET.COM.BR

FINALIDADE: REGISTRO DE PREÇOS PARA EVENTUAL AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS PARA A SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

INICIO DE RECEBIMENTO DAS PROPOSTAS 28/10/2026 AS 16H00

TÉRMINO DO RECEBIMENTO DE PROPOSTAS: 17/11/2026 AS 13H59

ABERTURA E ANÁLISE DE PROPOSTA: 17/11/2026 AS 14H00

INÍCIO DA ETAPA DE LANCES: 17/11/2026 AS 14H01

SISTEMA: BBMNET LICITAÇÕES ELETRONICAS

MODO DE DISPUTA: ABERTO

OBJETO: REGISTRO DE PREÇOS PARA EVENTUAL AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS PARA A SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

EXCLUSIVO PARA ME/EPP: NÃO

VALIDADE DA PROPOSTA: 60 (SESSENTA) DIAS

Torna-se público que a Prefeitura Municipal de Cerqueira César, por meio da Secretaria Municipal de Educação, sediado na Rua Olímpio Pavan, nº 290 – Centro, na cidade de Cerqueira César, realizará licitação, na modalidade PREGÃO, na forma ELETRÔNICA, nos termos da Lei nº 14.133, de 2021, e demais legislação aplicável e, ainda, de acordo com as condições estabelecidas neste Edital.

1. DO OBJETO

1.1. O objeto da presente licitação cuida da eventual aquisição de mobiliários para a Secretaria Municipal de Educação, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste Edital e seus anexos.

2. DA PARTICIPAÇÃO NA LICITAÇÃO

2.1. Poderão participar deste Pregão os interessados que estiverem previamente credenciados no Plataforma BBMNET Licitações Eletrônicas da Bolsa Brasileira de Mercadorias, no endereço www.novobbmnet.com.br.

2.2. O licitante responsabiliza-se exclusiva e formalmente pelas transações efetuadas em seu nome, assume como firmes e verdadeiras suas propostas e seus lances, inclusive

os atos praticados diretamente ou por seu representante, excluída a responsabilidade do provedor do sistema ou do órgão ou entidade promotora da licitação por eventuais danos decorrentes de uso indevido das credenciais de acesso, ainda que por terceiros.

2.3. tratamento favorecido para as microempresas e empresas de pequeno porte, para as sociedades cooperativas mencionadas no artigo 16 da Lei nº 14.133, de 2021, para o agricultor familiar, o produtor rural pessoa física e para o microempreendedor individual - MEI, nos limites previstos da Lei Complementar nº 123, de 2006.

2.4. Não poderão disputar esta licitação:

2.4.1. aquele que não atenda às condições deste Edital e seu(s) anexo(s);

2.4.2. autor do anteprojeto, do projeto básico ou do projeto executivo, pessoa física ou jurídica, quando a licitação versar sobre serviços ou fornecimento de bens a ele relacionados;

2.4.3. empresa, isoladamente ou em consórcio, responsável pela elaboração do projeto básico ou do projeto executivo, ou empresa da qual o autor do projeto seja dirigente, gerente, controlador, acionista ou detentor de mais de 5% (cinco por cento) do capital com direito a voto, responsável técnico ou subcontratado, quando a licitação versar sobre serviços ou fornecimento de bens a ela necessários;

2.4.4. pessoa física ou jurídica que se encontre, ao tempo da licitação, impossibilitada de participar da licitação em decorrência de sanção que lhe foi imposta;

2.4.5. aquele que mantenha vínculo de natureza técnica, comercial, econômica, financeira, trabalhista ou civil com dirigente do órgão ou entidade contratante ou com agente público que desempenhe função na licitação ou atue na fiscalização ou na gestão do contrato, ou que deles seja cônjuge, companheiro ou parente em linha reta, colateral ou por afinidade, até o terceiro grau;

2.4.6. empresas controladoras, controladas ou coligadas, nos termos da Lei nº 6.404, de 15 de dezembro de 1976, concorrendo entre si;

2.4.7. pessoa física ou jurídica que, nos 5 (cinco) anos anteriores à divulgação do edital, tenha sido condenada judicialmente, com trânsito em julgado, por exploração de trabalho infantil, por submissão de trabalhadores a condições análogas às de escravo ou por contratação de adolescentes nos casos vedados pela legislação trabalhista;

2.4.8. agente público do órgão ou entidade licitante;

2.4.9. Organizações da Sociedade Civil de Interesse Público - OSCIP, atuando nessa condição;

2.4.10. Não poderá participar, direta ou indiretamente, da licitação ou da execução do contrato agente público do órgão ou entidade contratante, devendo ser observadas as

situações que possam configurar conflito de interesses no exercício ou após o exercício do cargo ou emprego, nos termos da legislação que disciplina a matéria, conforme § 1º do art. 9º da Lei n.º 14.133, de 2021.

2.5. O impedimento de que trata o item 2.4.4 será também aplicado ao licitante que atue em substituição a outra pessoa, física ou jurídica, com o intuito de burlar a efetividade da sanção a ela aplicada, inclusive a sua controladora, controlada ou coligada, desde que devidamente comprovado o ilícito ou a utilização fraudulenta da personalidade jurídica do licitante.

2.6. A critério da Administração e exclusivamente a seu serviço, o autor dos projetos e a empresa a que se referem os itens 2.4.2 e 2.4.3 poderão participar no apoio das atividades de planejamento da contratação, de execução da licitação ou de gestão do contrato, desde que sob supervisão exclusiva de agentes públicos do órgão ou entidade.

2.7. Equiparam-se aos autores do projeto as empresas integrantes do mesmo grupo econômico.

2.8. O disposto nos itens 2.4.2 e 2.4.3 não impede a licitação ou a contratação de serviço que inclua como encargo do contratado a elaboração do projeto básico e do projeto executivo, nas contratações integradas, e do projeto executivo, nos demais regimes de execução.

2.9. Em licitações e contratações realizadas no âmbito de projetos e programas parcialmente financiados por agência oficial de cooperação estrangeira ou por organismo financeiro internacional com recursos do financiamento ou da contrapartida nacional, não poderá participar pessoa física ou jurídica que integre o rol de pessoas sancionadas por essas entidades ou que seja declarada inidônea nos termos da Lei nº 14.133/2021.

2.10. A vedação de que trata o item 2.4.8 estende-se a terceiro que auxilie a condução da contratação na qualidade de integrante de equipe de apoio, profissional especializado ou funcionário ou representante de empresa que preste assessoria técnica.

3. DA APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA

3.1. Os licitantes encaminharão, exclusivamente por meio do sistema eletrônico, a proposta com o preço, conforme o critério de julgamento adotado neste Edital, até o fim do recebimento de propostas.

3.2. No cadastramento da proposta inicial, o licitante declarará, em campo próprio do sistema, que:

3.2.1. cumpre plenamente os requisitos de habilitação;

3.2.2. está ciente e concorda com as condições contidas no edital e seus anexos, bem como de que a proposta apresentada está em conformidade com o edital e que o valor

ofertado compreende a integralidade dos custos para atendimento dos direitos trabalhistas assegurados na Constituição Federal, nas leis trabalhistas, nas normas infralegais, nas convenções coletivas de trabalho e nos termos de ajustamento de conduta vigentes na data de sua entrega em definitivo;

3.2.3. não emprega menor de 18 anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de 16 anos, salvo menor, a partir de 14 anos, na condição de aprendiz, nos termos do artigo 7°, XXXIII, da Constituição;

3.2.4. não possui, em sua cadeia produtiva, empregados executando trabalho degradante ou forçado, observando o disposto nos incisos III e IV do art. 1º e no inciso III do art. 5º da Constituição Federal;

3.2.5. cumpre as exigências de reserva de cargos para pessoa com deficiência e para reabilitado da Previdência Social, previstas no art. 93 da Lei 8.213/1991.

3.3. O licitante organizado em cooperativa deverá declarar, ainda, em campo próprio do sistema eletrônico, que cumpre os requisitos estabelecidos no artigo 16 da Lei nº 14.133, de 2021.

3.4. O fornecedor enquadrado como microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa deverá declarar, ainda, em campo próprio do sistema eletrônico, que cumpre os requisitos estabelecidos no artigo 3° da Lei Complementar nº 123, de 2006, estando apto a usufruir do tratamento favorecido estabelecido em seus arts. 42 a 49, observado o disposto nos §§ 1º ao 3º do art. 4º, da Lei n.º 14.133, de 2021.

3.4.1. no item exclusivo para participação de microempresas e empresas de pequeno porte, a assinalação do campo “nenhuma”, impedirá o prosseguimento no certame, para aquele item;

3.4.2. nos itens em que a participação não for exclusiva para microempresas e empresas de pequeno porte, a assinalação do campo “nenhuma”, apenas produzirá o efeito de o licitante não ter direito ao tratamento favorecido previsto na Lei Complementar nº 123, de 2006, mesmo que microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa.

3.5. A falsidade da declaração de que trata os itens 3.2 ao 3.4 sujeitará o licitante às sanções previstas na Lei nº 14.133, de 2021, e neste Edital.

3.6. Não haverá ordem de classificação na etapa de apresentação da proposta pelo licitante, o que ocorrerá somente após os procedimentos de abertura da sessão pública e da fase de envio de lances.

3.7. Serão disponibilizados para acesso público os documentos que compõem a proposta dos licitantes convocados para apresentação de propostas, a partir da fase de julgamento e aceitação das propostas.

3.8. Caberá ao licitante interessado em participar da licitação acompanhar as operações no sistema eletrônico durante o processo licitatório e se responsabilizar pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da inobservância de mensagens emitidas pela Administração ou de sua desconexão.

3.9. O licitante deverá comunicar imediatamente ao provedor do sistema qualquer acontecimento que possa comprometer o sigilo ou a segurança, para providências.

4. DO PREENCHIMENTO E ENVIO DA PROPOSTA

4.1 As licitações aptas para o recebimento de propostas estão disponíveis na Plataforma BBMNET no menu **"Sala de Disputa",** no campo das licitações na coluna (menu) da etapa **"Aberto para receber propostas"**.

4.1.1. O licitante interessado poderá utilizar filtros de buscas e selecionar o lote/item de interesse e, posteriormente preencher os campos exigidos no sistema e finalizar no comando "enviar proposta".

4.1.2. O licitante deverá enviar a sua proposta mediante o preenchimento prévio das informações exigidas no Sistema.

4.1.3 O Acesso para participar das licitações está condicionado ao cadastro prévio do interessado na Plataforma BBMNET Licitações.

4.2. Todas as especificações do objeto contidas na proposta vinculam o licitante.

4.3. Nos valores propostos estarão inclusos todos os custos operacionais, encargos previdenciários, trabalhistas, tributários, comerciais e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente na execução do objeto.

4.4. Os preços ofertados, tanto na proposta inicial, quanto na etapa de lances, serão de exclusiva responsabilidade do licitante.

4.5. Se o regime tributário da empresa implicar o recolhimento de tributos em percentuais variáveis, a cotação adequada será a que corresponde à média dos efetivos recolhimentos da empresa nos últimos doze meses.

4.6. Independentemente do percentual de tributo inserido na planilha, no pagamento serão retidos na fonte os percentuais estabelecidos na legislação vigente.

4.7. Os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta, anteriormente inseridos no sistema, dentro do período em que o sistema esteja aberto para o recebimento de proposta.

4.8. A apresentação das propostas implica obrigatoriedade do cumprimento das disposições nelas contidas, em conformidade com o que dispõe o Termo de Referência, assumindo o proponente o compromisso de executar o objeto licitado nos seus termos,

bem como de fornecer os materiais, em quantidades e qualidades adequadas à perfeita execução contratual, promovendo, quando requerido, sua substituição.

4.9. A apresentação das propostas implica obrigatoriedade do cumprimento das disposições nelas contidas, em conformidade com o que dispõe o Termo de Referência, assumindo o proponente o compromisso de executar o objeto licitado nos seus termos, bem como de fornecer os materiais, equipamentos, ferramentas e utensílios necessários, em quantidades e qualidades adequadas à perfeita execução contratual, promovendo, quando requerido, sua substituição.

4.10. O prazo de validade da proposta não será inferior a 60 (sessenta) dias, a contar da data de sua apresentação.

4.11. Eventual sobrepreço ou superfaturamento da proposta ou lance poderá ser objeto de apuração de responsabilidade.

4.12. Independente do percentual de tributo inserido na planilha, no pagamento serão retidos na fonte os percentuais estabelecidos na legislação vigente.

4.13. Quando for exigido pelo Pregoeiro, o licitante deverá preencher a ficha técnica do produto ou serviços, juntamente com as informações adicionais. A ficha técnica, quando obrigatória, será enviada através de comando próprio disponível no Sistema ao licitante.

4.13.1. O licitante não poderá em hipótese nenhuma se identificar na ficha técnica, sob pena de desclassificação.

5. DA ABERTURA DA SESSÃO, CLASSIFICAÇÃO DAS PROPOSTAS E FORMULAÇÃO DE LANCES

5.1. A abertura da presente licitação dar-se-á automaticamente em sessão pública, por meio de sistema eletrônico, na data, horário e local indicados neste Edital.

5.2. Os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta, quando for o caso, anteriormente inseridos no sistema, até a etapa de abertura da sessão pública,

5.3. Quando autorizado e devidamente justificado pelo pregoeiro, os licitantes poderão alterar a proposta anteriormente inserida no sistema durante a fase de análise de propostas.

5.3.1. Será desclassificada a proposta que identifique o licitante.

5.3.2. A desclassificação será sempre fundamentada e registrada no sistema, com acompanhamento em tempo real por todos os participantes.

5.3.3. A não desclassificação da proposta não impede o seu julgamento definitivo em sentido contrário, levado a efeito na fase de aceitação.

5.4. O sistema ordenará automaticamente as propostas classificadas, sendo que somente estas participarão da fase de lances.

5.5. O sistema disponibilizará campo próprio para troca de mensagens entre o Pregoeiro e os licitantes, bem como as mensagens automáticas enviadas pelo próprio sistema.

5.6. Iniciada a etapa competitiva, os licitantes deverão encaminhar lances exclusivamente por meio de sistema eletrônico, sendo imediatamente informados do seu recebimento e do valor consignado no registro.

5.7. O lance deverá ser ofertado pelo valor unitário

5.8. Os licitantes poderão oferecer lances sucessivos, observando o horário fixado para abertura da sessão e as regras estabelecidas no Edital.

5.9. O licitante somente poderá oferecer lance de valor inferior ao último por ele ofertado e registrado pelo sistema.

5.10. O procedimento seguirá de acordo com o **MODO DE DISPUTA ABERTO**.

5.11. No pregão eletrônico o **MODO DE DISPUTA "ABERTO",** os licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos, com prorrogações.

5.11.1. A etapa de lances da sessão pública terá duração de dez minutos e, após isso, será prorrogada automaticamente pelo sistema quando houver lance ofertado nos últimos dois minutos do período de duração da sessão pública.

5.11.2. A prorrogação automática da etapa de lances, de que trata o subitem anterior, será de dois minutos e ocorrerá sucessivamente sempre que houver lances enviados nesse período de prorrogação, inclusive no caso de lances intermediários.

5.11.3. Não havendo novos lances na forma estabelecida nos itens anteriores, a sessão pública encerrar-se-á automaticamente, e o sistema ordenará e divulgará os lances conforme a ordem final de classificação.

5.12 Serão aceitos lances inferiores, iguais ou superiores ao lance de menor valor já ofertado.

5.13 Durante o transcurso da sessão pública, os licitantes serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado, vedada a identificação do licitante.

5.14 No caso de desconexão com o Pregoeiro, no decorrer da etapa competitiva do Pregão, o sistema eletrônico poderá permanecer acessível aos licitantes para a recepção dos lances.

5.15 Quando a desconexão do sistema eletrônico para o pregoeiro persistir por tempo superior a 3 (três) horas a sessão pública será suspensa e reiniciada somente após

decorridas vinte e quatro horas da comunicação do fato pelo Pregoeiro aos participantes, no sítio eletrônico utilizado para divulgação.

5.16 Caso o licitante não apresente lances, concorrerá com o valor de sua proposta.

5.17 Encerrada a etapa de lances, o sistema identificará as microempresas e empresas de pequeno porte participantes, procedendo à comparação com os valores da primeira colocada para o fim de aplicar-se o disposto nos arts. 44 e 45 da Lei Complementar nº 123, de 2006.

5.17.1 Nessas condições, as propostas de microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrarem na faixa de até 5% (cinco por cento) acima da melhor proposta ou melhor lance serão consideradas empatadas com a primeira colocada.

5.17.2 A melhor classificada nos termos do subitem anterior terá o direito de encaminhar uma última oferta para desempate, obrigatoriamente em valor inferior ao da primeira colocada, no prazo de 5 (cinco) minutos controlados pelo sistema, contados após a comunicação automática para tanto.

5.17.3 Caso a microempresa ou a empresa de pequeno porte melhor classificada desista ou não se manifeste no prazo estabelecido, serão convocadas as demais licitantes microempresa e empresa de pequeno porte que se encontrem naquele intervalo de 5% (cinco por cento), na ordem de classificação, para o exercício do mesmo direito, no prazo estabelecido no subitem anterior.

5.17.4 Não se aplicará o desempate de que tratam os arts. 44 e 45 da Lei Complementar nº 123/2006, quando a primeira colocada também tiver se declarado microempresa ou empresa de pequeno porte.

5.17.5 Havendo empate entre propostas ou lances, o critério de desempate será aquele previsto no art. 60 da Lei nº 14.133, de 2021, nesta ordem:

5.17.5.1 disputa final, hipótese em que os licitantes empatados poderão apresentar nova proposta em ato contínuo à classificação;

5.17.5.2 avaliação do desempenho contratual prévio dos licitantes, para a qual deverão preferencialmente ser utilizados registros cadastrais para efeito de atesto de cumprimento de obrigações previstos nesta Lei;

5.17.5.3 desenvolvimento pelo licitante de ações de equidade entre homens e mulheres no ambiente de trabalho, conforme regulamento;

5.17.5.4 desenvolvimento pelo licitante de programa de integridade (*compliance*), conforme orientações dos órgãos de controle.

5.17.6 Persistindo o empate, será assegurada preferência, sucessivamente, aos bens e serviços produzidos ou prestados por:

5.17.6.1 empresas estabelecidas no território do Estado ou do Distrito Federal do órgão ou entidade da Administração Pública estadual ou distrital licitante ou, no caso de licitação realizada por órgão ou entidade de Município, no território do Estado em que este se localize;

5.17.6.2 empresas brasileiras;

5.17.6.3 empresas que invistam em pesquisa e no desenvolvimento de tecnologia no País;

5.17.6.4 empresas que comprovem a prática de mitigação, nos termos da Lei nº 12.187, de 29 de dezembro de 2009.

5.18 Encerrada a etapa de envio de lances da sessão pública, na hipótese da proposta do primeiro colocado permanecer acima do preço máximo ou inferior ao desconto definido para a contratação, o pregoeiro poderá negociar condições mais vantajosas, após definido o resultado do julgamento.

5.18.1 A negociação poderá ser feita com os demais licitantes, segundo a ordem de classificação inicialmente estabelecida, quando o primeiro colocado, mesmo após a negociação, for desclassificado em razão de sua proposta permanecer acima do preço máximo definido pela Administração.

5.18.2 A negociação será realizada por meio do sistema, podendo ser acompanhada pelos demais licitantes.

5.18.3 O resultado da negociação será divulgado a todos os licitantes e anexado aos autos do processo licitatório.

5.19 Será desclassificada a proposta que:

5.19.1 contiver vícios insanáveis;

5.19.2 não obedecer às especificações técnicas contidas no Termo de Referência;

5.19.3 apresentar preços inexequíveis ou permanecerem acima do preço máximo definido para a contratação;

5.19.4 não tiverem sua exequibilidade demonstrada, quando exigido pela Administração;

5.19.5 apresentar desconformidade com quaisquer outras exigências deste Edital ou seus anexos, desde que insanável.

5.20 No caso de bens e serviços em geral, é indício de inexequibilidade das propostas valores inferiores a 50% (cinquenta por cento) do valor orçado pela Administração.

5.20.1 A inexequibilidade, na hipótese de que trata o **caput**, só será considerada após diligência do pregoeiro, que comprove:

5.20.1.1 que o custo do licitante ultrapassa o valor da proposta; e

5.20.1.2 inexistirem custos de oportunidade capazes de justificar o vulto da oferta.

5.21 Se houver indícios de inexequibilidade da proposta de preço, ou em caso da necessidade de esclarecimentos complementares, poderão ser efetuadas diligências, para que a empresa comprove a exequibilidade da proposta.

5.22 Caso o custo global estimado do objeto licitado tenha sido decomposto em seus respectivos custos unitários por meio de Planilha de Custos e Formação de Preços elaborada pela Administração, o licitante classificado em primeiro lugar será convocado para apresentar Planilha por ele elaborada, com os respectivos valores adequados ao valor final da sua proposta, sob pena de não aceitação da proposta.

5.22.1 Em se tratando de serviços de engenharia, o licitante vencedor será convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, as planilhas com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, seguindo o modelo elaborado pela Administração, bem como com detalhamento das Bonificações e Despesas Indiretas (BDI) e dos Encargos Sociais (ES), com os respectivos valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, no caso de empreitada por preço global, empreitada integral, contratação semi-integrada e contratação integrada, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato.

5.23 Erros no preenchimento da planilha não constituem motivo para a desclassificação da proposta. A planilha poderá ser ajustada pelo fornecedor, no prazo indicado pelo sistema, desde que não haja majoração do preço.

5.23.1 O ajuste de que trata este dispositivo se limita a sanar erros ou falhas que não alterem a substância das propostas;

5.23.2 Considera-se erro no preenchimento da planilha passível de correção a indicação de recolhimento de impostos e contribuições na forma do Simples Nacional, quando não cabível esse regime.

5.23.3 O pregoeiro solicitará ao licitante mais bem classificado que, no prazo de 04 (quatro) horas, envie a proposta adequada ao último lance ofertado após a negociação realizada, em campo próprio do Sistema, acompanhada, se for o caso, dos documentos complementares, quando necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados.

5.23.4 É facultado ao pregoeiro prorrogar o prazo estabelecido, a partir de solicitação fundamentada feita no chat pelo licitante, antes de findo o prazo.

6 DA FASE DE HABILITAÇÃO

6.12 Encerrada a etapa de negociação e aceitação, será iniciada a fase de Habilitação, onde será disponibilizado ao licitante classificado em primeiro lugar, o comando para

inserção dos documentos de Habilitação. O prazo para a inserção dos documentos solicitados neste edital será de 04 (quatro) horas, a contar do disparo da mensagem da liberação do comando para inserção dos documentos, sujeito a desclassificação, caso não faça no tempo determinado.

6.13 O pregoeiro verificará se o licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar atende às condições de participação no certame, conforme previsto no art. 14 da Lei nº 14.133/2021, legislação correlata e no item 2.4 do edital, especialmente quanto à existência de sanção que impeça a participação no certame ou a futura contratação, mediante a consulta aos seguintes cadastros:

a) Registro Cadastral ou Registro de Sanções Administrativas do órgão licitante, se houver; e

b) Consulta Consolidada de Pessoa Jurídica (TCU) (https://certidoes-apf.apps.tcu.gov.br/).

6.14 Caso atendidas as condições de participação, será iniciado o procedimento de habilitação.

6.15 Caso o licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar enquadre-se no tratamento favorecido às ME/EPPs, o pregoeiro obedecerá ao disposto nos arts. 42 e 43 da Lei Complementar nº 23/06.

6.16 Os documentos previstos no Termo de Referência, necessários e suficientes para demonstrar a capacidade do licitante de realizar o objeto da licitação, serão exigidos do licitante melhor classificado para fins de habilitação, nos termos dos.

6.17 **Habilitação Jurídica**

6.17.1 Ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, ou registro empresarial devidamente registrado. Em se tratando de sociedade por ações, o estatuto social deverá vir acompanhado dos documentos de eleição de seus administradores.

6.17.2 Autorização para o exercício da atividade a ser contratada, quando cabível.

6.17.3 Ficha Cadastral da Junta Comercial

6.18 **Regularidade Fiscal Federal e Trabalhista**

6.18.1 CNPJ – Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica emitido pelo Ministério da Fazenda.

6.18.2 Prova de inscrição no Cadastro de Contribuintes Estadual ou Municipal, relativo à sede ou domicílio do licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto do certame;

6.18.3 Prova de Regularidade para com a Fazenda Nacional, comprovada mediante fornecimento de Certidão conjunta negativa de débitos relativos a Tributos Federais e a Dívida Ativa da União, e Seguridade Social.

6.18.4 Certidão de regularidade de débitos tributários com a Fazenda Estadual e Municipal;

6.18.5 FGTS - Prova de regularidade de recolhimento de Fundo de Garantia por Tempo de Serviço-FGTS, mediante a apresentação de Certificado fornecido pela Caixa Econômica Federal.

6.18.6 CNDT - Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de Certidão Negativa, nos termos do Título VII-A da Consolidação das Leis do Trabalho, disponível no Portal do Tribunal Superior do Trabalho (www.tst.jus.br/certidao)

6.19 **Qualificação Econômico-Financeira**

Certidão negativa de feitos sobre falência, expedida pelo distribuidor da sede da licitante.
Balanço Patrimonial e Demonstrações Contábeis do último exercício social já exigível e apresentado na forma da lei, que comprove a boa situação financeira da empresa, vedada a sua substituição por balancetes ou balanços provisórios, podendo ser atualizado por índices oficiais, quando encerrado há mais de 03 (três) meses, nos seguintes termos:

a) Sociedades regidas pela Lei n° 6.404/76 (sociedades anônimas): publicados em Diário Oficial ou em jornais de grande circulação ou por fotocópia registrada ou autenticada na Junta Comercial da sede ou domicílio da licitante ou no Cartório de Registro, conforme o caso;

b) Sociedades limitadas: fotocópia do balanço e demonstrações contábeis, devidamente registrados ou autenticados na Junta Comercial da sede ou domicílio da licitante ou no Cartório de Registro, conforme o caso, inclusive com os termos de abertura e encerramento, devidamente autenticados;

c) Sociedades criadas no exercício em curso ou com criação em período anterior ao limite exigido para registro legal do balanço: fotocópia do balanço de abertura, devidamente registrado ou autenticado na Junta Comercial da sede ou domicílio da licitante ou no Cartório de Registro, conforme o caso;

d) Sociedades sujeitas ao regime estabelecido na Lei Complementar nº 123/06 (Estatuto do Microempreendedor Individual, Microempresas, das Empresas de Pequeno Porte e Cooperativas), fotocópia do balanço e demonstrações contábeis, devidamente registrados ou autenticados na Junta Comercial da sede ou domicílio da licitante ou no Cartório de Registro, conforme o caso, inclusive com os termos de abertura e encerramento, devidamente autenticados;

e) Empresas optantes ou obrigadas a Escrituração Contábil Digital (ECD), parte integrante do SPED (Sistema Público de Escrituração Digital), devem apresentar o Balanço nos termos do Decreto nº 6.022, de 22 de janeiro de 2007, Instrução Normativa RFB nº 1594, de 01 de dezembro de 2015, Decreto nº 8.683, de 25 de fevereiro de 2016,

alterações destes e demais legislações vigentes, sendo o balanço e demonstrações contábeis com os respectivos Termos de Abertura e Encerramento e Recibo de Entrega com o devido código de autenticação para que seja possível verificar a autenticidade das informações apresentadas.

Apresentação dos índices de liquidez da licitante, para comprovação de sua boa situação financeira, calculados a partir do balanço patrimonial do último exercício social, admitida a atualização de seus valores por índices oficiais, quando encerrado há mais de 03 (três) meses da data da apresentação da proposta, que deverá atender ou superar os índices a seguir expostos, sob pena de inabilitação:

$$ILC = \frac{\text{ATIVO CIRCULANTE}}{\text{PASSIVO CIRCULANTE}} \geq 1{,}00$$

$$ILG = \frac{\text{ATIVO CIRCULANTE + REALIZÁVEL A LONGO PRAZO}}{\text{PASSIVO CIRCULANTE + EXIGÍVEL A LONGO PRAZO}} \geq 1{,}00$$

$$IEG = \frac{\text{PASSIVO CIRCULANTE + EXIGÍVEL A LONGO PRAZO}}{\text{ATIVO TOTAL}} \leq 0{,}50$$

Onde " ≥ " maior ou igual e " ≤ " menor ou igual.
Sendo:
ILC = índice de liquidez corrente
ILG = índice de liquidez geral
IEG = índice de endividamento geral

As empresas que não atenderem ou apresentarem qualquer dos índices referidos no subitem, deverão comprovar patrimônio líquido ou capital social de pelo o menos 10% (dez por cento) do valor total estimado da licitação;

Declarações complementares de apresentação obrigatória:

Declaração de pleno cumprimento dos requisitos de habilitação.

Em se tratando de microempresa ou de empresa de pequeno porte, declaração subscrita por representante legal do licitante afirmando o seu enquadramento nos critérios previstos no artigo 3º da Lei Complementar Federal n° 123/2006, bem como sua não inclusão nas vedações previstas no mesmo diploma legal.

Em se tratando de cooperativa que preencha as condições estabelecidas no artigo 34 da Lei Federal nº 11.488/2007, declaração subscrita por representante legal do licitante afirmando que seu estatuto foi adequado à Lei Federal nº 12.690/2012 e que aufere Receita Bruta até o limite definido no inciso II do caput do art. 3º da Lei Complementar Federal n° 123/2006.

Declaração de que cumpre as exigências de reserva de cargos para pessoa com deficiência e para reabilitado da Previdência Social, previstas no art. 93 da Lei nº 8.213/1991.

Os documentos exigidos para fins de habilitação serão apresentados por meio eletrônico, via Sistema BBMNET.

Havendo dúvida sobre a veracidade do documento, será exigida a apresentação dos originais não-digitais.

Eventual inabilitação do licitante será considerada para fins de apuração da veracidade das informações prestadas na declaração de cumprimento aos requisitos de habilitação, conforme o art. 63, I, da Lei nº 14.133/2021.

O licitante deverá apresentar, sob pena de desclassificação, declaração de que suas propostas econômicas compreendem a integralidade dos custos para atendimento dos direitos trabalhistas assegurados na Constituição Federal, nas leis trabalhistas, nas normas infralegais, nas convenções coletivas de trabalho e nos termos de ajustamento de conduta vigentes na data de entrega das propostas.

A verificação pelo pregoeiro, em sítios eletrônicos oficiais de órgãos e entidades emissores de certidões constitui meio legal de prova, para fins de habilitação.
Os documentos adicionais exigidos para habilitação serão enviados por meio do sistema, em formato digital, no prazo estipulado pelo pregoeiro.

Após a vinculação dos documentos para habilitação, não será permitida a substituição ou a apresentação de novos documentos, salvo em sede de diligência:

complementação de informações acerca dos documentos já apresentados pelos licitantes e desde que necessária para apurar fatos existentes à época da abertura do certame; e

atualização de documentos cuja validade tenha expirado após a data de recebimento das propostas;

Na análise dos documentos de habilitação, a comissão de contratação poderá sanar erros ou falhas, que não alterem a substância dos documentos e sua validade jurídica, mediante decisão fundamentada, registrada em ata e acessível a todos, atribuindo-lhes eficácia para fins de habilitação e classificação.

Na hipótese de o licitante não atender às exigências para habilitação, o pregoeiro examinará a proposta subsequente e assim sucessivamente, na ordem de classificação, até a apuração de uma proposta que atenda ao presente edital.

Na hipótese de não constar prazo de validade das certidões apresentadas, esta Prefeitura aceitará como válidas as expedidas até **90** (noventa) **dias** entre a data de sua expedição e a data do certame

Documentos Complementares

O licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar em cada item deverá apresentar, juntamente com os documentos de habilitação, catálogo, ficha técnica ou

documentação equivalente do produto ofertado e os laudos, relatórios de ensaio e demais documentos técnicos expressamente previstos na especificação do respectivo item, em forma suficiente para permitir a verificação objetiva da conformidade. O prazo poderá ser prorrogado, mediante justificativa aceita pelo Pregoeiro, quando a complexidade documental assim exigir.

O catálogo ou ficha técnica deverá identificar o fabricante, a linha/modelo ofertado e as características relevantes para conferência do atendimento às especificações. A exigência será dirigida ao licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar, evitando-se a imposição de custos documentais a todos os participantes.

7 DOS RECURSOS

7.12 A interposição de recurso contra a decisão proferida pelo pregoeiro observará o disposto no art. 165 da Lei nº 14.133, de 2021.

7.13 O prazo para apresentação das razões recursais é de 3 (três) dias úteis, contados da data de intimação ou de lavratura da ata. A interposição do recurso será comunicada aos demais licitantes, os quais poderão apresentar contrarrazões em igual prazo, contado da interposição do recurso, sendo assegurada a vista imediata dos elementos indispensáveis à defesa de seus interesses

7.14 A intenção de recorrer deverá ser manifestada imediatamente após a declaração de vencedor, sob pena de preclusão.

7.14.1 O tempo mínimo para manifestação da intenção de recurso será de 30 minutos, podendo o pregoeiro dar provimento ou negar o mesmo.

7.15 Os recursos deverão ser encaminhados em campo próprio do sistema.

7.16 O recurso será dirigido à autoridade que tiver editado o ato ou proferido a decisão recorrida, a qual poderá reconsiderar sua decisão no prazo de 3 (três) dias úteis, ou, nesse mesmo prazo, encaminhar recurso para a autoridade superior, a qual deverá proferir sua decisão no prazo de 10 (dez) dias úteis, contado do recebimento dos autos.

7.17 Os recursos interpostos fora do prazo não serão conhecidos.

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

8 DAS INFRAÇÕES ADMINISTRATIVAS E SANÇÕES

A recusa injustificada do adjudicatário em assinar o contrato, aceitar ou retirar o instrumento equivalente, dentro do prazo estabelecido pela administração municipal, caracteriza o descumprimento total da obrigação assumida, sujeitando-o às seguintes penalidades

I. Multa de 30% (trinta por cento) sobre o valor global da obrigação não cumprida; ou II.o pagamento correspondente à diferença de preço decorrente de nova licitação para o mesmo fim.
O atraso injustificado na efetiva consecução do objeto contratado, sem prejuízo do disposto no §9º do artigo 156, da Lei 14.133, de 1º de abril de 2021, sujeitará o contratado à multa de mora, calculada por dia de atraso da obrigação não cumprida, na seguinte conformidade:
I. atraso de até 30 (trinta) dias, multa de 0,5% (cinco décimos por cento) ao dia, a contar da data inicial do descumprimento; e
II. atraso superior a 30 (trinta) dias, multa de 1% (um por cento) ao dia.

Pela inexecução total ou parcial do objeto contratado, poderão ser aplicadas ao contratado as seguintes penalidades:

I. multa de 30% (trinta por cento) sobre o valor total ou parcial da obrigação não cumprida; ou II. multa correspondente à diferença de preço decorrente de nova licitação para o mesmo fim. III. ressarcimentos de eventuais danos ocasionados face a inexecução do contrato.

A mora será considerada a partir do primeiro dia subsequente ao término do prazo para a execução do ajuste.

O valor do ajuste a servir de base de cálculo para as multas referidas nos artigos anteriores, será o global reajustado até a data de aplicação da penalidade.

As multas serão corrigidas monetariamente, de conformidade com a variação do IPC/FIPE, a partir do termo inicial, fixado no artigo 5º, até a data de seu efetivo recolhimento.

As sanções previstas no art. 156 da Lei 14.133, de 1º de abril de 2021, serão aplicadas pelo Secretário Municipal da pasta interessada, pelo Prefeito, ou pela autoridade administrativa indicada, após processo administrativo próprio.

O processo administrativo próprio para aplicação das sanções previstas no art. 156 da Lei 14.133, de 1º de abril de 2021, será conduzido por Comissão Permanente Processante a ser instituída por meio de Portaria editada pelo Secretário da respectiva pasta solicitante e recairá sobre servidores nomeados;

Da decisão cabe recurso no prazo de 15 (quinze) dias úteis.

O recurso será dirigido à Autoridade que tiver proferido a decisão recorrida, que, se não a reconsiderar no prazo de 5 (cinco) dias úteis, encaminhará o recurso com sua motivação à autoridade superior, a qual deverá proferir sua decisão no prazo máximo de 20 (vinte) dias úteis, contado do recebimento dos autos.

Caso a decisão tenha sido proferida pelo Prefeito, caberá apenas o pedido de reconsideração de ato no prazo previsto no caput deste artigo, a qual terá prazo de 20 (vinte) dias para proferir sua decisão.

9 DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E DO PEDIDO DE ESCLARECIMENTO

9.12 Qualquer pessoa é parte legítima para impugnar o Edital ou solicitar esclarecimentos, devendo protocolar o pedido no prazo de até 3 (cinco) dias úteis antes da data da abertura do certame.

9.13 A resposta à impugnação ou ao pedido de esclarecimento será divulgado em sítio eletrônico oficial no prazo de até 3 (três) dias úteis, limitado ao último dia útil anterior à data da abertura do certame.

9.14 A impugnação ao edital e o pedido de esclarecimento poderão ser realizados na forma eletrônica, via Sistema BBMNET.

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

10 DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

10.12 Será divulgada ata da sessão pública no sistema eletrônico.

10.13 Não havendo expediente ou ocorrendo qualquer fato superveniente que impeça a realização do certame na data marcada, a sessão será automaticamente transferida para o primeiro dia útil subsequente, no mesmo horário anteriormente estabelecido, desde que não haja comunicação em contrário, pelo Pregoeiro.

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

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

10.16 As normas disciplinadoras da licitação serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa entre os interessados, desde que não comprometam o interesse da Administração, o princípio da isonomia, a finalidade e a segurança da contratação.

10.17 Os licitantes assumem todos os custos de preparação e apresentação de suas propostas e a Administração não será, em nenhum caso, responsável por esses custos, independentemente da condução ou do resultado do processo licitatório.

10.18 Na contagem dos prazos estabelecidos neste Edital e seus Anexos, excluir-se-á o dia do início e incluir-se-á o do vencimento. Só se iniciam e vencem os prazos em dias de expediente na Administração.

10.19 O desatendimento de exigências formais não essenciais não importará o afastamento do licitante, desde que seja possível o aproveitamento do ato, observados os princípios da isonomia e do interesse público.

10.20 O Manual de operações da Plataforma BBMNET Licitações encontra-se disponível aos interessados no Portal www.novobbmnet.com.br .

10.21 Dúvidas ou esclarecimentos adicionais sobre o uso da Plataforma BBMNET Licitações podem ser obtidas nos canais de atendimento da Plataforma BBMNET Licitações, por e-mail, whatsapp, telefone e chat disponíveis no Portal www.novobbmnet.com.br .

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

10.23 O Edital e seus anexos estão disponíveis, na íntegra, no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP) e endereço eletrônico www.cerqueiracesar.sp.gov.br.

10.24 Integram este Edital, para todos os fins e efeitos, os seguintes anexos:

10.24.1 ANEXO I - Termo de Referência e Estudo Técnico Preliminar

10.24.2 ANEXO II – Minuta de Termo de Contrato (com todas as condições contratuais e exigências específicas de cada caso – serviços, obras ou fornecimentos).

10.24.3 ANEXO III – Termo de Ciência e Notificação

Cerqueira César, 08 de outubro de 2026.

ADRIANA DE FÁTIMA PRESENTE
SECRETÁRIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

ANEXO I – ESTUDO TÉCNICO PRELIMINAR E TERMO DE REFERÊNCIA

ÓRGÃO: PREFEITURA MUNICIPAL DE CERQUEIRA CÉSAR – SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

ESTUDO TÉCNICO PRELIMINAR Nº. 020/2026 – SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO
DATA DE ELABORAÇÃO: 05/10/2026

Observações Iniciais:

Conforme disposto na Lei Federal nº. 14.133/2021, as contratações públicas devem ser precedidas de Estudos Técnicos Preliminares (ETP´s).

A elaboração dos estudos técnicos preliminares constitui a primeira etapa do planejamento de uma contratação (planejamento preliminar) e tem como objetivo assegurar a viabilidade técnica e econômica da contratação e embasar o termo de referência/projeto básico/plano de trabalho, que somente será elaborado se a contratação for considerada viável.

Objetivando subsidiar a elaboração do ETP é importante examinar os normativos (normas, regras, preceitos e legislações) que disicplinam os materiais/equipamentos/serviços a serem contratados, de acordo com a sua natureza, além de analisar as contratações anteriores do mesmo objeto, a fim de identificar as inconsistências ocorridas nas fases de planejamento da contratação, seleção do fornecedor e execução do objeto.

1- DESCRIÇÃO DO OBJETO:
Registro de preços para eventual aquisição de mobiliários para a Secretaria Municipal de Educação.

2- CLASSIFICAÇÃO DO OBJETO:
A referida contratação trata-se de material de consumo e equipamentos e materiais permanentes, onde deverá ser empenhado em cada ficha orçamentária informada pela solicitante.

3- DESCRIÇÃO DA NECESSIDADE:
A presente aquisição justifica-se pela necessidade de proporcionar estrutura física adequada, funcional, segura e compatível com as atividades desenvolvidas pela Secretaria Municipal de Educação e pelas unidades integrantes da rede municipal de ensino, assegurando condições apropriadas para o desenvolvimento das atividades pedagógicas, administrativas e de apoio realizadas diariamente pelos profissionais da educação e pelos alunos.

A necessidade decorre da utilização contínua dos ambientes escolares e administrativos, nos quais os mobiliários constituem elementos indispensáveis para o adequado funcionamento dos serviços. A disponibilização de armários, mesas, cadeiras, conjuntos

escolares, mobiliários para professores, conjuntos para refeitórios e demais itens previstos na especificação permite organizar os espaços, acomodar adequadamente alunos e servidores, armazenar materiais e documentos e proporcionar condições compatíveis com as diferentes atividades desenvolvidas pela Secretaria Municipal de Educação. A própria especificação contempla, por exemplo, armários destinados à organização e armazenamento, cadeiras operacionais para os ambientes administrativos e conjuntos de carteira e cadeira dimensionados de acordo com diferentes faixas de estatura dos alunos.

No ambiente escolar, a adequação do mobiliário possui relevância direta para a qualidade das condições de ensino e aprendizagem, uma vez que mesas e cadeiras devem ser compatíveis com as características antropométricas dos alunos e com a faixa etária atendida. A especificação apresentada contempla classes dimensionais distintas, abrangendo alunos com diferentes faixas de estatura, além de estabelecer requisitos técnicos para mesas e cadeiras escolares, de modo a proporcionar mobiliário adequado às características dos usuários.

A aquisição também se mostra necessária para garantir condições adequadas aos profissionais da educação, tanto nas salas de aula quanto nos ambientes administrativos. O mobiliário destinado aos professores e servidores deve proporcionar funcionalidade, resistência e condições adequadas de utilização durante a jornada de trabalho. Nesse sentido, a especificação prevê, inclusive, requisitos relacionados à ergonomia, regulagens e conformidade técnica para determinados mobiliários, buscando assegurar condições adequadas de uso e maior conforto aos usuários.

Outro aspecto relevante consiste na adequação dos espaços destinados à alimentação escolar. Os conjuntos de refeitório previstos na especificação são destinados a diferentes faixas etárias, possibilitando que os ambientes de alimentação sejam equipados com mobiliário compatível com os usuários e com a finalidade do espaço. A disponibilização desses equipamentos contribui para a organização do ambiente, a segurança dos alunos e a adequada execução das atividades relacionadas à alimentação no âmbito das unidades escolares.

A contratação também busca substituir ou complementar mobiliários existentes, conforme as necessidades identificadas pela Secretaria Municipal de Educação, evitando que equipamentos desgastados, insuficientes ou inadequados comprometam a prestação dos serviços educacionais. A utilização de mobiliários com características de resistência, estabilidade, acabamento adequado e durabilidade contribui para reduzir a necessidade de substituições frequentes, preservar o patrimônio público e promover melhor aproveitamento dos recursos investidos.

As especificações técnicas estabelecidas buscam, ainda, assegurar que os bens adquiridos apresentem qualidade, segurança, durabilidade e adequação ao uso público, contemplando, conforme a natureza de cada item, requisitos relacionados às normas técnicas, resistência dos materiais, tratamento anticorrosivo, acabamento, estabilidade, ergonomia, garantia e certificações. Nos conjuntos escolares, por exemplo, são previstos requisitos de conformidade com a ABNT NBR 14006:2008, enquanto determinados

mobiliários administrativos possuem requisitos relacionados à ABNT NBR 13962 e à ergonomia.

Dessa forma, a aquisição pretende garantir a continuidade e a qualidade das atividades educacionais e administrativas, proporcionando ambientes mais organizados, funcionais, seguros e adequados aos alunos, professores e demais servidores. A medida também contribui para a conservação do patrimônio público, para a melhoria das condições de trabalho e aprendizagem e para a adequada utilização dos espaços pertencentes à rede municipal de ensino.

Por fim, a contratação deverá observar as necessidades efetivamente identificadas pela Secretaria Municipal de Educação, considerando a quantidade de alunos e servidores atendidos, os ambientes existentes, os mobiliários atualmente disponíveis, seu estado de conservação e a necessidade de ampliação, substituição ou complementação. Dessa maneira, busca-se evitar tanto a insuficiência de mobiliários quanto aquisições excessivas ou sem utilização efetiva, assegurando planejamento, economicidade, eficiência e adequada aplicação dos recursos públicos.

Assim, a aquisição mostra-se necessária para assegurar a adequada estruturação e manutenção dos ambientes educacionais e administrativos da rede municipal de ensino, constituindo medida diretamente relacionada à melhoria das condições de funcionamento dos serviços públicos de educação e ao atendimento adequado dos alunos e profissionais da Secretaria Municipal de Educação.

4- DEMONSTRAÇÃO DA PREVISÃO DA CONTRATAÇÃO NO PLANO DE CONTRATAÇÕES ANUAL:

O objeto da contratação não está previsto no Plano de Contratações Anual de 2026, tendo em vista este instrumento ainda estar sendo elaborado pela Administração Pública.

5- DESCRIÇÃO DOS REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO:

Habilitação Jurídica

Registro Comercial, no caso de empresa individual

Ato Constitutivo, Estatuto ou Contrato Social em Vigor (Consolidado ou acompanhado de todas as alterações), devidamente registrado em se tratando de sociedades comerciais e, no caso de sociedade por ações, acompanhado de documentos de eleição de seus administradores;

Inscrição do Ato Constitutivo, no caso de sociedades civis, acompanhada de prova de diretoria em exercício;

Decreto de Autorização, em se tratando de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no País, e ato de registro ou autorização para funcionamento expedido pelo órgão competente, quando a atividade assim o exigir.

Habilitação Fiscal, Social E Trabalhista

Inscrição no Cadastro Nacional da Pessoa Jurídica (CNPJ);

Inscrição no cadastro de contribuintes estadual e/ou municipal, se houver, relativo ao domicílio ou sede do licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual;
Regularidade perante a Fazenda Federal;
Regularidade perante a Fazenda Estadual;
Regularidade perante a Fazenda Municipal, relativa ao Município da sede do licitante;
Regularidade relativa à Seguridade Social e ao FGTS, que demonstre cumprimento dos encargos sociais instituídos por lei;
Regularidade perante a Justiça do Trabalho (certidão negativa de débitos trabalhistas);

Habilitação Econômico-Financeira
Certidão negativa de falência, recuperação judicial ou extrajudicial, expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica ou do domicílio do empresário individual.

Balanço Patrimonial e Demonstrações Contábeis dos 02 (dois) últimos exercícios sociais já exigíveis e apresentado na forma da lei, que comprove a boa situação financeira da empresa, vedada a sua substituição por balancetes ou balanços provisórios, podendo ser atualizado por índices oficiais, quando encerrado há mais de 03 (três) meses, nos seguintes termos:

a) Sociedades regidas pela Lei n° 6.404/76 (sociedades anônimas): publicados em Diário Oficial ou em jornais de grande circulação ou por fotocópia registrada ou autenticada na Junta Comercial da sede ou domicílio da licitante ou no Cartório de Registro, conforme o caso;

b) Sociedades limitadas: fotocópia do balanço e demonstrações contábeis, devidamente registrados ou autenticados na Junta Comercial da sede ou domicílio da licitante ou no Cartório de Registro, conforme o caso, inclusive com os termos de abertura e encerramento, devidamente autenticados;

c) Sociedades criadas no exercício em curso ou com criação em período anterior ao limite exigido para registro legal do balanço: fotocópia do balanço de abertura, devidamente registrado ou autenticado na Junta Comercial da sede ou domicílio da licitante ou no Cartório de Registro, conforme o caso;

d) Sociedades sujeitas ao regime estabelecido na Lei Complementar nº 123/06 (Estatuto do Microempreendedor Individual, Microempresas, das Empresas de Pequeno Porte e Cooperativas), fotocópia do balanço e demonstrações contábeis, devidamente registrados ou autenticados na Junta Comercial da sede ou domicílio da licitante ou no Cartório de Registro, conforme o caso, inclusive com os termos de abertura e encerramento, devidamente autenticados;

e) Empresas optantes ou obrigadas a Escrituração Contábil Digital (ECD), parte integrante do SPED (Sistema Público de Escrituração Digital), devem apresentar o Balanço nos termos do Decreto nº 6.022, de 22 de janeiro de 2007, Instrução Normativa RFB nº 1594, de 01 de dezembro de 2015, Decreto nº 8.683, de 25 de fevereiro de 2016,

alterações destes e demais legislações vigentes, sendo o balanço e demonstrações contábeis com os respectivos Termos de Abertura e Encerramento e Recibo de Entrega com o devido código de autenticação para que seja possível verificar a autenticidade das informações apresentadas.

Apresentação dos índices de liquidez da licitante, para comprovação de sua boa situação financeira, calculados a partir do balanço patrimonial do último exercício social, admitida a atualização de seus valores por índices oficiais, quando encerrado há mais de 03 (três) meses da data da apresentação da proposta, que deverá atender ou superar os índices a seguir expostos, sob pena de inabilitação:

ILC = ATIVO CIRCULANTE ≥ 1,00
PASSIVO CIRCULANTE

ILG = ATIVO CIRCULANTE + REALIZÁVEL A LONGO PRAZO ≥ 1,00
PASSIVO CIRCULANTE + EXIGÍVEL A LONGO PRAZO

IEG = PASSIVO CIRCULANTE + EXIGÍVEL A LONGO PRAZO ≤ 0,50
ATIVO TOTAL

Onde " ≥ " maior ou igual e " ≤ " menor ou igual.
Sendo:
ILC = índice de liquidez corrente
ILG = índice de liquidez geral
IEG = índice de endividamento geral

Documentos Complementares
O licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar em cada item deverá apresentar, juntamente com os documentos de habilitação, catálogo, ficha técnica ou documentação equivalente do produto ofertado e os laudos, relatórios de ensaio e demais documentos técnicos expressamente previstos na especificação do respectivo item, em forma suficiente para permitir a verificação objetiva da conformidade. O prazo poderá ser prorrogado, mediante justificativa aceita pelo Pregoeiro, quando a complexidade documental assim exigir.

O catálogo ou ficha técnica deverá identificar o fabricante, a linha/modelo ofertado e as características relevantes para conferência do atendimento às especificações. A exigência será dirigida ao licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar, evitando-se a imposição de custos documentais a todos os participantes.

6- LEVANTAMENTO DE MERCADO:
Os orçamentos deverão ser realizados pelo Departamento de Compras, obedecendo os critérios estabelecidos na Nova Lei de Licitações.

7- ESTIMATIVA DAS QUANTIDADES A SEREM CONTRATADAS:

ITEM	QUANTIDADE	UNIDADE	DESCRIÇÃO
01	60	unidade	Armário de aço montável/desmontável, facilitando a troca de peças em caso de necessidade, medindo 1960 x 1200 x 400 mm. Fabricado em chapa de aço com bitola de nº. #24 (0,60 mm). Porta com reforço ômega, sendo 01 na vertical e 02 na horizontal, fixados por solda a ponto, medindo 78 mm, dobradiças pivotantes embutidas, fechadura tipo Yale com 2 chaves, portas com puxador estampado em toda extensão da porta direita, que se sobrepõe à porta esquerda para acoplamento e fechamento. Possui 04 prateleiras, sendo 01 fixa e 03 reguláveis, com dobras triplas frontais e duplas nas laterais para livrar arestas cortantes, reforço ômega para maior resistência. Sistema de cremalheiras estampadas nas colunas de sustentação com espaçamento de 100 mm entre os recortes, com suportes estilo mão francesa em chapa galvanizada número 18, (1.20 mm), utilizado para encaixe e sustentação das prateleiras. Montagem de dobras invertidas tipo C 30 x 30 mm, formando colunas de reforço nos cantos do armário, travados através de parafusos modelo 4,8 x 9,5 cabeças panela rosca soberba. Pés reguláveis para corrigir desnível de piso, confeccionados em polipropileno injetado de alto impacto, na cor preta, medida 5/16. Fixados através de rosca à base confeccionada em chapa de aço galvanizada de forma triangular, com 190 mm de espessura localizada nos cantos do produto, por encaixe e com complemento por parafusos auto-atarraxantes, em número 03 por pés, com 190 mm de espessura média. Acabamento pelo sistema de tratamento anticorrosivo por processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso à base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó

			com resina à base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Cores disponíveis no catálogo do fabricante. Documentação técnica: Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório; Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia); Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, confirmando que o produto final sempre apresente as mesmas condições de qualidade e certifica que o processo de fabricação, preparação, pintura e todo o restante do ciclo seja padronizado; e Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, confirmando que o produto é montável e desmontável, e que o móvel continua sendo usual após 2 séries de montagem/desmontagem, com pelo menos 2 fotos. Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação.
02	30	unidade	Cadeira de escritório giratória operacional com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962/2018. Encosto com tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástico do alto desempenho. O encosto em tela flexível, com células abertas e permeáveis ao ar facilita a perspiração, que é a

			troca térmica do usuário com o ambiente, aumentando o fator conforto. Encosto interligado ao mecanismo através de uma lâmina em chapa de aço, com espessura mínima de 6,5 mm com acabamento através de coluna injetada em material termoplástico em alta pressão. Encosto provido de regulagem de altura através de cremalheira interna (automático, sem o uso de botões ou manípulos de rosqueamento), com 10 pontos de parada no mínimo e curso vertical de 60 mm, no mínimo. Espaldar de encosto alto, cuja extensão vertical é de 570 mm e largura de 460 mm, sendo essas medidas aceitas como mínimas. Tela e quadro estrutural do encosto de cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Assento estruturado em chassi de polipropileno injetado ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10,5 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura de 40 mm, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Largura do assento de 500 mm e profundidade de superfície de 480 mm (medidas mínimas). Revestimento do assento em tecido tipo crepe em poliéster ou laminado sintético espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Pintura eletrostática à pó de cor preta para as partes metálicas externas e aparentes do mecanismo. Coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas, conforme Classe 3 ou 4 da Norma EN DIN 16955:2017, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base giratória de cinco hastes injetada em nylon com fibra de vidro, de formato piramidal, com aletas de reforço estrutural na porção inferior das patas.

			Diâmetro externo mínimo de 680 mm. Coluna a gás para ajuste milimétrico da altura do assento e amortecimento ao sentar e curso mínimo de variação vertical de 100 mm em conformidade com Norma EN DIN 16955:2017. Rodízios de duplo giro, acabamento e capa de proteção na cor cinza, tipo "W" com banda de rodagem macia, em poliuretano, em conformidade com ABNT NBR 13962/06 ou versão vigente, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, cujo diâmetro de fixação mínimo é de 11 mm e com anel metálico elástico. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro. Carenagem do braço injetada em polipropileno. O apoia braço deve ser injetado em PP com dimensões mínimas de 60 mm de largura e 230 mm de comprimento, curso mínimo de regulagem de altura de 80 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por botão com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 5 pontos de parada. Cor dos braços (corpo, carenagem e apoias) a definir de acordo com a cartela do fabricante. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental: Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, deverá ser apresentado o(s) Relatório(s) de Ensaio que fundamentaram a certificação do modelo ofertado na família de produtos. Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 4.219 de Dezembro de 2022 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com

			imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso o profissional avaliador seja médico do trabalho, é devido o registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização. Densidade média mínima de 40 kg/m³. Método utilizado: ABNT NBR 8537/2022 ou versão posterior. Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,0 conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão posterior. Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 30% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior. Teor de cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019 ou versão posterior.
03	200	conjunto	Conjunto de Carteira e Cadeira Escolar - Classe Dimensional 3. Altura do aluno: de 1,19 m a 1,42 m. Conjunto composto por 01 mesa e 01 cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008, atendendo aos requisitos da portaria 105. Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1 mm), com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direta e esquerda em perpendicular

			ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20 mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503 mm x 306 mm (+/-4 mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5 mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29 x 58 mm para travessa porta livros e requadro superior em tubo retangular 40 x 20 mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 mícron. Fechamento dos topos através de ponteiras em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4 mm, pigmentado na cor amarela (referência PANTONE (*) 1235 C), acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35 mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento/encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8 mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para

			que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22 mm) e 1,5 mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 mícron. Fechamento dos topos com ponteiras e sapatas injetadas em polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expansor, para fixação. Garantia de dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento. Dimensões: Mesa/Tampo - Largura: 677 mm (+/- 5 mm); Profundidade: 462 mm (+/- 5 mm); Altura: 35 mm (+/- 5 mm); Altura do tampo até o chão: 594 mm (+/- 10); Cadeira - Altura do assento até o chão: 350 mm (+/- 10); Assento - Largura: 400 mm (+/-5 mm); Profundidade: 310 mm (+/- 5 mm); Encosto - Largura: 397 mm (+/- 5 mm); e Altura: 215 mm (+/- 5 mm).
04	200	conjunto	Conjunto de Carteira e Cadeira Escolar Classe Dimensional 4. Altura do aluno: de 1,33 m a 1,59 m. Conjunto composto por 01 mesa e 01 cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008, atendendo aos requisitos da portaria 105. Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/- 1 mm) com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direta e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização, sem

			prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20 mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503 mm x 306 mm (+/- 4 mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5 mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29 x 58 mm para travessa porta livros e requadro superior em tubo retangular 40 x 20 mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster) sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 mícron. Fechamento dos topos através de ponteiras em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4 mm, pigmentado na cor vermelho (referência PANTONE (*) 186 C) acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35 mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento/encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8 mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8” (22,22 mm) e 1,5

			mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 mícron. Fechamento dos topos com ponteiras e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expansor, para fixação. Garantia de dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento. Dimensões: Mesa/Tampo - Largura: 677 mm (+/- 5 mm); Profundidade: 462 mm (+/- 5 mm); Altura: 35 mm (+/- 5 mm); Altura do tampo até o chão: 640 mm (+/- 10 mm); Cadeira - Altura do assento até o chão: 380 mm (+/- 10 mm); Assento - Largura: 400 mm (+/- 5 mm); Profundidade: 392 mm (+/- 5 mm); Encosto - Largura: 397 mm (+/- 5 mm); e Altura: 215 mm (+/- 5 mm).
05	200	conjunto	Conjunto de Carteira e Cadeira Escolar Classe Dimensional 5. Altura do aluno: de 1,46 m a 1,76 m. Conjunto composto por 01 mesa e 01 cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008, atendendo aos requisitos da portaria 105. Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/- 1 mm), com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20 mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de

			cargas minerais, medindo 503 mm x 306 mm (+/- 4 mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5 mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29 x 58 mm para travessa porta livros e requadro superior em tubo retangular 40 x 20 mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprios para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 mícron. Fechamento dos topos através de ponteiras em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4 mm, pigmentado na cor Verde (referência PANTONE (*) 3415 C), acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35 mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento / encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8 mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8” (22,22 mm) e 1,5 mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido

			(epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 mícron. Fechamento dos topos com ponteiras e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expansor, para fixação. Garantia de dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento. Dimensões: Mesa/Tampo - Largura: 677 mm (+/- 5 mm); Profundidade: 462 mm (+/- 5 mm); Altura: 35 mm (+/- 5 mm); Altura do tampo até o chão: 710 mm (+/- 10 mm). Cadeira - Altura do assento até o chão: 430 mm (+/- 10 mm); Assento - Largura: 400 mm (+/- 5 mm); Profundidade: 392 mm (+/- 5 mm); Encosto - Largura: 397 mm (+/- 5 mm); e Altura: 215 mm (+/- 5 mm).
06	200	conjunto	Conjunto de Carteira e Cadeira Escolar Classe Dimensional 6. Altura do aluno: de 1,59 m a 1,88 m. Conjunto composto por 01 mesa e 01 cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008, atendendo aos requisitos da portaria 105. Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe na estrutura com 17,50 mm (+/- 1 mm), com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direta e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20 mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503 mm x 306 mm (+/- 4 mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE

			1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5 mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29 x 58 mm para travessa porta livros e requadro superior em tubo retangular 40 x 20 mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 mícron. Fechamento dos topos através de ponteiras em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4 mm, pigmentado na cor Azul (referência PANTONE (*) 287 C), acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35 mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento/encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8 mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8” (22,22 mm) e 1,5 mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA –

			referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 mícron. Fechamento dos topos com ponteiras e sapatas injetadas em polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expansor, para fixação. Pino expansor para fixação. Garantia de dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento. Dimensões: Mesa/Tampo - Largura: 677 mm (+/- 5 mm); Profundidade: 462 mm (+/- 5 mm); Altura: 35 mm (+/- 5 mm); Altura do tampo até o chão: 760 mm (+/- 10 mm). Cadeira - Altura do assento até o chão: 450 mm (+/- 10 mm); Assento - Largura: 400 mm (+/- 5 mm); Profundidade: 430 mm (+/- 5 mm); Encosto - Largura: 397mm (+/- 5 mm); Altura: 215 mm (+/- 5 mm).
07	30	conjunto	Conjunto para professor, composto por 01 mesa individual, com tampo montado sobre estrutura tubular de aço e 01 cadeira individual empilhável, com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Mesa composta por tampo em formato retangular, confeccionado em chapa de madeira MDP (*medium density particleboard*), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão com 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) com espessura de 0,6 mm. Painel frontal produzido em MDP, com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão, acabamento frost, na cor cinza. Bordas da mesa e painel devem receber acabamento com fita de bordo em PVC, com espessura de 3 mm, na cor cinza, aplicada pelo processo de colagem com adesivo "*hot melting*", devendo posteriormente receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. Fixação do tampo à estrutura deverá ser

			realizada por meio de porcas-garra M6, batentes de silicone e parafusos de rosca métrica M6. Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, em chapa #16 (1,50 mm). Colunas dos pés em tubo de aço de seção oblongo 29 x 58 mm com espessura de 1,50 mm, unidos e travados por travessa longitudinal em tubo de aço de seção semi oblongo 25 x 60 mm, com espessura de 1,50 mm, enquanto travessa superior, curvada em formato de "C" produzida em tubo de aço de seção circular com diâmetro de 1.¼" e espessura de 1,50 mm. Pés horizontais confeccionados em tubo de aço de seção circular com diâmetro de 1.½" e espessura de 1,50 mm. Na estrutura deve possuir suportes soldados para fixação do painel, confeccionados em chapa de aço carbono #14, com espessura de 1,90 mm. Todos os componentes metálicos devem ser unidos por processo de soldagem. O painel deverá ser fixado à estrutura através de parafusos tipo *chipboard* 4,5 x 16 mm. O contato com o piso deve ocorrer por meio de ponteiras frontais, traseiras e superiores em polipropileno copolímero virgem injetado na cor cinza, fixadas por encaixe e rebites de repuxo. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6 mm de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor cinza. As soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.

			Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Cadeira composta por assento e encosto, confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor cinza. Fixação do assento e encosto à estrutura é realizada através de rebites de "repuxo". Nos moldes do assento e encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16 mm de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação. Estrutura metálica da cadeira deve ser confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, em chapa #14 (1,90 mm). Colunas dos pés laterais, pés traseiros e travessa, produzidas em tubo de aço de seção circular com diâmetro de 20,7 mm e espessura de 1,90 mm, componentes devem ser unidos através do processo de soldagem. O contato com o piso deve ocorrer através de buchas e pinos expansores de 20,7 mm, encaixados na estrutura, injetados na cor cinza. Nos moldes das ponteiras devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6 mm de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor cinza. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não

			devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Dimensões aproximadas: Mesa – Tampo - Largura: 1200 mm (± 2 mm); Tampo - Profundidade: 650 mm (± 2 mm); Altura do tampo ao chão: 760 mm (± 10 mm). Cadeira - Altura do assento ao chão: 460 mm (± 10 mm); Assento - Largura: 400 mm (± 3 mm); Assento - Profundidade: 431 mm (± 3 mm); Encosto - Largura: 396 mm (± 3 mm); Encosto - Altura: 198 mm (± 3 mm). Informações de acabamento do produto: laminado de alta pressão face superior do tampo - Texturizado - CINZA - referência PANTONE (*) 428 C; Painel em laminado melamínico BP - acabamento frost - cor CINZA - referência PANTONE (*) Fita de bordo: CINZA 428 C; - referência PANTONE (*) Assento, encosto, ponteiras e sapatas: CINZA - referência PANTONE (*) 425 C. Pintura dos elementos metálicos: CINZA - referência RAL (**) 7040. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK DEVERÁ SER APRESENTADO PARA O PRODUTO OFERTADO: Incluir informações de ensaios e certificações.
08	10	conjunto	Conjunto Plataforma Dupla para 04 pessoas com pé formato trave, medindo 2400 (L) x 1200 (P) x 740 (A) mm, com painel divisor, caixas tomadas eletrificadas e cabos condutores de 3 vias. Composta por 01 módulo central e 01 módulo auxiliar, sendo os tampos cada medindo 1200 (L) mm x 1200 (P) mm. Tampo de cada plataforma confeccionado em MDP, espessura de 25 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir à madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2 mm, colados ao tampo através

			de processo "*hot melt*" acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável, com recortes para acondicionar moldura confeccionada em perfil de alumínio extrudado e fechamentos plásticos com tampa articulável para acesso ao sistema de pontos de energia e dados. Suporte de tomadas confeccionado em chapa de aço carbono de 0,9 mm fixadas ao tampo por meio de parafusos auto-atarraxantes 4.8 x 13. Cada caixa e tomadas com a seguinte configuração com 4 - Pontos de energia com rasgo 41 x 22 mm (Tomadas Margirius) eletrificadas, com rabixo para conexão ao sistema de condução de energia dos 2 cabos de 3 vias que liga a saída de energia e abastecimentos das 4 caixas de tomadas. Pontos de dados para RJ – rasgo 19 x 15 mm (Sistema Furukawa); 2 – Pontos de USB ou VGA acoplada a Calha leito confeccionada em chapa 0,60 mm, com 1.234 mm na parte longitudinal e 532 mm de blank com 4 dobras sendo a 1ª a 56 mm com 90°, a 2ª a 75 mm com 90°, a 3ª a 270 mm com 90° e a 4ª a 75 mm com 90° finalizando com 56 mm, com estampos e garras para acomodar e separar fiação dos pontos de energia e dados que sobem do pé central ou por vertebras. Encaixadas a haste metálicas fixadas ao tampo por meio de parafusos auto-atarraxantes 4.8 x 13. Calha com sistema de encaixe para facilitar a instalação e manutenção. Fixação dos tampos fixados à estrutura através de parafusos M 6 x 10 mm e buchas metálicas M6. Tampos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Travessas para ligação dos pés laterais ao central confeccionadas em tubo 50 x 50 x 1.2 em aço carbono, fixadas aos pés por meio de parafusos M 6 x 12. Pés Laterais formato de trave, confeccionado em tubo 50 x 50 x 1.5 mm usinado a laser em corpo único, com berço de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 2 mm. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de

			15 mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Pé Central confeccionada em tubos de aço carbono 50 x 50 x 1,5mm, tubo 50 x 30 x 1.2 e chapas de aço carbono dobradas de 0,9 mm para fechamento, com berço de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 2 mm. Sapatas niveladoras acopladas à estrutura com altura de 15 mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento na cor do pé. Travessas para ligação dos pés laterais ao central confeccionadas em tubo 50 x 50 x 1.2 em aço carbono, fixadas aos pés por meio de parafusos M 6 x 12. Biombos sem friso medindo 1115 x 250 mm, confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – *Médium Density Particleboard*), espessura de 25 mm, revestida nas duas faces com laminado melânico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir à madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "*hot melt*", com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M 6 x 12. Fixado ao tampo da mesa por um suporte de fixação plástico com parafuso estruturale friso em perfil de alumínio extrudado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso à base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda às

			exigências previstas nas normas da ABNT. Cor a escolha no catalogo do fabricante. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Amostra do produto ofertado para verificação das especificações técnicas; Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica; Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia); Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário; Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho; Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP – POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2022 –ABNT NBR 10443:2023 – ABNT NBR 11003:2023 - - ABNT NBR 14847:2023 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2023 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2023 ASTM D 3363:2022 – ASTM D 7091:2022 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014; Relatório de ensaio 1200 horas, conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2022 tintas e vernizes, com resultado Ri 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0; Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR

			8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada; Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 15 ciclos (360 horas), conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. - ABNT NBR 10443:2023 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. - ABNT NBR 11003:2023 - Determinação de aderência - ASTM D 523:2018 – Ensaio de determinação do brilho especular - ASTM D 2794:2019 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) - ASTM D 3359:2023 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. - ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. - ASTM D 7091:2022 – Ensaio de determinação da espessura da camada. - NBR 9209-1986 – Preparação de superfícies para pintura – processo de fosfatização. Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, da ABNT. Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISSO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental. Certificado de conformidade com a ABNT NBR 16332-2014 fita de borda.
09	80	conjunto	Conjunto refeitório coletivo, com tampo em MDP, composto por 01 mesa e 02 bancos – Tamanho 06, indicada para crianças com estatura de 1,59 metros a 1,88 metros. Mesa composta por tampo em formato retangular, confeccionado em chapa de madeira MDP (medium density particleboard), com espessura de 25 mm, revestido na face inferior com laminado melamínico de baixa pressão, acabamento frost, na cor branca, e na face superior com laminado melamínico de alta pressão, com espessura de 0,8 mm, com acabamento frost, na cor branca. Bordas do

			tampo devem receber acabamento com fita de bordo em PVC, com espessura de 3 mm, na cor e padrão do revestimento, aplicada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, devendo posteriormente receber acabamento fresado após a colagem. Fixação do tampo à estrutura deverá ser realizada por meio de buchas americanas, parafusos de rosca maq e reforçada por parafusos tipo “chipboard”. Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubo de aço carbono. Pés em tubo de aço de seção circular com diâmetro de 38,1 mm e espessura mínima de 1,90 mm, unidos e travados por travessas frontais produzidas em tubo de aço de seção retangular 50 x 20 mm com espessura de 1,50 mm, e travessa central em tubo de seção quadrada de 40 x 40 mm com espessura de 1,50 mm, deve possuir suportes soldados na estrutura, para fixação sob o tampo, confeccionados em chapa de aço carbono #14, com espessura de 1,90 mm, junto a chapas meia-lua produzidas em chapa de aço #11, com espessura de 3 mm. Todos os componentes metálicos devem ser unidos por processo de soldagem. Fechamento das extremidades dos tubos e o contato com o piso devem ocorrer através de ponte iras injetadas em material plástico compatível com a bitola dos tubos, proporcionando acabamento, estabilidade e proteção ao piso. Banco composto por assento em formato retangular, confeccionado em chapa de madeira MDP (medium density particleboard) com espessura de 25 mm, revestido na face inferior com laminado melamínico de baixa pressão, acabamento frost, na cor branca, e na face superior com laminado melamínico de alta pressão, com espessura de 0,8 mm, com acabamento frost, na cor branca. Bordas do assento devem receber acabamento com fita de bordo em PVC, com espessura de 3 mm, na cor e padrão do revestimento, aplicada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, devendo posteriormente receber acabamento fresado após a colagem. Estrutura metálica do banco deve ser confeccionada em

			tubo de aço carbono. Colunas dos pés em tubo de aço de seção circular com diâmetro de 38,1 mm e espessura mínima de 1,50 mm, unidos e travados por travessas frontais produzidas em tubo de aço de seção retangular 50 x 20 mm, com espessura mínima de 1,50 mm, e travessa central em tubo de aço de seção quadrada 40 x 40 mm, com espessura de 1,50 mm, com suportes em meia-lua soldados na estrutura para fixação sob o assento, confeccionados em chapa de aço carbono #11, com espessura de 3 mm, componentes devem ser unidos através do processo de soldagem. Fixação do assento à estrutura deverá ser realizada por meio de buchas americanas, parafusos de rosca maq e reforçada por parafusos tipo "chipboard". Fechamento das extremidades dos tubos e o contato com o piso devem ocorrer através de ponteiras injetadas em material plástico compatível com a bitola dos tubos. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster eletrostática lisa/brilhante ou micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Dimensões aproximadas: MESA: Tampo - Largura: 1500 mm (± 1 mm); Tampo - Profundidade: 840 mm (± 1 mm); Profundidade Total: 926 mm (± 3 mm); Altura do tampo até o chão: 755 mm (± 1 mm). BANCO: Altura do Assento ao chão: 460 mm (± 3 mm); Assento - Largura: 1350 mm (± 1 mm); Assento - Profundidade: 350 mm (± 1 mm); Profundidade Total: 436 mm (± 3 mm). Informações de acabamento de produto: MDP com espessura de 25 mm, revestido em uma face em laminado melamínico de baixa pressão

			(BP), com acabamento frost, cor branca. Laminado de alta pressão - acabamento frost – para revestimento da face superior - cor branca. Componentes injetados: ponteiras e sapatas - cor azul - referência PANTONE (*) 287 C. Fita de bordo - cor azul - referência PANTONE (*) 287 C. Pintura das estruturas - cor azul.
10	80	conjunto	Conjunto refeitório coletivo, composto por 01 mesa de formato retangular e 04 cadeiras, empilháveis com assento e encosto em polipropileno injetado sobre estrutura tubular de aço – Tamanho 03 - indicada para alunos com estatura de 1,19 a 1,42 metros. Mesa composta por tampo em formato retangular, confeccionado em chapa de madeira MDP (medium density particleboard), com espessura de 25 mm, revestido na face inferior com laminado melamínico de baixa pressão, na cor branca, e na face superior com laminado melamínico de alta pressão, com espessura de 0,8 mm, acabamento texturizado, na cor cinza. Bordas do tampo devem receber acabamento com fita de bordo em PVC, com espessura de 3 mm, na cor amarela, aplicada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, devendo posteriormente receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. Fixação do tampo à estrutura deverá ser realizada por meio de buchas americanas, parafusos de rosca maq e reforçada por parafusos tipo “chipboard”. Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, em chapa #16 (1,50 mm). Pés em tubo de aço de seção circular com diâmetro de 38 mm com costura, em chapa #16 (1,50 mm), unidos e travados por travessas frontais produzidas em tubo de aço de seção retangular 50 x 20 mm com costura, em chapa #16 (1,50 mm), e travessa central em tubo de seção quadrada 40 x 40 mm com costura, em chapa #16 (1,50 mm), deve possuir suportes soldados na estrutura, para fixação sob o tampo, confeccionados em chapa de aço #14, com espessura de (1,90 mm) junto na estrutura,

			chapas meia-lua produzidas em chapa de aço, com espessura de 3 mm. Todos os componentes metálicos devem ser unidos por processo de soldagem. Fechamento das extremidades dos tubos e o contato com o piso devem ocorrer através de ponteiras em polipropileno copolímero virgem, na cor amarela, fixadas à estrutura por meio de encaixe, proporcionando acabamento, estabilidade e proteção ao piso. No molde deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16 mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Cadeira composta por assento e encosto, confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor amarela. Fixação do assento e encosto à estrutura é realizada através de rebites de "repuxo". Nos moldes do assento e encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16 mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Estrutura metálica da cadeira deve ser confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, em chapa #14 (1,90 mm). Colunas dos pés laterais, pés traseiros e travessa, produzidas em tubo de aço de seção circular com diâmetro de 20,7 mm em chapa #14 (1,90 mm), os componentes devem ser unidos através do processo de soldagem. Nos moldes das ponteiras devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos

			datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6 mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster eletrostática lis a e brilhante polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor cinza. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Dimensões aproximadas: MESA: Tampo - Largura: 1200 mm (± 2 mm); Tampo - Profundidade: 600 mm (± 2 mm); Profundidade total: 686 mm (± 3 mm); Altura do tampo até o chão: 590 mm (± 3 mm). CADEIRA: Altura do Assento ao chão: 350 mm (± 10 mm); Altura total: 685 mm (± 1 mm); Assento - Largura: 400 mm (± 1 mm); Assento - Profundidade: 313 mm (± 1 mm); Encosto - Largura: 396 mm (± 1 mm); Encosto - Altura: 198 mm (± 1 mm). Informações de acabamento do produto: MDP com espessura de 25 mm, revestido em uma face em laminado melamínico de baixa pressão (BP) cor branca. Laminado de alta pressão - acabamento texturizado – para revestimento da face superior do tampo - cor cinza - referência PANTONE (*) 428 C. Fita de bordo - cor amarela - referência PANTONE (*) 1235 C. Componentes injetados: - Assento, encosto, ponteiras e sapatas - cor amarela - referência PANTONE (*) 1235 C. Pintura das estruturas - cor cinza – referência RAL (**) 7040. Identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira - cor branca (sobre fundo amarelo). (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK.

11	80	conjunto	Conjunto refeitório infantil coletivo, com tampo em MDP, composto por 01 mesa e 02 bancos com encosto – Tamanho 03 – indicada para crianças com estatura de 1,19 a 1,42 metros. Mesa composta por tampo em formato retangular, confeccionado em chapa de madeira MDP (édium density particleboard), com espessura de 25 mm, revestido na face inferior com laminado melamínico de baixa pressão, e na face superior com laminado melamínico de alta pressão, com espessura de 0,8 mm. Bordas do tampo devem receber acabamento com fita de bordo em PVC, com espessura de 3 mm, na cor e padrão do revestimento, aplicada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting", devendo posteriormente receber acabamento fresado após a colagem. Fixação do tampo à estrutura deverá ser realizada por meio de buchas americanas, parafusos de rosca maq e reforçada por parafusos tipo "chipboard". Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubo de aço carbono. Pés em tubo de aço de seção circular com diâmetro de 38,1 mm e espessura mínima de 1,90 mm, unidos e travados por travessas frontais produzidas em tubo de aço de seção retangular 50 x 20 mm com espessura de 1,50 mm, e travessa central em tubo de seção quadrada de 40 x 40 mm com espessura de 1,50 mm, deve possuir suportes soldados na estrutura, para fixação sob o tampo, confeccionados em chapa de aço carbono #14, com espessura de 1,90 mm, junto a chapas meia-lua produzidas em chapa de aço #11, com espessura de 3 mm. Todos os componentes metálicos devem ser unidos por processo de soldagem. Fechamento das extremidades dos tubos e o contato com o piso devem ocorrer através de ponte iras injetadas em material plástico compatível com a bitola dos tubos, proporcionando acabamento, estabilidade e proteção ao piso. Banco composto por assento e encosto em formato retangular, confeccionados em chapa de madeira MDP (édium density particleboard), assento com espessura de 25 mm, revestido na face inferior com laminado melamínico de baixa

			pressão e na face superior com laminado melamínico de alta pressão com espessura de 0,8 mm, e encosto em MDP com 18 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de alta pressão, com espessura de 0,8 mm. Bordas devem receber acabamento com fita de bordo em PVC, assento com espessura de 3 mm e encosto com 2,5 mm, na cor e padrão do revestimento, aplicada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting", devendo posteriormente receber acabamento fresado após a colagem. Estrutura metálica do banco deve ser confeccionada em tubo de aço carbono. Colunas dos pés em tubo de aço de seção circular com diâmetro de 38,1 mm e espessura mínima de 1,50 mm, unidos e travados por travessas frontais produzidas em tubo de aço de seção retangular 50 x 20 mm, com espessura mínima de 1,50 mm, e travessa central em tubo de aço de seção quadrada 40 x 40 mm com espessura de 1,50 mm. Para fixação do encosto, deve possuir tubos dobrados em "L", confeccionados em tubo de aço de seção quadrada 25 x 25 mm, com espessura de 1,50 mm. Suportes em meia-lua soldados na estrutura para fixação sob o assento, confeccionados em chapa de aço carbono #11, com espessura de 3 mm, componentes devem ser unidos através do processo de soldagem. Fixação do assento à estrutura deverá ser realizada por meio de buchas americanas, parafusos de rosca maq e reforçada por parafusos tipo "chipboard". Fechamento das extremidades dos tubos e o contato com o piso devem ocorrer através de ponte iras injetadas em material plástico compatível com a bitola dos tubos. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster eletrostática lisa e brilhante polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies

			ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Dimensões aproximadas: MESA: Tampo – Largura: 1500 mm (± 3 mm); Tampo – Profundidade: 700 mm (± 3 mm); Altura do tampo até o chão: 594 mm (± 6 mm). Banco – Altura do Assento ao chão: 350 mm (± 10 mm); Assento – Largura: 1350 mm (± 1 mm); Assento – Profundidade: 300 mm (± 1 mm); Encosto – Largura: 1350 mm (± 1 mm); Encosto – Altura: 250 mm (± 1 mm); e Altura total: 659 mm (± 1 mm).
12	30	unidade	Estante de aço biblioteca, de face dupla, com 05 prateleiras de cada lado, removíveis e ajustáveis, e uma base fixa. Estante de aço biblioteca, de dupla face, confeccionada em chapa de aço carbono, laminada a frio, composta por dez prateleiras removíveis e ajustáveis, distribuídas em cinco unidades de cada lado, e uma base fixa. Prateleiras e base devem ser produzidos em chapa de aço #24, com espessura de 0,60 mm, deve possuir reforços tipo ômega confeccionados em chapa de aço #24, na mesma espessura. Laterais da base e das prateleiras são confeccionadas em chapa de aço #20, com espessura de 0,90 mm. No conjunto da base ainda deve possuir travas em “U” confeccionadas em chapa de aço #20, com espessura de 0,90 mm. Colunas de sustentação em perfil “G”, confeccionadas em chapa de aço #20 com espessura de 0,90 mm, dimensão de 60 mm com abas de 30 mm e dobra mínima de 13 mm, dotadas de cremalheiras dispostas verticalmente, que permitem a regulagem de altura das prateleiras. Travessa superior, em formato de “U”, confeccionada em chapa de aço #24, com espessura de 0,60 mm, e conta com reforços nos cantos superiores, produzidos em chapa de aço #20, com espessura de 0,90 mm. Travessa inferior e acabamento arremate, serão produzidas em tubo de aço de seção retangular 50 x 30 mm, com espessura de 1,20 mm, sendo

			fixada à base por meio de rebites com rosca interna. Fixação dos componentes deve ser realizada por meio de parafusos de rosca maq e porcas sextavadas. Prateleiras devem possuir o logotipo do fabricante estampado em alto-relevo. O contato com o piso deve ocorrer através de sapatas reguláveis e ajustáveis, com base em material plástico injetado, fixadas por rebites de rosca interna 3/8 x 21,5 mm, com corpo de 13 mm e cabeça plana. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/poliéster eletrostática lisa e brilhante ou micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Dimensões aproximadas: Largura: 950 mm (± 3 mm); Profundidade: 550 mm (± 3 mm); e Altura do produto: 1980 mm (± 10 mm).
13	30	unidade	Estante de aço biblioteca, de face simples, com 05 prateleiras removíveis e ajustáveis, e uma base fixa, totalizando 06 vãos. Estante de aço para biblioteca, de face simples, confeccionada em chapa de aço carbono, laminado a frio, composta por cinco prateleiras removíveis e ajustáveis, e uma base fixa. Prateleiras e base devem ser produzidos em chapa de aço #24, com espessura de 0,60 mm, deve possuir reforços tipo ômega confeccionados em chapa de aço #24, na mesma espessura. Laterais da base e das prateleiras são confeccionadas em chapa de aço #20, com espessura de 0,90 mm. No conjunto da base ainda deve possuir travas em “U” confeccionadas em chapa de aço #16, com espessura de 1,50 mm. Colunas de sustentação em perfil “G”, confeccionadas em

			chapa de aço #16 com espessura de 1,50 mm, dimensão de 60 mm com abas de 30 mm e dobra mínima de 13 mm, dotadas de cremalheiras dispostas verticalmente, que permitem a regulagem de altura das prateleiras. Travessa superior, em formato de "U", confeccionada em chapa de aço #24, com espessura de 0,60 mm, e conta com reforços nos cantos superiores, produzidos em chapa de aço #20, com espessura de 0,90 mm. Travessa inferior e acabamento arremate, serão produzidas em tubo de aço de seção retangular 50 x 30 mm, com espessura de 1,20 mm, sendo fixada à base por meio de rebites com rosca interna. Fixação dos componentes deve ser realizada por meio de parafusos de rosca maq e porcas sextavadas. Prateleiras devem possuir o logotipo do fabricante estampado em alto-relevo. O contato com o piso deve ocorrer através de sapatas reguláveis e ajustáveis, com base em material plástico injetado, fixadas por rebites de rosca interna 3/8 x 21,5 mm, com corpo de 13 mm e cabeça plana. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/poliéster eletrostática lisa e brilhante ou micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Dimensões aproximadas: Largura: 950 mm (± 3 mm); Profundidade: 360 mm (± 3 mm); e Altura do produto: 1980 mm (± 10 mm).
14	30	unidade	Estante/Escaninho baixa com 06 nichos, confeccionada em chapa de madeira MDP (édium density particleboard), composta por tampo, base, laterais, divisórias e prateleira com

			espessura de 18 mm, enquanto o fundo deve possuir espessura de 15 mm. Tampo deverá ser revestido na face superior com laminado melamínico de alta pressão, com espessura de 0,6 mm, acabamento texturizado, na cor cinza, e face inferior com laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento texturizado, na cor cinza. Laterais, divisórias, prateleira e fundo, serão revestidos em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão, acabamento texturizado, na cor cinza. Bordas do tampo devem receber acabamento com fitas de bordo em PVC com espessura de 3 mm. Laterais, divisórias e prateleira devem ser acabadas com fitas de bordo de 0,45 mm e 3 mm, enquanto o fundo receberá de 0,45 mm. Todas na cor e padrão do revestimento do móvel, são fixadas por processo de colagem com adesivo “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. Conjunto deverá ser estruturado por meio de sistema de montagem tipo minifix, utilizando buchas cravadas no substrato. Requadro de base metálica será confeccionado em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura em chapa #16 (1,50 mm), de seção retangular 40 x 20 mm, com espessura de 1,50 mm, integrado à base do móvel por meio de buchas americanas e parafusos de rosca métrica M6. O apoio ao piso deve ocorrer através de sapatas reguláveis, com base em material plástico injetado, fixados ao requadro por meio de chapas retas complementar com rosca 3/8“ e rebites de alumínio, proporcionando estabilidade durante o uso e evitando o contato direto da estrutura metálica com a superfície do piso. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor cinza. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não

			devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Dimensões aproximadas: Largura: 1047 mm (± 3 mm); Profundidade: 455 mm (± 3 mm); Altura total (incluindo sapatas): 753 mm (± 3 mm). Informações de acabamento do produto: Painéis de MDP – 15 e 18 mm revestidas em ambas faces com laminado melamínico de baixa pressão, acabamento texturizado – cor cinza – referência PANTONE (**) 428 C. Tampo em MDP 18 mm revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, acabamento texturizado – cor cinza – referência PANTONE (**) 428 C. Fita de bordo – cor vermelha – referência PANTONE (**) 186 C. Fita de bordo – cor cinza – referência PANTONE (**) 428 C. Pintura dos elementos metálicos (base) – cor cinza – referência RAL (***) 7040.
15	30	unidade	Estante cascata com 09 nichos para armazenagem em ambiente infantil. Estante composta por 09 porta objetos (baú) agrupados, devem ser confeccionados em material plástico com formato sextavado, contendo aba externa em toda a sua extensão para apoio e encaixe as prateleiras, posicionados em três níveis horizontais, cada nível deve possuir três porta objetos (baú). Prateleiras de sustentação, laterais, e travessas, produzidas em MDP (édium density particleboard) com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão. Bordas das prateleiras e laterais, devem receber acabamento com fita de bordo em PVC, com espessura de 2 mm, e travessas com 1 mm, na cor e padrão do revestimento, aplicada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, devendo posteriormente receber acabamento fresado após a colagem. Fixação dos componentes deverá ser realizada por meio do sistema de montagem tipo minifix, utilizando buchas cravadas no substrato. Peças injetadas

			não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Dimensões aproximadas: Largura: 1250 mm; Profundidade: 555 mm; e Altura: 1270 mm. Informações de acabamento do produto: incluir informações relativas ao acabamento desejado (injetado, estrutura metálica).
16	30	unidade	Estante simples de fundo e laterais travada por reforços em "X", com 06 prateleiras removíveis e ajustáveis com dupla dobra no sentido longitudinal, formando 05 vãos. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020. 06 Prateleiras removíveis e ajustáveis medindo 920 mm x 450 mm elaboradas em chapa #24 (0,60 mm) dotadas de 02 reforços internos longitudinal tipo Ômega, em chapa de #24 (0,60 mm) de espessura em toda sua extensão, com dupla dobra no sentido longitudinal. Colunas em perfil "L" com abas de 30 mm confeccionadas em chapa #16(1,50 mm de espessura), dotadas de furação com 8 mm de diâmetro, dispostos verticalmente, equidistantes à 50 mm, propostos para permitir a regulagem em altura de cada prateleira, possibilitando ainda a variação de abertura dos vãos. Reforços em "X" no fundo e nas laterais, confeccionado em chapa 16 (1,50 mm). Montagem por meio de parafusos (¼ x ½) e porcas (¼) ambos zincados e sextavados. Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 mícrons e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C. Dimensões: Altura: 1980 mm (+/- 10 mm), Largura: 920 mm (+/ 10 mm), Profundidade: 400 mm (+/- 10 mm). Cores a escolha no catálogo do fabricante. Documentação técnica: Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório; Certificado de

			Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia); Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, confirmando que o produto final sempre apresente as mesmas condições de qualidade e certifica que o processo de fabricação, preparação, pintura e todo o restante do ciclo seja padronizado; e Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, confirmando que o produto final é montável e desmontável, e que o móvel continua sendo usual após 2 séries de montagem/desmontagem, com pelo menos 2 fotos. Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação.
17	20	unidade	Estação individual de trabalho formato delta medindo, 740 mm de altura x 1400 mm de largura E x 1400 mm de largura D x 600 mm de profundidade. Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita SAI de 2,5 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Suporte para 2 monitores padrão VESA 75x75, 100x100, para telas de 12” e 32” com capacidade até 8 kg, giro de 360 e inclinação, altura da coluna central 420 mm com fixador ao tampo com espessuras de 10 a 75 mm. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas

			ao tampo e parafusos M6 x 12. O tampo possui 03 furos para passagem de fios sendo um furo no vértice e um em cada extremidade do tampo. Painel frontal confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), com espessura de 18 mm revestida nas duas faces com laminado melamínico, com acabamento em fita SAI de 1 mm em todo o contorno do painel, colados pelo processo hot melt. Estrutura em colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9 mm horizontal com distância entre si de 50 mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2 mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5 mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9 mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27 mm e altura de 15 mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5 /16" x 1" sextavado. 10 de 61 – Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6 x 12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15 mm com parafuso de montagem rápida M6 x 20 para união das estruturas ao painel frontal. Pé de canto confeccionado em chapa de aço carbono 0.9 mm, dobrada e estampada, repuxos para rosca M6 x 1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22 mm e altura de 15 mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de ¼" x 1" sextavado. Calha berço para fiação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,45 mm de espessura, com furação para alojamento de tomadas elétricas convencionais com rasgo de 41 x 22 mm e de RJ-45 com rasgo de 19 x 15 para receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a

			pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Cor a escolha no catálogo do fabricante. Documentação técnica: Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório; Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia); Certificado Ambiental de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora acreditada comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros, com revisão atualizada; Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.6 da NR17, Portaria 423 de Outubro de 2021 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e descrições do produto e suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho,

			devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização; Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, acreditado pela CGCRE/INMETRO, confirmando que o produto final sempre apresente as mesmas condições de qualidade e certifica que o processo de fabricação, preparação, pintura e todo o restante do ciclo seja padronizado; Certificado de conformidade ou relatório de ensaio com todos os requisitos normativos aplicáveis com a ABNT NBR 13966:2008, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, acreditado pela CGCRE/INMETRO; e Certificado de Conformidade para Rotulagem ambiental com as normas NBR SAI 14020/2002 e NBR SAI 14024/2022, emitido por OCP acreditado pela CGCRE/INMETRO. Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação.
18	30	unidade	Gaveteiro volante com 04 gavetas puxador frontal, medindo 400 x 485 x 700 mm. Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir à madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita SAI de 2,5 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (2 laterais, base e fundo) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade

			(MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0 mm na cor semelhante ao revestimento (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. 04 frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir à madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita SAI de 2 mm na cor semelhante ao revestimento (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com fechamento simultaneamente, contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19 mm com 02 abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado. Puxadores metálicos frontais confeccionados em zamak. Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6 mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor cristal, corrediças de 400 mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, corrediças fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bi cromatizado. Rodízios duplos confeccionados em polipropileno na cor preta, com eixo giratório e base de fixação em chapa estampada, fixados ao móvel por meio de parafusos auto-atarraxantes cabeça panela. Laterais e montantes fixados por meio de

			tambor de giro de 15 mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6 x 20 mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8 x 30 mm, e demais parafusos auto-atarraxantes com acabamento bi cromatizado. Tampos e laterais fixados por meio de tambor de giro de 15 mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6 x 20 mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8 x 30 mm, e demais parafusos auto-atarraxantes com acabamento bi cromatizado. As gavetas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micras de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Cor à escolha no catálogo do fabricante. Documentação técnica: Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório; Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia); Certificado Ambiental de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros, com revisão atualizada; Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e

			Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, acreditado pela CGCRE/INMETRO, confirmando que o produto final sempre apresente as mesmas condições de qualidade e certifica que o processo de fabricação, preparação, pintura e todo o restante do ciclo seja padronizado; Certificado de conformidade ou relatório de ensaio com todos os requisitos normativos aplicáveis com a ABNT NBR 13961:2010, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, acreditado pela CGCRE/INMETRO; e Certificado de Conformidade para Rotulagem ambiental com as normas NBR SAI 14020/2002 e NBR SAI 14024/2022, emitido por OCP acreditado pela CGCRE/INMETRO. Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação.
19	30	unidade	Gaveteiro volante com 02 gavetas e 01 gavetão para pasta suspensa. Dimensões: 400 mm (largura) x 485 mm (profundidade) x 700 mm (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita SAI de 2 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (2 laterais, base e fundo) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de

			reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0 mm na cor semelhante ao revestimento (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. 03 frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita SAI de 1 mm na cor semelhante ao revestimento (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica "escamoteável" com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19 mm com 02 abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado. Puxadores confeccionados em PVC. Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6 mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor cristal. Gavetas com corrediças de 400 mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, corrediças fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bi cromatizado. Gaveta pasta com corrediças de 400 mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, trilho telescópico, corrediças fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Philips com acabamento bi cromatizado. Rodízios duplos confeccionados em polipropileno na cor preta, com eixo giratório e base de fixação em chapa estampada, fixados ao móvel por meio de parafusos auto-atarraxantes cabeça panela. Laterais e montantes fixados por meio de

			tambor de giro de 15 mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6 x 20 mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8 x 30 mm, e demais parafusos auto-atarraxantes com acabamento bi cromatizado. Tampos e laterais fixados por meio de tambor de giro de 15 mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6 x 20 mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8 x 30 mm, e demais parafusos auto-atarraxantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Cor à escolha no catalogo do fabricante. O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Amostra do produto ofertado para verificação das especificações técnicas; Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica; Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia); Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário; Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho; Certificado de Conformidade do Processo de

			Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP – POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 – ABNT NBR SAI 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 – ASTM D 523:2018 – ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014; Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR SAI 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0; Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada; Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. – ABNT NBR 11003:2010 – Determinação de aderência – ASTM D 523:2018 – Ensaio de determinação do brilho especular – ASTM D 2794:2019 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) – ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita – ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. – ASTM D 7091:2021 – Ensaio de determinação da espessura da camada. – NBR 9209-1986 – Preparação de superfícies para pintura – processo de fosfatização. Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. Certificado de conformidade com a NBR 13961:2010, da ABNT. Certificado de

			Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR SAI 14020/2002 e NBR ISSO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental. Certificado de conformidade com a ABNT NBR 16332-2014 fita de borda.
20	10	unidade	Mesa acessível indivíduo, para indivíduo em cadeira de rodas (PCR), com tampo montado sobre estrutura tubular de aço. Mesa individual composta por tampo em formato retangular, confeccionado em chapa de madeira MDP (édium density particleboard), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, com 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) com espessura de 0,6 mm. Bordas do tampo devem receber acabamento com fita de bordo em PVC, com espessura de 3 mm, na cor azul, aplicada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting", devendo posteriormente receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. Fixação do tampo à estrutura deverá ser realizada por meio de porcas garra M6, batentes de silicone e parafusos de rosca métrica M6. Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, em chapa #16 (1,50 mm). Colunas dos pés em tubo de aço de seção oblongo 29 x 58 mm com espessura de 1,50 mm, unidos e travados por travessa longitudinal em tubo de aço de seção oblongo 29 x 58 mm, com espessura de 1,50 mm, enquanto travessa superior, curvada em formato de "C" produzida em tubo de aço de seção circular com diâmetro de 1.¼" e espessura de 1,50 mm. Pés horizontais confeccionados em tubo de aço de seção circular com diâmetro de 1.½ e espessura de 1,50 mm, componentes metálicos devem ser unidos por processo de soldagem. O contato com o piso deve ocorrer por meio de ponteiras

			frontais, traseiras e superiores em polipropileno copolímero virgem injetado na cor azul, fixadas por encaixe e rebites de repuxo. Nos moldes das ponteiras devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 mm ou 6 mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. A mesa acessível para pessoa em cadeira de rodas deve ser identificada com o Símbolo Internacional de Acesso (SAI) impresso por tampografia na estrutura da mesa, lateral direita, face externa, conforme projeto gráfico e aplicação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor cinza. As soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Dimensões aproximadas: Tampo – Largura: 900 mm (± 2 mm); Tampo – Profundidade: 600 mm (± 2 mm); Altura do Tampo ao chão: 760 mm (± 10 mm). Informações de acabamento do produto: laminado melamínico de alta pressão – acabamento texturizado – para revestimento da face superior do tampo – cor cinza – referência PANTONE (*) 428 C. Fita de bordo – cor azul – referência PANTONE (*) 287 C. Componentes injetados: Ponteiras e sapatas – cor azul – referência PANTONE (*) 287 C; Pintura dos elementos metálicos, cor cinza – referência RAL (**) 7040; Identificação de acessibilidade na estrutura da mesa: cor azul – referência

			PANTONE (*)2925 C – e cor BRANCA. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL – RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DESLACK DEVERÁ SER APRESENTADO PARA O PRODUTO OFERTADO. Incluir informações de ensaios e certificações.

A empresa vencedora deverá efetuar a entrega dos itens solicitados no prazo de 15 (quinze) dias uteis, nos locais informados pela Secretaria Requisitante.

Todos os materiais e equipamentos deverão ter garantia de no mínimo 12 (doze) meses, contados a partir do recebimento dos produtos.

A ata de registro de preços terá validade de 12 (doze) meses, contados a partir de sua assinatura, podendo ser prorrogado por igual período conforme interesse das partes.

Os pagamentos serão efetuados em até 30 (trinta) dias após emissão da nota fiscal e entrega dos produtos.

Os itens deverão ser entregues devidamente montados pela contratada, o qual poderá ser realizado na sede da contratante.

A licitante vencedora deverá apresentar ficha técnica/catalogo que contenham as informações necessárias dos itens ofertados para análise da secretaria requisitante.

Amostra: A(s) empresa(s)consagrada(s) vencedora(s) deverá **APRESENTAR AMOSTRA DOS ITENS**, em conformidade com as marcas apresentadas na proposta, e as especificações técnicas do edital, devidamente etiquetadas com o número do Item a que se refere, número do Pregão e razão social da licitante, no prazo de até 10 (dez) úteis contados da data do encerramento da etapa de lances e classificação das propostas, na Secretaria Municipal de Educação, sito a Avenida João Cardoso de Oliveira, nº 77. Devido ao valor, o item poderá ser devolvido ou a municipalidade poderá adquiri-lo. Caso a Administração Pública decida não ficar com as amostras, a empresa consagrada vencedora será responsável por todo o processo de devolução, ficando a Administração Pública isenta de pagamento de qualquer taxa, bem como do deslocamento a qualquer transportadora ou Correios para envio das amostras.

As amostras deverão ser entregues devidamente montados pela contratada, o qual poderá ser realizado na sede da contratante.

As amostras serão analisadas para fins de verificação da aceitabilidade, qualidade e atendimento as especificações mínimas exigidas no edital. Posterior às análises será emitido o parecer técnico de aprovação ou reprovação das amostras.

As amostras serão analisadas pela equipe técnica dos departamentos requisitantes. Havendo divergência entre a amostra apresentada, reprovação, desconformidade com atendimento as especificações técnicas, ou que não observar o prazo de entrega, implicará na sua desclassificação, sendo o segundo colocado notificado para a negociação e conseqüente apresentação da amostra, e assim sucessivamente até que se obtenha a aprovação de todos os itens.

8- ESTIMATIVA DO VALOR DA CONTRATAÇÃO:

O valor estimado da contratação será de acordo com os orçamentos realizados pelo Departamento de Compras.

9- DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO:

A solução consiste na aquisição de mobiliários destinados à estruturação, adequação, renovação e complementação dos ambientes da Secretaria Municipal de Educação e das unidades integrantes da rede municipal de ensino, contemplando os espaços pedagógicos, administrativos e de apoio, de modo a proporcionar condições adequadas para o desenvolvimento das atividades educacionais e para o atendimento dos alunos, professores e demais profissionais da educação.

A solução compreende o fornecimento de diferentes tipos de mobiliários, considerando as necessidades e características específicas dos ambientes escolares. Entre os itens previstos encontram-se armários para organização e armazenamento de materiais e documentos, cadeiras de escritório para os ambientes administrativos, conjuntos de carteira e cadeira escolar em diferentes classes dimensionais, conjuntos destinados aos professores, plataformas de trabalho, conjuntos para refeitórios e demais mobiliários necessários à composição dos espaços educacionais.

Os mobiliários escolares deverão apresentar características compatíveis com o público atendido, especialmente quanto às dimensões e à faixa de estatura dos alunos. A especificação contempla conjuntos de carteira e cadeira correspondentes às classes dimensionais 3, 4, 5 e 6, abrangendo diferentes faixas de estatura, possibilitando a adequação do mobiliário às características dos usuários e às diferentes etapas de atendimento da rede municipal de ensino.

A solução deverá observar os requisitos técnicos, dimensionais, construtivos, de resistência, segurança, acabamento, ergonomia e durabilidade estabelecidos para cada objeto. Quando expressamente previsto na especificação, deverão ser atendidas as respectivas normas técnicas e requisitos de certificação, como ocorre nos conjuntos escolares, que possuem referência à ABNT NBR 14006:2008, e nas cadeiras operacionais, para as quais são estabelecidos requisitos relacionados à ABNT NBR 13962 e à avaliação ergonômica.

Para os ambientes administrativos e pedagógicos, a solução deverá proporcionar mobiliário que permita adequada organização dos materiais, documentos, equipamentos e postos de trabalho, contribuindo para a funcionalidade dos espaços e para melhores condições de execução das atividades pelos servidores. Os armários previstos, por

exemplo, possuem prateleiras reguláveis, sistema de organização interna e características construtivas voltadas à resistência e durabilidade. Especificação

Nos ambientes destinados à alimentação escolar, a solução contempla mobiliários específicos para refeitórios, dimensionados conforme as características dos alunos, permitindo a organização adequada dos espaços destinados às refeições e proporcionando condições apropriadas de utilização. A especificação prevê conjuntos compostos por mesas e bancos ou mesas e cadeiras, inclusive para diferentes faixas etárias.

A contratação deverá compreender o fornecimento integral dos mobiliários, incluindo transporte, entrega e demais providências necessárias à disponibilização dos bens nos locais indicados pela Administração. Os produtos deverão ser entregues novos, íntegros, sem avarias e em conformidade com as especificações estabelecidas, acompanhados, quando exigível, da documentação técnica, certificados, laudos, garantias e demais documentos previstos para cada item.

Os mobiliários deverão apresentar condições adequadas de uso e deverão ser compatíveis com a finalidade para a qual foram especificados, de modo que a Administração possa realizar o recebimento e a conferência dos produtos quanto às suas características, dimensões, materiais, acabamento, funcionalidade e demais requisitos estabelecidos. Eventuais produtos entregues em desconformidade deverão ser substituídos ou regularizados pela contratada, sem ônus adicional para o Município.

Assim, a solução como um todo busca estruturar e qualificar os ambientes da rede municipal de ensino, proporcionando mobiliário adequado às diferentes necessidades pedagógicas, administrativas e de apoio, contribuindo para a organização dos espaços, melhoria das condições de ensino e aprendizagem, maior conforto e segurança dos usuários, melhores condições de trabalho dos profissionais da educação e adequada utilização do patrimônio público.

A solução deverá ser executada de forma planejada, observando as necessidades efetivamente identificadas pela Secretaria Municipal de Educação, de modo a assegurar que os mobiliários adquiridos sejam adequados, duráveis, funcionais e compatíveis com a realidade dos ambientes escolares, evitando tanto a insuficiência de bens quanto aquisições desnecessárias, em observância aos princípios da eficiência, economicidade, planejamento e interesse público.

10- JUSTIFICATIVA PARA O PARCELAMENTO OU NÃO DA SOLUÇÃO:

Considerando a natureza dos mobiliários destinados à Secretaria Municipal de Educação e às unidades da rede municipal de ensino, mostra-se tecnicamente e economicamente recomendável o parcelamento da solução por itens ou por grupos de itens que apresentem características e finalidades semelhantes, desde que a divisão não comprometa a funcionalidade dos conjuntos ou a adequada execução da solução pretendida.

Os objetos previstos possuem características construtivas, finalidades, dimensões, requisitos técnicos e usuários distintos. A própria especificação contempla, por exemplo, armários, cadeiras de escritório, conjuntos de carteira e cadeira escolar de diferentes classes dimensionais, mobiliários destinados aos professores, plataformas de trabalho e conjuntos específicos para refeitórios. Dessa forma, não se verifica, de maneira geral, dependência técnica que exija que todos os mobiliários sejam fornecidos por um único fornecedor.

O parcelamento por itens favorece a ampliação da competitividade, permitindo que empresas especializadas em determinados segmentos do mercado possam participar da contratação mesmo que não comercializem a totalidade dos mobiliários previstos. A concentração de objetos de naturezas distintas em um único lote poderia restringir injustificadamente a participação de fornecedores e reduzir o universo de propostas potencialmente vantajosas para a Administração.

Além disso, a divisão por itens possibilita uma avaliação individualizada dos preços e das condições de fornecimento, permitindo que a Administração selecione a proposta mais vantajosa para cada objeto, sem obrigar o fornecedor de determinado mobiliário a assumir o fornecimento de bens que não integram sua atividade comercial habitual. Essa medida também contribui para maior transparência na formação dos preços e para o melhor aproveitamento das condições existentes no mercado.

No caso específico dos conjuntos de carteira e cadeira escolar, entretanto, deverá ser preservada a contratação conjunta dos componentes que formam cada conjunto, uma vez que mesa e cadeira constituem uma solução funcional única, dimensionada para determinada faixa de estatura dos alunos. A especificação prevê expressamente conjuntos compostos por uma mesa e uma cadeira e diferentes classes dimensionais, de modo que o parcelamento desses componentes de forma isolada poderia comprometer a compatibilidade e a finalidade do mobiliário escolar.

Da mesma forma, os conjuntos destinados aos refeitórios deverão permanecer agrupados quando seus componentes forem concebidos para utilização conjunta, como ocorre nos conjuntos compostos por mesa e bancos ou mesa e cadeiras. Nesses casos, a manutenção do conjunto preserva a padronização, a compatibilidade dimensional e a funcionalidade do mobiliário, evitando que a divisão artificial dos componentes possa resultar em produtos incompatíveis ou em dificuldade de composição dos ambientes escolares.

Portanto, o parcelamento deverá ser realizado de forma racional e tecnicamente fundamentada, separando-se os objetos autônomos e independentes e mantendo-se agrupados somente aqueles cuja utilização conjunta seja necessária à preservação de sua funcionalidade, compatibilidade ou finalidade. Não se mostra adequado agrupar mobiliários distintos exclusivamente por conveniência administrativa quando sua contratação individualizada for plenamente possível.

Essa forma de contratação também reduz riscos para a Administração, pois eventual atraso, inadimplemento ou desconformidade relacionado a determinado item não deverá

comprometer necessariamente o fornecimento dos demais mobiliários. Permite, ainda, maior flexibilidade no planejamento das entregas, no recebimento e na conferência dos bens, considerando as diferentes necessidades das unidades da rede municipal de ensino.

Diante disso, conclui-se pela viabilidade e conveniência do parcelamento da solução por itens ou grupos tecnicamente compatíveis, preservando-se em conjunto os componentes que constituam uma unidade funcional, como os conjuntos escolares e de refeitório. O modelo proposto proporciona maior competitividade, possibilita a participação de fornecedores especializados, favorece a obtenção de preços mais vantajosos e permite melhor gestão da contratação, sem prejuízo da funcionalidade e da qualidade dos mobiliários destinados à Secretaria Municipal de Educação.

16 – CONTRATAÇÕES CORRELATAS E/OU INTERDEPENDENTES

Não há contratações correlatas e/ou interdependentes

12- ALINHAMENTO ENTRE A CONTRATAÇÃO E O PLANEJAMENTO:

A presente contratação encontra-se alinhada às necessidades administrativas e operacionais identificadas pela Secretaria Municipal de Educação, tendo como finalidade a aquisição de mobiliários destinados à adequada estruturação, manutenção, complementação e renovação dos ambientes da rede municipal de ensino.

A demanda está diretamente relacionada às atividades desenvolvidas pela Secretaria Municipal de Educação, considerando a necessidade de disponibilização de mobiliários adequados para os ambientes pedagógicos, administrativos e de apoio, contemplando, entre outros, armários, cadeiras, conjuntos escolares, mobiliários destinados aos professores e conjuntos para refeitórios. As especificações técnicas foram estabelecidas de acordo com a finalidade de utilização dos produtos, observando aspectos relacionados à funcionalidade, segurança, ergonomia, durabilidade e adequação às diferentes faixas etárias dos alunos.

Registra-se que o Município de Cerqueira César não possui Plano de Contratações Anual – PCA elaborado para o período correspondente à presente contratação. Dessa forma, não há previsão específica da presente demanda em PCA, circunstância que deve ser expressamente consignada neste Estudo Técnico Preliminar, sem prejuízo da necessidade de realização do adequado planejamento individual da contratação.

A inexistência de PCA não elimina a necessidade de planejamento da contratação. Nesse sentido, a demanda foi analisada pela unidade requisitante e está sendo formalizada por meio do presente Estudo Técnico Preliminar, no qual são demonstrados a necessidade administrativa, a solução pretendida, os requisitos da contratação, as condições de execução e os demais elementos necessários à avaliação de sua viabilidade.

O alinhamento da contratação, portanto, decorre da sua vinculação direta às necessidades concretas da Secretaria Municipal de Educação e à continuidade e adequada prestação do serviço público educacional, especialmente quanto à disponibilização de estrutura física e

mobiliário compatíveis com as atividades desenvolvidas nas unidades municipais de ensino.

A contratação deverá, ainda, observar a compatibilidade com os instrumentos de planejamento orçamentário do Município e estar condicionada à existência de dotação orçamentária e disponibilidade financeira suficientes, quando exigíveis para a execução da despesa, bem como ao cumprimento das demais etapas e requisitos previstos na Lei Federal nº 14.133/2021.

Dessa forma, embora não exista PCA municipal ao qual a contratação possa ser vinculada, verifica-se que a demanda está devidamente identificada, justificada e planejada no âmbito da Secretaria Municipal de Educação, encontrando-se diretamente relacionada à manutenção das condições adequadas de funcionamento da rede municipal de ensino e à consecução do interesse público.

13- RESULTADOS PRETENDIDOS:

Com a realização da presente contratação, pretende-se proporcionar à Secretaria Municipal de Educação mobiliário adequado às necessidades das unidades da rede municipal de ensino, contribuindo para a melhoria das condições físicas, funcionais e organizacionais dos ambientes destinados às atividades pedagógicas, administrativas e de apoio.

Busca-se, inicialmente, assegurar a disponibilidade de mobiliários compatíveis com as diferentes finalidades de utilização, contemplando espaços destinados aos alunos, professores, servidores e atividades coletivas. As especificações estabelecidas para os itens consideram características relacionadas às dimensões, ergonomia, resistência, segurança, funcionalidade e durabilidade, inclusive com diferenciação dos conjuntos escolares de acordo com as faixas de estatura dos estudantes.

Pretende-se também melhorar as condições de utilização das salas de aula e demais ambientes escolares, proporcionando mobiliário apropriado para o desenvolvimento das atividades educacionais e para a organização dos espaços. A disponibilização de conjuntos escolares adequados às diferentes faixas etárias contribui para que os estudantes utilizem mesas e cadeiras compatíveis com sua estatura, enquanto os mobiliários destinados aos professores e aos demais ambientes de apoio possibilitam melhores condições para o desenvolvimento das atividades profissionais.

Outro resultado esperado é a melhoria da organização e funcionalidade dos ambientes escolares, especialmente mediante a utilização de armários e demais mobiliários destinados ao armazenamento, organização e utilização dos materiais e recursos necessários às atividades da Secretaria Municipal de Educação e das unidades escolares.

A contratação também deverá contribuir para maior durabilidade e racionalização dos recursos públicos, mediante a aquisição de produtos especificados segundo requisitos técnicos de resistência, acabamento e qualidade, reduzindo a necessidade de substituições prematuras e evitando aquisições incompatíveis com a finalidade de uso. As

especificações técnicas do objeto contemplam, entre outros aspectos, requisitos relacionados ao tratamento das estruturas metálicas, acabamento, resistência e características construtivas dos mobiliários.

Espera-se, ainda, proporcionar melhores condições de segurança e ergonomia aos usuários, reduzindo riscos decorrentes da utilização de mobiliários inadequados ou incompatíveis com as características dos ambientes e dos usuários. A adoção de especificações técnicas e dimensionais previamente definidas busca assegurar que os produtos adquiridos apresentem características compatíveis com sua utilização no ambiente escolar.

Sob o aspecto administrativo, pretende-se atender de forma planejada às necessidades identificadas pela Secretaria Municipal de Educação, evitando aquisições fragmentadas ou incompatíveis com as demandas existentes e possibilitando maior racionalidade na aplicação dos recursos públicos.

Como resultado final, espera-se que a contratação contribua para a estruturação e melhoria dos ambientes da rede municipal de ensino, proporcionando condições materiais mais adequadas para a realização das atividades pedagógicas, administrativas e de apoio, com reflexos positivos na organização das unidades escolares, nas condições de trabalho dos profissionais da educação e no atendimento aos estudantes.

Assim, os resultados pretendidos estão diretamente relacionados à melhoria da infraestrutura mobiliária da rede municipal de ensino, à adequada utilização dos espaços escolares, à segurança e ergonomia dos usuários, à durabilidade dos bens adquiridos e à utilização eficiente dos recursos públicos, assegurando que a contratação produza efetivo benefício para a Administração e para a comunidade escolar.

14- PROVIDÊNCIAS A SEREM ADOTADAS PREVIAMENTE À CELEBRAÇÃO DO CONTRATO:

O gestor do contrato será a Sra. Adriana de Fátima Presente, Secretária Municipal de Educação e solicitante do processo.

A fiscalização do contrato ficará sob responsabilidade do servidor abaixo:
Nome: Taluana Ferreira dos Santos
Cargo: Coordenador Administrativo
e-mail: educacao@cerqueiracesar.sp.gov.br

15- POSSÍVEIS IMPACTOS AMBIENTAIS E TRATAMENTOS:

A aquisição de mobiliários para a Secretaria Municipal de Educação apresenta impactos ambientais principalmente relacionados à extração e utilização de matérias-primas, aos processos industriais de fabricação, ao consumo de recursos naturais, à geração de resíduos e à destinação dos bens ao final de sua vida útil. Considerando que os mobiliários especificados são constituídos por diferentes materiais, como aço, madeira reconstituída (MDP), polímeros, componentes metálicos e revestimentos, deverão ser adotadas medidas que priorizem a durabilidade dos produtos, a utilização responsável de matérias-primas e a adequada destinação dos resíduos.

Como medida de redução do impacto associado à utilização de madeira, as especificações técnicas contemplam, para os componentes confeccionados em MDP, a utilização de madeira proveniente de reflorestamento certificado, inclusive com previsão de certificação FSC em determinados itens. Tal exigência contribui para a rastreabilidade da origem da matéria-prima e para a utilização de madeira proveniente de fonte certificada.

Quanto aos componentes metálicos, os mobiliários especificados preveem tratamentos destinados à proteção contra corrosão, incluindo tratamento antiferruginoso e pintura eletrostática a pó. A adoção desses procedimentos contribui para aumentar a resistência e a vida útil dos bens, reduzindo a necessidade de substituição prematura dos mobiliários e, consequentemente, a geração de resíduos decorrente do descarte antecipado. As especificações também estabelecem requisitos relacionados à preparação, tratamento e pintura das superfícies metálicas.

Outro aspecto relevante consiste na durabilidade dos mobiliários como medida de sustentabilidade, uma vez que produtos com maior resistência mecânica, estabilidade e qualidade construtiva tendem a permanecer em utilização por período mais prolongado. Dessa forma, a especificação de requisitos técnicos de resistência, acabamento, proteção contra corrosão e qualidade dos materiais busca reduzir o consumo recorrente de matérias-primas e a geração de resíduos decorrente de substituições frequentes.

Também deverão ser observados os impactos relacionados à destinação dos mobiliários e de seus componentes ao final da vida útil. Sempre que tecnicamente viável, os materiais deverão ser encaminhados para reutilização, recuperação ou reciclagem, especialmente componentes metálicos e determinados componentes poliméricos, evitando-se o descarte inadequado. A própria especificação contempla, em determinados componentes plásticos, identificação relacionada ao material e ao símbolo internacional de reciclagem, favorecendo sua identificação e posterior destinação.

No que se refere aos resíduos eventualmente gerados durante a utilização, manutenção ou substituição dos mobiliários, deverá ser priorizada a segregação dos materiais conforme sua natureza, evitando a mistura indiscriminada de metais, madeira reconstituída, plásticos e demais componentes. A destinação deverá observar a legislação ambiental aplicável e, quando existente, a estrutura municipal de coleta e gerenciamento de resíduos.

A especificação também contempla requisitos relacionados à regularidade ambiental dos fabricantes, incluindo, para determinados itens, a apresentação de Certificado de Regularidade do IBAMA e certificações ambientais relacionadas à cadeia de custódia da madeira e à rotulagem ambiental. Esses requisitos, quando tecnicamente pertinentes ao item, constituem mecanismos de verificação da adoção de critérios ambientais na cadeia produtiva.

Dessa forma, os possíveis impactos ambientais da contratação serão tratados mediante a seleção de produtos duráveis, a utilização de matérias-primas provenientes de fontes

certificadas quando aplicável, a adoção de requisitos de proteção e qualidade dos materiais, a priorização da vida útil prolongada dos bens e a adequada destinação dos materiais ao final de sua utilização, buscando conciliar o atendimento da necessidade administrativa com os princípios da sustentabilidade e da eficiência na utilização dos recursos públicos.

Por fim, considerando a natureza do objeto, não se identificam impactos ambientais de elevada magnitude decorrentes da simples utilização dos mobiliários pela Administração, sendo os principais aspectos ambientais concentrados nas etapas de fabricação, utilização de matérias-primas, transporte, manutenção e destinação final. Assim, as medidas previstas mostram-se proporcionais à natureza e às características da contratação.

16- DECLARAÇÃO DE VIABILIDADE:

Diante dos elementos apresentados no presente Estudo Técnico Preliminar, declara-se viável a contratação para aquisição de mobiliários destinados à Secretaria Municipal de Educação, por se tratar de solução adequada para o atendimento das necessidades identificadas pela Administração e compatível com as características e finalidades dos ambientes da rede municipal de ensino.

A análise realizada demonstra que a contratação é tecnicamente viável, uma vez que os bens pretendidos possuem características, dimensões, materiais e requisitos de qualidade passíveis de especificação objetiva, permitindo a definição adequada do objeto e a verificação de conformidade dos produtos no procedimento de contratação e no recebimento. As especificações contemplam mobiliários destinados a diferentes finalidades e usuários, inclusive conjuntos escolares dimensionados de acordo com as faixas de estatura dos estudantes, além de mobiliários administrativos e de apoio.

A solução também se mostra adequada sob o aspecto funcional, pois possibilita o atendimento das necessidades de estruturação, complementação e renovação dos ambientes escolares, proporcionando melhores condições para o desenvolvimento das atividades pedagógicas, administrativas e de apoio realizadas pela Secretaria Municipal de Educação.

Sob o aspecto da vantajosidade e do interesse público, a aquisição de mobiliários com requisitos definidos de resistência, durabilidade, segurança, ergonomia e qualidade tende a proporcionar utilização prolongada dos bens e reduzir a necessidade de substituições decorrentes de inadequação ou desgaste prematuro. As especificações técnicas estabelecem, inclusive, requisitos relacionados à proteção contra corrosão, qualidade dos materiais e certificações aplicáveis a determinados produtos.

A solução mostra-se igualmente compatível com a adoção de critérios de sustentabilidade, considerando a previsão, conforme aplicável aos itens, de utilização de madeira proveniente de reflorestamento certificado, requisitos relacionados à cadeia de custódia e medidas destinadas ao aumento da durabilidade dos mobiliários.

Quanto ao planejamento, registra-se que o Município de Cerqueira César não possui Plano de Contratações Anual – PCA elaborado, razão pela qual não há previsão da presente contratação nesse instrumento. Tal circunstância não impede a realização da contratação, desde que observados os demais requisitos de planejamento, a demonstração da necessidade, a compatibilidade com os instrumentos orçamentários e a existência de recursos para suportar a despesa.

Dessa forma, considerando a necessidade administrativa devidamente identificada, a adequação da solução escolhida, a possibilidade de definição objetiva dos requisitos do objeto, a possibilidade de competição entre fornecedores, os benefícios esperados para a rede municipal de ensino e a compatibilidade da contratação com o interesse público, conclui-se pela viabilidade da contratação, recomendando-se o prosseguimento das etapas subsequentes do processo, observados os requisitos estabelecidos pela Lei Federal nº 14.133/2021 e demais normas aplicáveis.

Cerqueira César, 05 de outubro de 2026.

ADRIANA DE FÁTIMA PRESENTE
SECRETÁRIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

TERMO DE REFERÊNCIA

OBJETO:

Registro de preços para eventual aquisição de mobiliários para a Secretaria Municipal de Educação, conforme tabela abaixo:

ITEM	QUANTIDADE	UNIDADE	DESCRIÇÃO
01	60	unidade	Armário de aço montável/desmontável, facilitando a troca de peças em caso de necessidade, medindo 1960 x 1200 x 400 mm. Fabricado em chapa de aço com bitola de nº. #24 (0,60 mm). Porta com reforço ômega, sendo 01 na vertical e 02 na horizontal, fixados por solda a ponto, medindo 78 mm, dobradiças pivotantes embutidas, fechadura tipo Yale com 2 chaves, portas com puxador estampado em toda extensão da porta direita, que se sobrepõe à porta esquerda para acoplamento e fechamento. Possui 04 prateleiras, sendo 01 fixa e 03 reguláveis, com dobras triplas frontais e duplas nas laterais para livrar arestas cortantes, reforço ômega para maior resistência. Sistema de cremalheiras estampadas nas colunas de sustentação com espaçamento de 100 mm entre os recortes, com suportes estilo mão francesa em chapa galvanizada número 18, (1.20 mm), utilizado para encaixe e sustentação das prateleiras. Montagem de dobras invertidas tipo C 30 x 30 mm, formando colunas de reforço nos cantos do armário, travados através de parafusos modelo 4,8 x 9,5 cabeças panela rosca soberba. Pés reguláveis para corrigir desnível de piso, confeccionados em polipropileno injetado de alto impacto, na cor preta, medida 5/16. Fixados através de rosca à base confeccionada em chapa de aço galvanizada de forma triangular, com 190 mm de espessura localizada nos cantos do produto, por encaixe e com complemento por parafusos auto-atarraxantes, em número 03 por pés, com 190 mm de espessura média. Acabamento pelo sistema de tratamento anticorrosivo por processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camada de

			30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso à base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina à base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Cores disponíveis no catálogo do fabricante. Documentação técnica: Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório; Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia); Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, confirmando que o produto final sempre apresente as mesmas condições de qualidade e certifica que o processo de fabricação, preparação, pintura e todo o restante do ciclo seja padronizado; e Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, confirmando que o produto é montável e desmontável, e que o móvel continua sendo usual após 2 séries de montagem/desmontagem, com pelo menos 2 fotos. Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação.

02	30	unidade	Cadeira de escritório giratória operacional com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962/2018. Encosto com tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástico do alto desempenho. O encosto em tela flexível, com células abertas e permeáveis ao ar facilita a perspiração, que é a troca térmica do usuário com o ambiente, aumentando o fator conforto. Encosto interligado ao mecanismo através de uma lâmina em chapa de aço, com espessura mínima de 6,5 mm com acabamento através de coluna injetada em material termoplástico em alta pressão. Encosto provido de regulagem de altura através de cremalheira interna (automático, sem o uso de botões ou manípulos de rosqueamento), com 10 pontos de parada no mínimo e curso vertical de 60 mm, no mínimo. Espaldar de encosto alto, cuja extensão vertical é de 570 mm e largura de 460 mm, sendo essas medidas aceitas como mínimas. Tela e quadro estrutural do encosto de cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Assento estruturado em chassi de polipropileno injetado ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10,5 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura de 40 mm, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Largura do assento de 500 mm e profundidade de superfície de 480 mm (medidas mínimas). Revestimento do assento em tecido tipo crepe em poliéster ou laminado sintético espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Pintura eletrostática à pó de cor preta para as partes metálicas externas e aparentes do mecanismo. Coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas, conforme Classe 3 ou 4 da

			Norma EN DIN 16955:2017, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base giratória de cinco hastes injetada em nylon com fibra de vidro, de formato piramidal, com aletas de reforço estrutural na porção inferior das patas. Diâmetro externo mínimo de 680 mm. Coluna a gás para ajuste milimétrico da altura do assento e amortecimento ao sentar e curso mínimo de variação vertical de 100 mm em conformidade com Norma EN DIN 16955:2017. Rodízios de duplo giro, acabamento e capa de proteção na cor cinza, tipo "W" com banda de rodagem macia, em poliuretano, em conformidade com ABNT NBR 13962/06 ou versão vigente, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, cujo diâmetro de fixação mínimo é de 11 mm e com anel metálico elástico. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro. Carenagem do braço injetada em polipropileno. O apoia braço deve ser injetado em PP com dimensões mínimas de 60 mm de largura e 230 mm de comprimento, curso mínimo de regulagem de altura de 80 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por botão com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 5 pontos de parada. Cor dos braços (corpo, carenagem e apoias) a definir de acordo com a cartela do fabricante. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental: Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, deverá ser apresentado o(s) Relatório(s) de Ensaio que fundamentaram a certificação do modelo ofertado na família de produtos. Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO

			14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 4.219 de Dezembro de 2022 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso o profissional avaliador seja médico do trabalho, é devido o registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização. Densidade média mínima de 40 kg/m³. Método utilizado: ABNT NBR 8537/2022 ou versão posterior. Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,0 conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão posterior. Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 30% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior. Teor de cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019 ou versão posterior.
03	200	conjunto	Conjunto de Carteira e Cadeira Escolar - Classe Dimensional 3. Altura do aluno: de 1,19 m a 1,42 m. Conjunto composto por 01 mesa e 01 cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008, atendendo aos requisitos da portaria 105. Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta

			pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1 mm), com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direta e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20 mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503 mm x 306 mm (+/-4 mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5 mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29 x 58 mm para travessa porta livros e requadro superior em tubo retangular 40 x 20 mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 mícron. Fechamento dos topos através de ponteiras em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4 mm, pigmentado na cor amarela (referência PANTONE (*) 1235 C), acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM

			300), com raio de 35 mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento/encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8 mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22 mm) e 1,5 mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 mícron. Fechamento dos topos com ponteiras e sapatas injetadas em polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expansor, para fixação. Garantia de dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento. Dimensões: Mesa/Tampo - Largura: 677 mm (+/- 5 mm); Profundidade: 462 mm (+/- 5 mm); Altura: 35 mm (+/- 5 mm); Altura do tampo até o chão: 594 mm (+/- 10); Cadeira - Altura do assento até o chão: 350 mm (+/- 10); Assento - Largura: 400 mm (+/-5 mm); Profundidade: 310 mm (+/- 5 mm); Encosto - Largura: 397 mm (+/- 5 mm); e Altura: 215 mm (+/- 5 mm).
04	200	conjunto	Conjunto de Carteira e Cadeira Escolar Classe Dimensional 4. Altura do aluno: de 1,33 m a 1,59 m. Conjunto composto por 01 mesa e 01 cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008, atendendo aos requisitos da portaria 105. Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada

			e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/- 1 mm) com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direta e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização, sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20 mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503 mm x 306 mm (+/- 4 mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5 mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29 x 58 mm para travessa porta livros e requadro superior em tubo retangular 40 x 20 mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster) sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 mícron. Fechamento dos topos através de ponteiras em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4 mm, pigmentado na cor vermelho (referência PANTONE (*) 186 C) acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35 mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento/encosto) deve ser feita

			por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8 mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22 mm) e 1,5 mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 mícron. Fechamento dos topos com ponteiras e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expansor, para fixação. Garantia de dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento. Dimensões: Mesa/Tampo - Largura: 677 mm (+/- 5 mm); Profundidade: 462 mm (+/- 5 mm); Altura: 35 mm (+/- 5 mm); Altura do tampo até o chão: 640 mm (+/- 10 mm); Cadeira - Altura do assento até o chão: 380 mm (+/- 10 mm); Assento - Largura: 400 mm (+/- 5 mm); Profundidade: 392 mm (+/- 5 mm); Encosto - Largura: 397 mm (+/- 5 mm); e Altura: 215 mm (+/- 5 mm).
05	200	conjunto	Conjunto de Carteira e Cadeira Escolar Classe Dimensional 5. Altura do aluno: de 1,46 m a 1,76 m. Conjunto composto por 01 mesa e 01 cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008, atendendo aos requisitos da portaria 105. Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/- 1 mm), com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis

			nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20 mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503 mm x 306 mm (+/- 4 mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5 mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29 x 58 mm para travessa porta livros e requadro superior em tubo retangular 40 x 20 mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprios para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 mícron. Fechamento dos topos através de ponteiras em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4 mm, pigmentado na cor Verde (referência PANTONE (*) 3415 C), acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35 mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento / encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8 mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada

			componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22 mm) e 1,5 mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 mícron. Fechamento dos topos com ponteiras e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expansor, para fixação. Garantia de dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento. Dimensões: Mesa/Tampo - Largura: 677 mm (+/- 5 mm); Profundidade: 462 mm (+/- 5 mm); Altura: 35 mm (+/- 5 mm); Altura do tampo até o chão: 710 mm (+/- 10 mm). Cadeira - Altura do assento até o chão: 430 mm (+/- 10 mm); Assento - Largura: 400 mm (+/- 5 mm); Profundidade: 392 mm (+/- 5 mm); Encosto - Largura: 397 mm (+/- 5 mm); e Altura: 215 mm (+/- 5 mm).
06	200	conjunto	Conjunto de Carteira e Cadeira Escolar Classe Dimensional 6. Altura do aluno: de 1,59 m a 1,88 m. Conjunto composto por 01 mesa e 01 cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008, atendendo aos requisitos da portaria 105. Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe na estrutura com 17,50 mm (+/- 1 mm), com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direta e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm

			de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20 mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503 mm x 306 mm (+/- 4 mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5 mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29 x 58 mm para travessa porta livros e requadro superior em tubo retangular 40 x 20 mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 mícron. Fechamento dos topos através de ponteiras em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4 mm, pigmentado na cor Azul (referência PANTONE (*) 287 C), acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35 mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento/encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8 mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono

			1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22 mm) e 1,5 mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 mícron. Fechamento dos topos com ponteiras e sapatas injetadas em polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expansor, para fixação. Pino expansor para fixação. Garantia de dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento. Dimensões: Mesa/Tampo - Largura: 677 mm (+/- 5 mm); Profundidade: 462 mm (+/- 5 mm); Altura: 35 mm (+/- 5 mm); Altura do tampo até o chão: 760 mm (+/- 10 mm). Cadeira - Altura do assento até o chão: 450 mm (+/- 10 mm); Assento - Largura: 400 mm (+/- 5 mm); Profundidade: 430 mm (+/- 5 mm); Encosto - Largura: 397mm (+/- 5 mm); Altura: 215 mm (+/- 5 mm).
07	30	conjunto	Conjunto para professor, composto por 01 mesa individual, com tampo montado sobre estrutura tubular de aço e 01 cadeira individual empilhável, com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Mesa composta por tampo em formato retangular, confeccionado em chapa de madeira MDP (*medium density particleboard*), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão com 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) com espessura de 0,6 mm. Painel frontal produzido em MDP, com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão, acabamento frost, na cor cinza. Bordas da mesa e painel devem receber

			acabamento com fita de bordo em PVC, com espessura de 3 mm, na cor cinza, aplicada pelo processo de colagem com adesivo "*hot melting*", devendo posteriormente receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. Fixação do tampo à estrutura deverá ser realizada por meio de porcas-garra M6, batentes de silicone e parafusos de rosca métrica M6. Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, em chapa #16 (1,50 mm). Colunas dos pés em tubo de aço de seção oblongo 29 x 58 mm com espessura de 1,50 mm, unidos e travados por travessa longitudinal em tubo de aço de seção semi oblongo 25 x 60 mm, com espessura de 1,50 mm, enquanto travessa superior, curvada em formato de "C" produzida em tubo de aço de seção circular com diâmetro de 1.¼" e espessura de 1,50 mm. Pés horizontais confeccionados em tubo de aço de seção circular com diâmetro de 1.½" e espessura de 1,50 mm. Na estrutura deve possuir suportes soldados para fixação do painel, confeccionados em chapa de aço carbono #14, com espessura de 1,90 mm. Todos os componentes metálicos devem ser unidos por processo de soldagem. O painel deverá ser fixado à estrutura através de parafusos tipo *chipboard* 4,5 x 16 mm. O contato com o piso deve ocorrer por meio de ponteiras frontais, traseiras e superiores em polipropileno copolímero virgem injetado na cor cinza, fixadas por encaixe e rebites de repuxo. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6 mm de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos

			elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor cinza. As soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Cadeira composta por assento e encosto, confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor cinza. Fixação do assento e encosto à estrutura é realizada através de rebites de "repuxo". Nos moldes do assento e encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16 mm de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação. Estrutura metálica da cadeira deve ser confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, em chapa #14 (1,90 mm). Colunas dos pés laterais, pés traseiros e travessa, produzidas em tubo de aço de seção circular com diâmetro de 20,7 mm e espessura de 1,90 mm, componentes devem ser unidos através do processo de soldagem. O contato com o piso deve ocorrer através de buchas e pinos expansores de 20,7 mm, encaixados na estrutura, injetados na cor cinza. Nos moldes das ponteiras devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6 mm de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que

			assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor cinza. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Dimensões aproximadas: Mesa – Tampo - Largura: 1200 mm (± 2 mm); Tampo - Profundidade: 650 mm (± 2 mm); Altura do tampo ao chão: 760 mm (± 10 mm). Cadeira - Altura do assento ao chão: 460 mm (± 10 mm); Assento - Largura: 400 mm (± 3 mm); Assento - Profundidade: 431 mm (± 3 mm); Encosto - Largura: 396 mm (± 3 mm); Encosto - Altura: 198 mm (± 3 mm). Informações de acabamento do produto: laminado de alta pressão face superior do tampo - Texturizado - CINZA - referência PANTONE (*) 428 C; Painel em laminado melamínico BP - acabamento frost - cor CINZA - referência PANTONE (*) Fita de bordo: CINZA 428 C; - referência PANTONE (*) Assento, encosto, ponteiras e sapatas: CINZA - referência PANTONE (*) 425 C. Pintura dos elementos metálicos: CINZA - referência RAL (**) 7040. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK DEVERÁ SER APRESENTADO PARA O PRODUTO OFERTADO: Incluir informações de ensaios e certificações.
08	10	conjunto	Conjunto Plataforma Dupla para 04 pessoas com pé formato trave, medindo 2400 (L) x 1200 (P) x 740 (A) mm, com painel divisor, caixas tomadas eletrificadas e cabos condutores de 3 vias. Composta por 01 módulo central e 01 módulo auxiliar, sendo os tampos cada medindo 1200 (L) mm x 1200 (P) mm. Tampo de cada plataforma confeccionado em MDP, espessura

			de 25 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir à madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2 mm, colados ao tampo através de processo "*hot melt*" acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável, com recortes para acondicionar moldura confeccionada em perfil de alumínio extrudado e fechamentos plásticos com tampa articulável para acesso ao sistema de pontos de energia e dados. Suporte de tomadas confeccionado em chapa de aço carbono de 0,9 mm fixadas ao tampo por meio de parafusos auto-atarraxantes 4.8 x 13. Cada caixa e tomadas com a seguinte configuração com 4 - Pontos de energia com rasgo 41 x 22 mm (Tomadas Margirius) eletrificadas, com rabixo para conexão ao sistema de condução de energia dos 2 cabos de 3 vias que liga a saída de energia e abastecimentos das 4 caixas de tomadas. Pontos de dados para RJ – rasgo 19 x 15 mm (Sistema Furukawa); 2 – Pontos de USB ou VGA acoplada a Calha leito confeccionada em chapa 0,60 mm, com 1.234 mm na parte longitudinal e 532 mm de blank com 4 dobras sendo a 1ª a 56 mm com 90°, a 2ª a 75 mm com 90°, a 3ª a 270 mm com 90° e a 4ª a 75 mm com 90° finalizando com 56 mm, com estampos e garras para acomodar e separar fiação dos pontos de energia e dados que sobem do pé central ou por vertebras. Encaixadas a haste metálicas fixadas ao tampo por meio de parafusos auto-atarraxantes 4.8 x 13. Calha com sistema de encaixe para facilitar a instalação e manutenção. Fixação dos tampos fixados à estrutura através de parafusos M 6 x 10 mm e buchas metálicas M6. Tampos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Travessas para ligação dos pés laterais ao central confeccionadas em tubo 50 x 50 x 1.2 em aço carbono, fixadas aos pés por meio de

			parafusos M 6 x 12. Pés Laterais formato de trave, confeccionado em tubo 50 x 50 x 1.5 mm usinado a laser em corpo único, com berço de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 2 mm. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15 mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Pé Central confeccionada em tubos de aço carbono 50 x 50 x 1,5mm, tubo 50 x 30 x 1.2 e chapas de aço carbono dobradas de 0,9 mm para fechamento, com berço de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 2 mm. Sapatas niveladoras acopladas à estrutura com altura de 15 mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento na cor do pé. Travessas para ligação dos pés laterais ao central confeccionadas em tubo 50 x 50 x 1.2 em aço carbono, fixadas aos pés por meio de parafusos M 6 x 12. Biombos sem friso medindo 1115 x 250 mm, confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – *Médium Density Particleboard*), espessura de 25 mm, revestida nas duas faces com laminado melânico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir à madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "*hot melt*", com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M 6 x 12. Fixado ao tampo da mesa por um suporte de fixação plástico com parafuso estruturale friso em perfil de alumínio extrudado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso à base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal

			processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda às exigências previstas nas normas da ABNT. Cor a escolha no catalogo do fabricante. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Amostra do produto ofertado para verificação das especificações técnicas; Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica; Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia); Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário; Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho; Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP – POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2022 –ABNT NBR 10443:2023 – ABNT NBR 11003:2023 - - ABNT NBR 14847:2023 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2023 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2023 ASTM D 3363:2022 – ASTM D 7091:2022 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014; Relatório de ensaio 1200 horas, conforme norma

			17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2022 tintas e vernizes, com resultado Ri 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0; Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada; Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 15 ciclos (360 horas), conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. - ABNT NBR 10443:2023 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. - ABNT NBR 11003:2023 - Determinação de aderência - ASTM D 523:2018 – Ensaio de determinação do brilho especular - ASTM D 2794:2019 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) - ASTM D 3359:2023 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. - ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. - ASTM D 7091:2022 – Ensaio de determinação da espessura da camada. - NBR 9209-1986 – Preparação de superfícies para pintura – processo de fosfatização. Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, da ABNT. Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISSO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental. Certificado de conformidade com a ABNT NBR 16332-2014 fita de borda.
09	80	conjunto	Conjunto refeitório coletivo, com tampo em MDP, composto por 01 mesa e 02 bancos – Tamanho 06, indicada para crianças com estatura de 1,59 metros a 1,88 metros. Mesa composta por tampo em formato retangular, confeccionado em chapa de madeira MDP

			(medium density particleboard), com espessura de 25 mm, revestido na face inferior com laminado melamínico de baixa pressão, acabamento frost, na cor branca, e na face superior com laminado melamínico de alta pressão, com espessura de 0,8 mm, com acabamento frost, na cor branca. Bordas do tampo devem receber acabamento com fita de bordo em PVC, com espessura de 3 mm, na cor e padrão do revestimento, aplicada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting", devendo posteriormente receber acabamento fresado após a colagem. Fixação do tampo à estrutura deverá ser realizada por meio de buchas americanas, parafusos de rosca maq e reforçada por parafusos tipo "chipboard". Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubo de aço carbono. Pés em tubo de aço de seção circular com diâmetro de 38,1 mm e espessura mínima de 1,90 mm, unidos e travados por travessas frontais produzidas em tubo de aço de seção retangular 50 x 20 mm com espessura de 1,50 mm, e travessa central em tubo de seção quadrada de 40 x 40 mm com espessura de 1,50 mm, deve possuir suportes soldados na estrutura, para fixação sob o tampo, confeccionados em chapa de aço carbono #14, com espessura de 1,90 mm, junto a chapas meia-lua produzidas em chapa de aço #11, com espessura de 3 mm. Todos os componentes metálicos devem ser unidos por processo de soldagem. Fechamento das extremidades dos tubos e o contato com o piso devem ocorrer através de ponte iras injetadas em material plástico compatível com a bitola dos tubos, proporcionando acabamento, estabilidade e proteção ao piso. Banco composto por assento em formato retangular, confeccionado em chapa de madeira MDP (medium density particleboard) com espessura de 25 mm, revestido na face inferior com laminado melamínico de baixa pressão, acabamento frost, na cor branca, e na face superior com laminado melamínico de alta pressão, com espessura de 0,8 mm, com acabamento frost, na cor branca. Bordas do

			assento devem receber acabamento com fita de bordo em PVC, com espessura de 3 mm, na cor e padrão do revestimento, aplicada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, devendo posteriormente receber acabamento fresado após a colagem. Estrutura metálica do banco deve ser confeccionada em tubo de aço carbono. Colunas dos pés em tubo de aço de seção circular com diâmetro de 38,1 mm e espessura mínima de 1,50 mm, unidos e travados por travessas frontais produzidas em tubo de aço de seção retangular 50 x 20 mm, com espessura mínima de 1,50 mm, e travessa central em tubo de aço de seção quadrada 40 x 40 mm, com espessura de 1,50 mm, com suportes em meia-lua soldados na estrutura para fixação sob o assento, confeccionados em chapa de aço carbono #11, com espessura de 3 mm, componentes devem ser unidos através do processo de soldagem. Fixação do assento à estrutura deverá ser realizada por meio de buchas americanas, parafusos de rosca maq e reforçada por parafusos tipo "chipboard". Fechamento das extremidades dos tubos e o contato com o piso devem ocorrer através de ponteiras injetadas em material plástico compatível com a bitola dos tubos. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster eletrostática lisa/brilhante ou micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Dimensões aproximadas: MESA: Tampo - Largura: 1500 mm (± 1 mm); Tampo - Profundidade: 840 mm (± 1 mm); Profundidade Total: 926 mm (± 3 mm); Altura do tampo até o chão: 755 mm (± 1 mm).

			BANCO: Altura do Assento ao chão: 460 mm (± 3 mm); Assento - Largura: 1350 mm (± 1 mm); Assento - Profundidade: 350 mm (± 1 mm); Profundidade Total: 436 mm (± 3 mm). Informações de acabamento de produto: MDP com espessura de 25 mm, revestido em uma face em laminado melamínico de baixa pressão (BP), com acabamento frost, cor branca. Laminado de alta pressão - acabamento frost – para revestimento da face superior - cor branca. Componentes injetados: ponteiras e sapatas - cor azul - referência PANTONE (*) 287 C. Fita de bordo - cor azul - referência PANTONE (*) 287 C. Pintura das estruturas - cor azul.
10	80	conjunto	Conjunto refeitório coletivo, composto por 01 mesa de formato retangular e 04 cadeiras, empilháveis com assento e encosto em polipropileno injetado sobre estrutura tubular de aço – Tamanho 03 - indicada para alunos com estatura de 1,19 a 1,42 metros. Mesa composta por tampo em formato retangular, confeccionado em chapa de madeira MDP (medium density particleboard), com espessura de 25 mm, revestido na face inferior com laminado melamínico de baixa pressão, na cor branca, e na face superior com laminado melamínico de alta pressão, com espessura de 0,8 mm, acabamento texturizado, na cor cinza. Bordas do tampo devem receber acabamento com fita de bordo em PVC, com espessura de 3 mm, na cor amarela, aplicada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, devendo posteriormente receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. Fixação do tampo à estrutura deverá ser realizada por meio de buchas americanas, parafusos de rosca maq e reforçada por parafusos tipo “chipboard”. Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, em chapa #16 (1,50 mm). Pés em tubo de aço de seção circular com diâmetro de 38 mm com costura, em chapa #16 (1,50 mm), unidos e travados por travessas frontais produzidas em tubo de aço de seção retangular

			50 x 20 mm com costura, em chapa #16 (1,50 mm), e travessa central em tubo de seção quadrada 40 x 40 mm com costura, em chapa #16 (1,50 mm), deve possuir suportes soldados na estrutura, para fixação sob o tampo, confeccionados em chapa de aço #14, com espessura de (1,90 mm) junto na estrutura, chapas meia-lua produzidas em chapa de aço, com espessura de 3 mm. Todos os componentes metálicos devem ser unidos por processo de soldagem. Fechamento das extremidades dos tubos e o contato com o piso devem ocorrer através de ponteiras em polipropileno copolímero virgem, na cor amarela, fixadas à estrutura por meio de encaixe, proporcionando acabamento, estabilidade e proteção ao piso. No molde deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16 mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Cadeira composta por assento e encosto, confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor amarela. Fixação do assento e encosto à estrutura é realizada através de rebites de "repuxo". Nos moldes do assento e encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16 mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Estrutura metálica da cadeira deve ser confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, em chapa #14 (1,90 mm). Colunas dos pés laterais, pés traseiros e travessa, produzidas em tubo de aço de seção circular com diâmetro de 20,7 mm em chapa #14 (1,90 mm), os componentes devem

			ser unidos através do processo de soldagem. Nos moldes das ponteiras devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6 mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster eletrostática lis a e brilhante polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor cinza. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Dimensões aproximadas: MESA: Tampo - Largura: 1200 mm (± 2 mm); Tampo - Profundidade: 600 mm (± 2 mm); Profundidade total: 686 mm (± 3 mm); Altura do tampo até o chão: 590 mm (± 3 mm). CADEIRA: Altura do Assento ao chão: 350 mm (± 10 mm); Altura total: 685 mm (± 1 mm); Assento - Largura: 400 mm (± 1 mm); Assento - Profundidade: 313 mm (± 1 mm); Encosto - Largura: 396 mm (± 1 mm); Encosto - Altura: 198 mm (± 1 mm). Informações de acabamento do produto: MDP com espessura de 25 mm, revestido em uma face em laminado melamínico de baixa pressão (BP) cor branca. Laminado de alta pressão - acabamento texturizado – para revestimento da face superior do tampo - cor cinza - referência PANTONE (*) 428 C. Fita de bordo - cor amarela - referência PANTONE (*) 1235 C. Componentes injetados: - Assento, encosto, ponteiras e sapatas - cor amarela - referência PANTONE (*) 1235 C. Pintura das estruturas - cor cinza – referência RAL (**) 7040. Identificação do

			padrão dimensional no encosto da cadeira - cor branca (sobre fundo amarelo). (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK.
11	80	conjunto	Conjunto refeitório infantil coletivo, com tampo em MDP, composto por 01 mesa e 02 bancos com encosto – Tamanho 03 - indicada para crianças com estatura de 1,19 a 1,42 metros. Mesa composta por tampo em formato retangular, confeccionado em chapa de madeira MDP (medium density particleboard), com espessura de 25 mm, revestido na face inferior com laminado melamínico de baixa pressão, e na face superior com laminado melamínico de alta pressão, com espessura de 0,8 mm. Bordas do tampo devem receber acabamento com fita de bordo em PVC, com espessura de 3 mm, na cor e padrão do revestimento, aplicada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, devendo posteriormente receber acabamento fresado após a colagem. Fixação do tampo à estrutura deverá ser realizada por meio de buchas americanas, parafusos de rosca maq e reforçada por parafusos tipo “chipboard”. Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubo de aço carbono. Pés em tubo de aço de seção circular com diâmetro de 38,1 mm e espessura mínima de 1,90 mm, unidos e travados por travessas frontais produzidas em tubo de aço de seção retangular 50 x 20 mm com espessura de 1,50 mm, e travessa central em tubo de seção quadrada de 40 x 40 mm com espessura de 1,50 mm, deve possuir suportes soldados na estrutura, para fixação sob o tampo, confeccionados em chapa de aço carbono #14, com espessura de 1,90 mm, junto a chapas meia-lua produzidas em chapa de aço #11, com espessura de 3 mm. Todos os componentes metálicos devem ser unidos por processo de soldagem. Fechamento das extremidades dos tubos e o contato com o piso devem ocorrer através de ponte iras injetadas em material plástico compatível com a bitola dos tubos, proporcionando acabamento,

			estabilidade e proteção ao piso. Banco composto por assento e encosto em formato retangular, confeccionados em chapa de madeira MDP (medium density particleboard), assento com espessura de 25 mm, revestido na face inferior com laminado melamínico de baixa pressão e na face superior com laminado melamínico de alta pressão com espessura de 0,8 mm, e encosto em MDP com 18 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de alta pressão, com espessura de 0,8 mm. Bordas devem receber acabamento com fita de bordo em PVC, assento com espessura de 3 mm e encosto com 2,5 mm, na cor e padrão do revestimento, aplicada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting", devendo posteriormente receber acabamento fresado após a colagem. Estrutura metálica do banco deve ser confeccionada em tubo de aço carbono. Colunas dos pés em tubo de aço de seção circular com diâmetro de 38,1 mm e espessura mínima de 1,50 mm, unidos e travados por travessas frontais produzidas em tubo de aço de seção retangular 50 x 20 mm, com espessura mínima de 1,50 mm, e travessa central em tubo de aço de seção quadrada 40 x 40 mm com espessura de 1,50 mm. Para fixação do encosto, deve possuir tubos dobrados em "L", confeccionados em tubo de aço de seção quadrada 25 x 25 mm, com espessura de 1,50 mm. Suportes em meia-lua soldados na estrutura para fixação sob o assento, confeccionados em chapa de aço carbono #11, com espessura de 3 mm, componentes devem ser unidos através do processo de soldagem. Fixação do assento à estrutura deverá ser realizada por meio de buchas americanas, parafusos de rosca maq e reforçada por parafusos tipo "chipboard". Fechamento das extremidades dos tubos e o contato com o piso devem ocorrer através de ponte iras injetadas em material plástico compatível com a bitola dos tubos. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos

			elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster eletrostática lisa e brilhante polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Dimensões aproximadas: MESA: Tampo - Largura: 1500 mm (± 3 mm); Tampo - Profundidade: 700 mm (± 3 mm); Altura do tampo até o chão: 594 mm (± 6 mm). Banco - Altura do Assento ao chão: 350 mm (± 10 mm); Assento - Largura: 1350 mm (± 1 mm); Assento - Profundidade: 300 mm (± 1 mm); Encosto - Largura: 1350 mm (± 1 mm); Encosto - Altura: 250 mm (± 1 mm); e Altura total: 659 mm (± 1 mm).
12	30	unidade	Estante de aço biblioteca, de face dupla, com 05 prateleiras de cada lado, removíveis e ajustáveis, e uma base fixa. Estante de aço biblioteca, de dupla face, confeccionada em chapa de aço carbono, laminada a frio, composta por dez prateleiras removíveis e ajustáveis, distribuídas em cinco unidades de cada lado, e uma base fixa. Prateleiras e base devem ser produzidos em chapa de aço #24, com espessura de 0,60 mm, deve possuir reforços tipo ômega confeccionados em chapa de aço #24, na mesma espessura. Laterais da base e das prateleiras são confeccionadas em chapa de aço #20, com espessura de 0,90 mm. No conjunto da base ainda deve possuir travas em “U” confeccionadas em chapa de aço #20, com espessura de 0,90 mm. Colunas de sustentação em perfil “G”, confeccionadas em chapa de aço #20 com espessura de 0,90 mm, dimensão de 60 mm com abas de 30 mm e dobra mínima de 13 mm, dotadas de cremalheiras dispostas verticalmente, que permitem a regulagem de altura das prateleiras. Travessa superior, em formato de “U”, confeccionada em chapa de aço #24, com

			espessura de 0,60 mm, e conta com reforços nos cantos superiores, produzidos em chapa de aço #20, com espessura de 0,90 mm. Travessa inferior e acabamento arremate, serão produzidas em tubo de aço de seção retangular 50 x 30 mm, com espessura de 1,20 mm, sendo fixada à base por meio de rebites com rosca interna. Fixação dos componentes deve ser realizada por meio de parafusos de rosca maq e porcas sextavadas. Prateleiras devem possuir o logotipo do fabricante estampado em alto-relevo. O contato com o piso deve ocorrer através de sapatas reguláveis e ajustáveis, com base em material plástico injetado, fixadas por rebites de rosca interna 3/8 x 21,5 mm, com corpo de 13 mm e cabeça plana. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/poliéster eletrostática lisa e brilhante ou micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Dimensões aproximadas: Largura: 950 mm (± 3 mm); Profundidade: 550 mm (± 3 mm); e Altura do produto: 1980 mm (± 10 mm).
13	30	unidade	Estante de aço biblioteca, de face simples, com 05 prateleiras removíveis e ajustáveis, e uma base fixa, totalizando 06 vãos. Estante de aço para biblioteca, de face simples, confeccionada em chapa de aço carbono, laminado a frio, composta por cinco prateleiras removíveis e ajustáveis, e uma base fixa. Prateleiras e base devem ser produzidos em chapa de aço #24, com espessura de 0,60 mm, deve possuir reforços tipo ômega confeccionados em chapa de aço #24, na mesma espessura. Laterais da

			base e das prateleiras são confeccionadas em chapa de aço #20, com espessura de 0,90 mm. No conjunto da base ainda deve possuir travas em "U" confeccionadas em chapa de aço #16, com espessura de 1,50 mm. Colunas de sustentação em perfil "G", confeccionadas em chapa de aço #16 com espessura de 1,50 mm, dimensão de 60 mm com abas de 30 mm e dobra mínima de 13 mm, dotadas de cremalheiras dispostas verticalmente, que permitem a regulagem de altura das prateleiras. Travessa superior, em formato de "U", confeccionada em chapa de aço #24, com espessura de 0,60 mm, e conta com reforços nos cantos superiores, produzidos em chapa de aço #20, com espessura de 0,90 mm. Travessa inferior e acabamento arremate, serão produzidas em tubo de aço de seção retangular 50 x 30 mm, com espessura de 1,20 mm, sendo fixada à base por meio de rebites com rosca interna. Fixação dos componentes deve ser realizada por meio de parafusos de rosca maq e porcas sextavadas. Prateleiras devem possuir o logotipo do fabricante estampado em alto-relevo. O contato com o piso deve ocorrer através de sapatas reguláveis e ajustáveis, com base em material plástico injetado, fixadas por rebites de rosca interna 3/8 x 21,5 mm, com corpo de 13 mm e cabeça plana. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/poliéster eletrostática lisa e brilhante ou micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Dimensões aproximadas: Largura: 950 mm (± 3 mm); Profundidade: 360 mm (± 3 mm); e Altura do

			produto: 1980 mm (± 10 mm).
14	30	unidade	Estante/Escaninho baixa com 06 nichos, confeccionada em chapa de madeira MDP (medium density particleboard), composta por tampo, base, laterais, divisórias e prateleira com espessura de 18 mm, enquanto o fundo deve possuir espessura de 15 mm. Tampo deverá ser revestido na face superior com laminado melamínico de alta pressão, com espessura de 0,6 mm, acabamento texturizado, na cor cinza, e face inferior com laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento texturizado, na cor cinza. Laterais, divisórias, prateleira e fundo, serão revestidos em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão, acabamento texturizado, na cor cinza. Bordas do tampo devem receber acabamento com fitas de bordo em PVC com espessura de 3 mm. Laterais, divisórias e prateleira devem ser acabadas com fitas de bordo de 0,45 mm e 3 mm, enquanto o fundo receberá de 0,45 mm. Todas na cor e padrão do revestimento do móvel, são fixadas por processo de colagem com adesivo “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. Conjunto deverá ser estruturado por meio de sistema de montagem tipo minifix, utilizando buchas cravadas no substrato. Requadro de base metálica será confeccionado em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura em chapa #16 (1,50 mm), de seção retangular 40 x 20 mm, com espessura de 1,50 mm, integrado à base do móvel por meio de buchas americanas e parafusos de rosca métrica M6. O apoio ao piso deve ocorrer através de sapatas reguláveis, com base em material plástico injetado, fixados ao requadro por meio de chapas retas complementar com rosca 3/8“ e rebites de alumínio, proporcionando estabilidade durante o uso e evitando o contato direto da estrutura metálica com a superfície do piso. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa

			salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor cinza. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Dimensões aproximadas: Largura: 1047 mm (± 3 mm); Profundidade: 455 mm (± 3 mm); Altura total (incluindo sapatas): 753 mm (± 3 mm). Informações de acabamento do produto: Painéis de MDP - 15 e 18 mm revestidas em ambas faces com laminado melamínico de baixa pressão, acabamento texturizado - cor cinza - referência PANTONE (**) 428 C. Tampo em MDP 18 mm revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, acabamento texturizado - cor cinza - referência PANTONE (**) 428 C. Fita de bordo - cor vermelha - referência PANTONE (**) 186 C. Fita de bordo - cor cinza - referência PANTONE (**) 428 C. Pintura dos elementos metálicos (base) - cor cinza - referência RAL (***) 7040.
15	30	unidade	Estante cascata com 09 nichos para armazenagem em ambiente infantil. Estante composta por 09 porta objetos (baú) agrupados, devem ser confeccionados em material plástico com formato sextavado, contendo aba externa em toda a sua extensão para apoio e encaixe as prateleiras, posicionados em três níveis horizontais, cada nível deve possuir três porta objetos (baú). Prateleiras de sustentação, laterais, e travessas, produzidas em MDP (medium density particleboard) com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão. Bordas das prateleiras e laterais, devem receber acabamento com fita de bordo em PVC, com espessura de 2 mm, e travessas com 1 mm, na cor e padrão do revestimento, aplicada pelo

			processo de colagem com adesivo “hot melting”, devendo posteriormente receber acabamento fresado após a colagem. Fixação dos componentes deverá ser realizada por meio do sistema de montagem tipo minifix, utilizando buchas cravadas no substrato. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Dimensões aproximadas: Largura: 1250 mm; Profundidade: 555 mm; e Altura: 1270 mm. Informações de acabamento do produto: incluir informações relativas ao acabamento desejado (injetado, estrutura metálica).
16	30	unidade	Estante simples de fundo e laterais travada por reforços em “X”, com 06 prateleiras removíveis e ajustáveis com dupla dobra no sentido longitudinal, formando 05 vãos. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020. 06 Prateleiras removíveis e ajustáveis medindo 920 mm x 450 mm elaboradas em chapa #24 (0,60 mm) dotadas de 02 reforços internos longitudinal tipo Ômega, em chapa de #24 (0,60 mm) de espessura em toda sua extensão, com dupla dobra no sentido longitudinal. Colunas em perfil “L” com abas de 30 mm confeccionadas em chapa #16(1,50 mm de espessura), dotadas de furação com 8 mm de diâmetro, dispostos verticalmente, equidistantes à 50 mm, propostos para permitir a regulagem em altura de cada prateleira, possibilitando ainda a variação de abertura dos vãos. Reforços em “X” no fundo e nas laterais, confeccionado em chapa 16 (1,50 mm). Montagem por meio de parafusos (¼ x ½) e porcas (¼) ambos zincados e sextavados. Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 mícrons e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C. Dimensões: Altura: 1980 mm (+/- 10 mm), Largura: 920 mm (+/ 10 mm), Profundidade: 400 mm (+/- 10 mm). Cores a escolha no catálogo do fabricante. Documentação técnica: Declaração de

			Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório; Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia); Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, confirmando que o produto final sempre apresente as mesmas condições de qualidade e certifica que o processo de fabricação, preparação, pintura e todo o restante do ciclo seja padronizado; e Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, confirmando que o produto final é montável e desmontável, e que o móvel continua sendo usual após 2 séries de montagem/desmontagem, com pelo menos 2 fotos. Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação.
17	20	unidade	Estação individual de trabalho formato delta medindo, 740 mm de altura x 1400 mm de largura E x 1400 mm de largura D x 600 mm de profundidade. Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2,5 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Suporte

			para 2 monitores padrão VESA 75x75, 100x100, para telas de 12” e 32” com capacidade até 8 kg, giro de 360 e inclinação, altura da coluna central 420 mm com fixador ao tampo com espessuras de 10 a 75 mm. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6 x 12. O tampo possui 03 furos para passagem de fios sendo um furo no vértice e um em cada extremidade do tampo. Painel frontal confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), com espessura de 18 mm revestida nas duas faces com laminado melamínico, com acabamento em fita PS de 1 mm em todo o contorno do painel, colados pelo processo hot melt. Estrutura em colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9 mm horizontal com distância entre si de 50 mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2 mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5 mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9 mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27 mm e altura de 15 mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5 /16” x 1” sextavado. 10 de 61 - Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6 x 12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15 mm com parafuso de montagem rápida M6 x 20 para união das estruturas ao painel frontal. Pé de canto confeccionado em chapa de aço carbono 0.9 mm, dobrada e estampada, repuxos para rosca M6 x 1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22 mm e altura de 15 mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4” x 1” sextavado. Calha berço para fiação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,45 mm de espessura, com furação para alojamento de tomadas elétricas convencionais com rasgo de 41 x 22 mm e de RJ-45 com rasgo de 19 x 15

			para receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Cor a escolha no catálogo do fabricante. Documentação técnica: Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório; Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia); Certificado Ambiental de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora acreditada comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros, com revisão atualizada; Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.6 da NR17, Portaria 423 de Outubro de 2021 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e descrições do produto e suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem

			identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização; Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, acreditado pela CGCRE/INMETRO, confirmando que o produto final sempre apresente as mesmas condições de qualidade e certifica que o processo de fabricação, preparação, pintura e todo o restante do ciclo seja padronizado; Certificado de conformidade ou relatório de ensaio com todos os requisitos normativos aplicáveis com a ABNT NBR 13966:2008, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, acreditado pela CGCRE/INMETRO; e Certificado de Conformidade para Rotulagem ambiental com as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2022, emitido por OCP acreditado pela CGCRE/INMETRO. Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação.
18	30	unidade	Gaveteiro volante com 04 gavetas puxador frontal, medindo 400 x 485 x 700 mm. Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir à madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2,5 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot

			melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (2 laterais, base e fundo) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0 mm na cor semelhante ao revestimento (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. 04 frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir à madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2 mm na cor semelhante ao revestimento (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com fechamento simultaneamente, contém 02 peças de chaves com capa plástica "escamoteável" com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19 mm com 02 abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado. Puxadores metálicos frontais confeccionados em zamak. Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6 mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor cristal, corrediças de 400 mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, corrediças fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips

			com acabamento bi cromatizado. Rodízios duplos confeccionados em polipropileno na cor preta, com eixo giratório e base de fixação em chapa estampada, fixados ao móvel por meio de parafusos auto-atarraxantes cabeça panela. Laterais e montantes fixados por meio de tambor de giro de 15 mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6 x 20 mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8 x 30 mm, e demais parafusos auto-atarraxantes com acabamento bi cromatizado. Tampos e laterais fixados por meio de tambor de giro de 15 mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6 x 20 mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8 x 30 mm, e demais parafusos auto-atarraxantes com acabamento bi cromatizado. As gavetas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micras de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Cor à escolha no catálogo do fabricante. Documentação técnica: Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório; Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia); Certificado Ambiental de

			Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros, com revisão atualizada; Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, acreditado pela CGCRE/INMETRO, confirmando que o produto final sempre apresente as mesmas condições de qualidade e certifica que o processo de fabricação, preparação, pintura e todo o restante do ciclo seja padronizado; Certificado de conformidade ou relatório de ensaio com todos os requisitos normativos aplicáveis com a ABNT NBR 13961:2010, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, acreditado pela CGCRE/INMETRO; e Certificado de Conformidade para Rotulagem ambiental com as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2022, emitido por OCP acreditado pela CGCRE/INMETRO. Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação.
19	30	unidade	Gaveteiro volante com 02 gavetas e 01 gavetão para pasta suspensa. Dimensões: 400 mm (largura) x 485 mm (profundidade) x 700 mm (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (2 laterais, base e fundo) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density

			Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0 mm na cor semelhante ao revestimento (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. 03 frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1 mm na cor semelhante ao revestimento (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19 mm com 02 abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado. Puxadores confeccionados em PVC. Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6 mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor cristal. Gavetas com corrediças de 400 mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, corrediças fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bi cromatizado. Gaveta pasta com corrediças de 400 mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, trilho telescópico, corrediças fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Philips com

			acabamento bi cromatizado. Rodízios duplos confeccionados em polipropileno na cor preta, com eixo giratório e base de fixação em chapa estampada, fixados ao móvel por meio de parafusos auto-atarraxantes cabeça panela. Laterais e montantes fixados por meio de tambor de giro de 15 mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6 x 20 mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8 x 30 mm, e demais parafusos auto-atarraxantes com acabamento bi cromatizado. Tampos e laterais fixados por meio de tambor de giro de 15 mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6 x 20 mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8 x 30 mm, e demais parafusos auto-atarraxantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Cor à escolha no catalogo do fabricante. O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Amostra do produto ofertado para verificação das especificações técnicas; Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica; Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia); Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em

			nome do Fabricante do mobiliário; Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho; Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP – POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014; Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0; Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada; Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. - ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência - ASTM D 523:2018 – Ensaio de determinação do brilho especular - ASTM D 2794:2019 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) - ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita - ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. - ASTM D 7091:2021 – Ensaio de determinação da

			espessura da camada. - NBR 9209-1986 – Preparação de superfícies para pintura – processo de fosfatização. Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. Certificado de conformidade com a NBR 13961:2010, da ABNT. Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISSO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental. Certificado de conformidade com a ABNT NBR 16332-2014 fita de borda.
20	10	unidade	Mesa acessível indivíduo, para indivíduo em cadeira de rodas (PCR), com tampo montado sobre estrutura tubular de aço. Mesa individual composta por tampo em formato retangular, confeccionado em chapa de madeira MDP (medium density particleboard), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, com 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) com espessura de 0,6 mm. Bordas do tampo devem receber acabamento com fita de bordo em PVC, com espessura de 3 mm, na cor azul, aplicada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, devendo posteriormente receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. Fixação do tampo à estrutura deverá ser realizada por meio de porcas garra M6, batentes de silicone e parafusos de rosca métrica M6. Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, em chapa #16 (1,50 mm). Colunas dos pés em tubo de aço de seção oblongo 29 x 58 mm com espessura de 1,50 mm, unidos e travados por travessa longitudinal em tubo de aço de seção oblongo 29 x 58 mm, com espessura de 1,50 mm, enquanto travessa superior, curvada em formato de “C” produzida em tubo de aço de seção circular com diâmetro de 1.¼” e

			espessura de 1,50 mm. Pés horizontais confeccionados em tubo de aço de seção circular com diâmetro de 1.½ e espessura de 1,50 mm, componentes metálicos devem ser unidos por processo de soldagem. O contato com o piso deve ocorrer por meio de ponteiras frontais, traseiras e superiores em polipropileno copolímero virgem injetado na cor azul, fixadas por encaixe e rebites de repuxo. Nos moldes das ponteiras devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 mm ou 6 mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. A mesa acessível para pessoa em cadeira de rodas deve ser identificada com o Símbolo Internacional de Acesso (SIA) impresso por tampografia na estrutura da mesa, lateral direita, face externa, conforme projeto gráfico e aplicação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor cinza. As soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Dimensões aproximadas: Tampo - Largura: 900 mm (± 2 mm); Tampo - Profundidade: 600 mm (± 2 mm); Altura do Tampo ao chão: 760 mm (± 10 mm). Informações de acabamento do produto: laminado melamínico de alta pressão - acabamento texturizado – para revestimento da face superior do tampo - cor cinza - referência PANTONE (*) 428 C. Fita de bordo - cor azul -

			referência PANTONE (*) 287 C. Componentes injetados: Ponteiras e sapatas – cor azul - referência PANTONE (*) 287 C; Pintura dos elementos metálicos, cor cinza – referência RAL (**) 7040; Identificação de acessibilidade na estrutura da mesa: cor azul - referência PANTONE (*)2925 C – e cor BRANCA. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DESLACK DEVERÁ SER APRESENTADO PARA O PRODUTO OFERTADO. Incluir informações de ensaios e certificações.

A empresa vencedora deverá efetuar a entrega dos itens solicitados no prazo de 15 (quinze) dias uteis, nos locais informados pela Secretaria Requisitante.

Todos os materiais e equipamentos deverão ter garantia de no mínimo 12 (doze) meses, contados a partir do recebimento dos produtos.

A ata de registro de preços terá validade de 12 (doze) meses, contados a partir de sua assinatura, podendo ser prorrogado por igual período conforme interesse das partes.

Os pagamentos serão efetuados em até 30 (trinta) dias após emissão da nota fiscal e entrega dos produtos.

Os itens deverão ser entregues devidamente montados pela contratada, o qual poderá ser realizado na sede da contratante.

A licitante vencedora deverá apresentar ficha técnica/catalogo que contenham as informações necessárias dos itens ofertados para análise da secretaria requisitante.

Amostra: A(s) empresa(s)consagrada(s) vencedora(s) deverá **APRESENTAR AMOSTRA DOS ITENS**, em conformidade com as marcas apresentadas na proposta, e as especificações técnicas do edital, devidamente etiquetadas com o número do Item a que se refere, número do Pregão e razão social da licitante, no prazo de até 10 (dez) úteis contados da data do encerramento da etapa de lances e classificação das propostas, na Secretaria Municipal de Educação, sito a Avenida João Cardoso de Oliveira, nº 77. Devido ao valor, o item poderá ser devolvido ou a municipalidade poderá adquiri-lo. Caso a Administração Pública decida não ficar com as amostras, a empresa consagrada vencedora será responsável por todo o processo de devolução, ficando a Administração Pública isenta de pagamento de qualquer taxa, bem como do deslocamento a qualquer transportadora ou Correios para envio das amostras.

As amostras deverão ser entregues devidamente montados pela contratada, o qual poderá

ser realizado na sede da contratante.

As amostras serão analisadas para fins de verificação da aceitabilidade, qualidade e atendimento as especificações mínimas exigidas no edital. Posterior às análises será emitido o parecer técnico de aprovação ou reprovação das amostras.

As amostras serão analisadas pela equipe técnica dos departamentos requisitantes. Havendo divergência entre a amostra apresentada, reprovação, desconformidade com atendimento as especificações técnicas, ou que não observar o prazo de entrega, implicará na sua desclassificação, sendo o segundo colocado notificado para a negociação e conseqüente apresentação da amostra, e assim sucessivamente até que se obtenha a aprovação de todos os itens.

FUNDAMENTAÇÃO DA CONTRATAÇÃO

O fundamento da presente contratação está no documento de formalização da demanda

DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO

A solução consiste na aquisição de mobiliários destinados à estruturação, adequação, renovação e complementação dos ambientes da Secretaria Municipal de Educação e das unidades integrantes da rede municipal de ensino, contemplando os espaços pedagógicos, administrativos e de apoio, de modo a proporcionar condições adequadas para o desenvolvimento das atividades educacionais e para o atendimento dos alunos, professores e demais profissionais da educação.

A solução compreende o fornecimento de diferentes tipos de mobiliários, considerando as necessidades e características específicas dos ambientes escolares. Entre os itens previstos encontram-se armários para organização e armazenamento de materiais e documentos, cadeiras de escritório para os ambientes administrativos, conjuntos de carteira e cadeira escolar em diferentes classes dimensionais, conjuntos destinados aos professores, plataformas de trabalho, conjuntos para refeitórios e demais mobiliários necessários à composição dos espaços educacionais.

Os mobiliários escolares deverão apresentar características compatíveis com o público atendido, especialmente quanto às dimensões e à faixa de estatura dos alunos. A especificação contempla conjuntos de carteira e cadeira correspondentes às classes dimensionais 3, 4, 5 e 6, abrangendo diferentes faixas de estatura, possibilitando a adequação do mobiliário às características dos usuários e às diferentes etapas de atendimento da rede municipal de ensino.

A solução deverá observar os requisitos técnicos, dimensionais, construtivos, de resistência, segurança, acabamento, ergonomia e durabilidade estabelecidos para cada objeto. Quando expressamente previsto na especificação, deverão ser atendidas as respectivas normas técnicas e requisitos de certificação, como ocorre nos conjuntos escolares, que possuem referência à ABNT NBR 14006:2008, e nas cadeiras operacionais,

para as quais são estabelecidos requisitos relacionados à ABNT NBR 13962 e à avaliação ergonômica.

Para os ambientes administrativos e pedagógicos, a solução deverá proporcionar mobiliário que permita adequada organização dos materiais, documentos, equipamentos e postos de trabalho, contribuindo para a funcionalidade dos espaços e para melhores condições de execução das atividades pelos servidores. Os armários previstos, por exemplo, possuem prateleiras reguláveis, sistema de organização interna e características construtivas voltadas à resistência e durabilidade. Especificação

Nos ambientes destinados à alimentação escolar, a solução contempla mobiliários específicos para refeitórios, dimensionados conforme as características dos alunos, permitindo a organização adequada dos espaços destinados às refeições e proporcionando condições apropriadas de utilização. A especificação prevê conjuntos compostos por mesas e bancos ou mesas e cadeiras, inclusive para diferentes faixas etárias.

A contratação deverá compreender o fornecimento integral dos mobiliários, incluindo transporte, entrega e demais providências necessárias à disponibilização dos bens nos locais indicados pela Administração. Os produtos deverão ser entregues novos, íntegros, sem avarias e em conformidade com as especificações estabelecidas, acompanhados, quando exigível, da documentação técnica, certificados, laudos, garantias e demais documentos previstos para cada item.

Os mobiliários deverão apresentar condições adequadas de uso e deverão ser compatíveis com a finalidade para a qual foram especificados, de modo que a Administração possa realizar o recebimento e a conferência dos produtos quanto às suas características, dimensões, materiais, acabamento, funcionalidade e demais requisitos estabelecidos. Eventuais produtos entregues em desconformidade deverão ser substituídos ou regularizados pela contratada, sem ônus adicional para o Município.

Assim, a solução como um todo busca estruturar e qualificar os ambientes da rede municipal de ensino, proporcionando mobiliário adequado às diferentes necessidades pedagógicas, administrativas e de apoio, contribuindo para a organização dos espaços, melhoria das condições de ensino e aprendizagem, maior conforto e segurança dos usuários, melhores condições de trabalho dos profissionais da educação e adequada utilização do patrimônio público.

A solução deverá ser executada de forma planejada, observando as necessidades efetivamente identificadas pela Secretaria Municipal de Educação, de modo a assegurar que os mobiliários adquiridos sejam adequados, duráveis, funcionais e compatíveis com a realidade dos ambientes escolares, evitando tanto a insuficiência de bens quanto aquisições desnecessárias, em observância aos princípios da eficiência, economicidade, planejamento e interesse público.

REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO

Habilitação Jurídica

Registro Comercial, no caso de empresa individual

Ato Constitutivo, Estatuto ou Contrato Social em Vigor (Consolidado ou acompanhado de todas as alterações), devidamente registrado em se tratando de sociedades comerciais e, no caso de sociedade por ações, acompanhado de documentos de eleição de seus administradores;

Inscrição do Ato Constitutivo, no caso de sociedades civis, acompanhada de prova de diretoria em exercício;

Decreto de Autorização, em se tratando de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no País, e ato de registro ou autorização para funcionamento expedido pelo órgão competente, quando a atividade assim o exigir.

Habilitação Fiscal, Social E Trabalhista

Inscrição no Cadastro Nacional da Pessoa Jurídica (CNPJ);

Inscrição no cadastro de contribuintes estadual e/ou municipal, se houver, relativo ao domicílio ou sede do licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual;

Regularidade perante a Fazenda Federal;

Regularidade perante a Fazenda Estadual;

Regularidade perante a Fazenda Municipal, relativa ao Município da sede do licitante;

Regularidade relativa à Seguridade Social e ao FGTS, que demonstre cumprimento dos encargos sociais instituídos por lei;

Regularidade perante a Justiça do Trabalho (certidão negativa de débitos trabalhistas);

Habilitação Econômico-Financeira

Certidão negativa de falência, recuperação judicial ou extrajudicial, expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica ou do domicílio do empresário individual.

Balanço Patrimonial e Demonstrações Contábeis dos 02 (dois) últimos exercícios sociais já exigíveis e apresentado na forma da lei, que comprove a boa situação financeira da empresa, vedada a sua substituição por balancetes ou balanços provisórios, podendo ser atualizado por índices oficiais, quando encerrado há mais de 03 (três) meses, nos seguintes termos:

a) Sociedades regidas pela Lei n° 6.404/76 (sociedades anônimas): publicados em Diário Oficial ou em jornais de grande circulação ou por fotocópia registrada ou

autenticada na Junta Comercial da sede ou domicílio da licitante ou no Cartório de Registro, conforme o caso;

b) Sociedades limitadas: fotocópia do balanço e demonstrações contábeis, devidamente registrados ou autenticados na Junta Comercial da sede ou domicílio da licitante ou no Cartório de Registro, conforme o caso, inclusive com os termos de abertura e encerramento, devidamente autenticados;

c) Sociedades criadas no exercício em curso ou com criação em período anterior ao limite exigido para registro legal do balanço: fotocópia do balanço de abertura, devidamente registrado ou autenticado na Junta Comercial da sede ou domicílio da licitante ou no Cartório de Registro, conforme o caso;

d) Sociedades sujeitas ao regime estabelecido na Lei Complementar nº 123/06 (Estatuto do Microempreendedor Individual, Microempresas, das Empresas de Pequeno Porte e Cooperativas), fotocópia do balanço e demonstrações contábeis, devidamente registrados ou autenticados na Junta Comercial da sede ou domicílio da licitante ou no Cartório de Registro, conforme o caso, inclusive com os termos de abertura e encerramento, devidamente autenticados;

e) Empresas optantes ou obrigadas a Escrituração Contábil Digital (ECD), parte integrante do SPED (Sistema Público de Escrituração Digital), devem apresentar o Balanço nos termos do Decreto nº 6.022, de 22 de janeiro de 2007, Instrução Normativa RFB nº 1594, de 01 de dezembro de 2015, Decreto nº 8.683, de 25 de fevereiro de 2016, alterações destes e demais legislações vigentes, sendo o balanço e demonstrações contábeis com os respectivos Termos de Abertura e Encerramento e Recibo de Entrega com o devido código de autenticação para que seja possível verificar a autenticidade das informações apresentadas.

Apresentação dos índices de liquidez da licitante, para comprovação de sua boa situação financeira, calculados a partir do balanço patrimonial do último exercício social, admitida a atualização de seus valores por índices oficiais, quando encerrado há mais de 03 (três) meses da data da apresentação da proposta, que deverá atender ou superar os índices a seguir expostos, sob pena de inabilitação:

$$ILC = \frac{\text{ATIVO CIRCULANTE}}{\text{PASSIVO CIRCULANTE}} \geq 1{,}00$$

$$ILG = \frac{\text{ATIVO CIRCULANTE + REALIZÁVEL A LONGO PRAZO}}{\text{PASSIVO CIRCULANTE + EXIGÍVEL A LONGO PRAZO}} \geq 1{,}00$$

$$IEG = \frac{\text{PASSIVO CIRCULANTE + EXIGÍVEL A LONGO PRAZO}}{\text{ATIVO TOTAL}} \leq 0{,}50$$

Onde " ≥ " maior ou igual e " ≤ " menor ou igual.

Sendo:
ILC = índice de liquidez corrente
ILG = índice de liquidez geral
IEG = índice de endividamento geral

Documentos Complementares
O licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar em cada item deverá apresentar, juntamente com os documentos de habilitação, catálogo, ficha técnica ou documentação equivalente do produto ofertado e os laudos, relatórios de ensaio e demais documentos técnicos expressamente previstos na especificação do respectivo item, em forma suficiente para permitir a verificação objetiva da conformidade. O prazo poderá ser prorrogado, mediante justificativa aceita pelo Pregoeiro, quando a complexidade documental assim exigir.

O catálogo ou ficha técnica deverá identificar o fabricante, a linha/modelo ofertado e as características relevantes para conferência do atendimento às especificações. A exigência será dirigida ao licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar, evitando-se a imposição de custos documentais a todos os participantes.

FISCAL DO CONTRATO

O gestor do contrato será a Sra. Adriana de Fátima Presente, Secretária Municipal de Educação e solicitante do processo.

A fiscalização do contrato ficará sob responsabilidade do servidor abaixo:
Nome: Taluana Ferreira dos Santos
Cargo: Coordenador Administrativo
e-mail: educacao@cerqueiracesar.sp.gov.br

CRITÉRIO DE JULGAMENTO

Considerando a natureza dos mobiliários destinados à Secretaria Municipal de Educação e às unidades da rede municipal de ensino, mostra-se tecnicamente e economicamente recomendável o parcelamento da solução por itens ou por grupos de itens que apresentem características e finalidades semelhantes, desde que a divisão não comprometa a funcionalidade dos conjuntos ou a adequada execução da solução pretendida.

Os objetos previstos possuem características construtivas, finalidades, dimensões, requisitos técnicos e usuários distintos. A própria especificação contempla, por exemplo, armários, cadeiras de escritório, conjuntos de carteira e cadeira escolar de diferentes classes dimensionais, mobiliários destinados aos professores, plataformas de trabalho e conjuntos específicos para refeitórios. Dessa forma, não se verifica, de maneira geral, dependência técnica que exija que todos os mobiliários sejam fornecidos por um único fornecedor.

O parcelamento por itens favorece a ampliação da competitividade, permitindo que empresas especializadas em determinados segmentos do mercado possam participar da contratação mesmo que não comercializem a totalidade dos mobiliários previstos. A concentração de objetos de naturezas distintas em um único lote poderia restringir injustificadamente a participação de fornecedores e reduzir o universo de propostas potencialmente vantajosas para a Administração.

Além disso, a divisão por itens possibilita uma avaliação individualizada dos preços e das condições de fornecimento, permitindo que a Administração selecione a proposta mais vantajosa para cada objeto, sem obrigar o fornecedor de determinado mobiliário a assumir o fornecimento de bens que não integram sua atividade comercial habitual. Essa medida também contribui para maior transparência na formação dos preços e para o melhor aproveitamento das condições existentes no mercado.

No caso específico dos conjuntos de carteira e cadeira escolar, entretanto, deverá ser preservada a contratação conjunta dos componentes que formam cada conjunto, uma vez que mesa e cadeira constituem uma solução funcional única, dimensionada para determinada faixa de estatura dos alunos. A especificação prevê expressamente conjuntos compostos por uma mesa e uma cadeira e diferentes classes dimensionais, de modo que o parcelamento desses componentes de forma isolada poderia comprometer a compatibilidade e a finalidade do mobiliário escolar.

Da mesma forma, os conjuntos destinados aos refeitórios deverão permanecer agrupados quando seus componentes forem concebidos para utilização conjunta, como ocorre nos conjuntos compostos por mesa e bancos ou mesa e cadeiras. Nesses casos, a manutenção do conjunto preserva a padronização, a compatibilidade dimensional e a funcionalidade do mobiliário, evitando que a divisão artificial dos componentes possa resultar em produtos incompatíveis ou em dificuldade de composição dos ambientes escolares.

Portanto, o parcelamento deverá ser realizado de forma racional e tecnicamente fundamentada, separando-se os objetos autônomos e independentes e mantendo-se agrupados somente aqueles cuja utilização conjunta seja necessária à preservação de sua funcionalidade, compatibilidade ou finalidade. Não se mostra adequado agrupar mobiliários distintos exclusivamente por conveniência administrativa quando sua contratação individualizada for plenamente possível.

Essa forma de contratação também reduz riscos para a Administração, pois eventual atraso, inadimplemento ou desconformidade relacionado a determinado item não deverá comprometer necessariamente o fornecimento dos demais mobiliários. Permite, ainda, maior flexibilidade no planejamento das entregas, no recebimento e na conferência dos bens, considerando as diferentes necessidades das unidades da rede municipal de ensino.

Diante disso, conclui-se pela viabilidade e conveniência do parcelamento da solução por itens ou grupos tecnicamente compatíveis, preservando-se em conjunto os componentes que constituam uma unidade funcional, como os conjuntos escolares e de refeitório. O modelo proposto proporciona maior competitividade, possibilita a participação de

fornecedores especializados, favorece a obtenção de preços mais vantajosos e permite melhor gestão da contratação, sem prejuízo da funcionalidade e da qualidade dos mobiliários destinados à Secretaria Municipal de Educação.

ESTIMATIVAS DO VALOR DE CONTRATAÇÃO

O valor estimado da contratação será de acordo com os orçamentos realizados pelo Departamento de Compras

MODALIDADE DE CONTRATAÇÃO

Devido a economicidade bem como periodicidade no qual é realizado os pedidos, foi definido que será utilizado a modalidade Pregão Eletrônico – Registro de Preços.

PRAZO DE VIGÊNCIA

A ata de registro de preços terá vigência de 12 (doze) meses, podendo ser prorrogado por igual período conforme permitido em lei.

CONDIÇÕES DE PAGAMENTO:

Os pagamentos serão realizados em até 30 (trinta) dias após entrega e emissão da nota fiscal.

A nota fiscal deverá ser emitida com o Imposto de Renda retido na fonte, conforme tabela de retenção constante no Anexo I da Instrução Normativa da Receita Federal do Brasil nº 1.234 de 2012 e suas alterações posteriores. Cabe à contratada o destaque deste imposto no corpo das notas fiscais. As pessoas jurídicas amparadas por isenção, não incidência ou alíquota zero devem informar essa condição no documento fiscal, inclusive o enquadramento legal, sob pena de, se não o fizerem, sujeitarem-se à retenção do IR e das contribuições sobre o valor total do documento fiscal, no percentual total correspondente à natureza do bem ou serviço. Havendo erro no documento de cobrança ou outra circunstância que impeça a liquidação da despesa, esta ficará com o pagamento pendente até que a contratada providencie as medidas saneadoras necessárias, não ocorrendo, neste caso, qualquer ônus à contratante.

DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

As despesas decorrentes do cumprimento deste procedimento licitatório, correrão por conta de créditos existentes no orçamento vigente consignado na(s) dotação(ões) orçamentária(s) do Orçamento Geral do Município de 2.026 e subseqüentes, através da Categoria Material de Consumo do respectivo Setor, bem como outra(s) a ser(em) consignada(s) para o(s) exercício(s) seguinte(s), se necessário

DAS PENALIDADES E SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

A recusa injustificada do adjudicatário em assinar o contrato, aceitar ou retirar o instrumento equivalente, dentro do prazo estabelecido pela administração municipal,

caracteriza o descumprimento total da obrigação assumida, sujeitando-o às seguintes penalidades

I. Multa de 30% (trinta por cento) sobre o valor global da obrigação não cumprida; ou II.o pagamento correspondente à diferença de preço decorrente de nova licitação para o mesmo fim.

O atraso injustificado na efetiva consecução do objeto contratado, sem prejuízo do disposto no §9º do artigo 156, da Lei 14.133, de 1º de abril de 2021, sujeitará o contratado à multa de mora, calculada por dia de atraso da obrigação não cumprida, na seguinte conformidade:

I. atraso de até 30 (trinta) dias, multa de 0,5% (cinco décimos por cento) ao dia, a contar da data inicial do descumprimento; e

II. atraso superior a 30 (trinta) dias, multa de 1% (um por cento) ao dia.

Pela inexecução total ou parcial do objeto contratado, poderão ser aplicadas ao contratado as seguintes penalidades:

I. multa de 30% (trinta por cento) sobre o valor total ou parcial da obrigação não cumprida; ou II. multa correspondente à diferença de preço decorrente de nova licitação para o mesmo fim. III. ressarcimentos de eventuais danos ocasionados face a inexecução do contrato.

A mora será considerada a partir do primeiro dia subsequente ao término do prazo para a execução do ajuste.

O valor do ajuste a servir de base de cálculo para as multas referidas nos artigos anteriores, será o global reajustado até a data de aplicação da penalidade.

As multas serão corrigidas monetariamente, de conformidade com a variação do IPC/FIPE, a partir do termo inicial, fixado no artigo 5º, até a data de seu efetivo recolhimento.

As sanções previstas no art. 156 da Lei 14.133, de 1º de abril de 2021, serão aplicadas pelo Secretário Municipal da pasta interessada, pelo Prefeito, ou pela autoridade administrativa indicada, após processo administrativo próprio.

O processo administrativo próprio para aplicação das sanções previstas no art. 156 da Lei 14.133, de 1º de abril de 2021, será conduzido por Comissão Permanente Processante a ser instituída por meio de Portaria editada pelo Secretário da respectiva pasta solicitante e recairá sobre servidores nomeados;

Da decisão cabe recurso no prazo de 15 (quinze) dias úteis.

O recurso será dirigido à Autoridade que tiver proferido a decisão recorrida, que, se não a reconsiderar no prazo de 5 (cinco) dias úteis, encaminhará o recurso com sua motivação à

autoridade superior, a qual deverá proferir sua decisão no prazo máximo de 20 (vinte) dias úteis, contado do recebimento dos autos.

Caso a decisão tenha sido proferida pelo Prefeito, caberá apenas o pedido de reconsideração de ato no prazo previsto no caput deste artigo, a qual terá prazo de 20 (vinte) dias para proferir sua decisão.

Cerqueira César, 05 de outubro de 2026.

ADRIANA DE FÁTIMA PRESENTE
SECRETÁRIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

ANEXO II
ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº

Aos _____ dias do mês de _____ de dois mil e vinte e seis, nesta cidade de Cerqueira César, Estado de São Paulo, de um lado a **PREFEITURA MUNICIPAL DE CERQUEIRA CÉSAR**, entidade de direito público interno, com sede à Rua Olimpio Pavan nº 290, inscrita no CNPJ nº 46.634.184/0001-42, neste ato representada pela Sra. **ADRIANA DE FÁTIMA PRESENTE**, brasileira, Secretária Municipal de Educação, portadora de Cédula de Identidade **RG nº 27.641.884-0-SSP/SP**, inscrito no **CPF/MF nº 180.934.768-81**, residente e domiciliado nesta cidade de **Cerqueira César-SP**, doravante denominada simplesmente **CONTRATANTE,** de acordo com a Lei Federal nº 14.133/2021 e em face da classificação da proposta apresentada no **EDITAL DE PREGÃO ELETRÔNICO Nº 122/2026 – Processo nº 143/2026 - SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS,** por deliberação do(a) Pregoeira e sua Equipe (a), homologada pela autoridade competente e publicada no Jornal Oficial do Município, RESOLVE, neste ato, registrar os preços dos produtos descritos na proposta apresentada pela empresa, a seguir relacionados, oferecidos pela Empresa, classificada em 1º lugar, estabelecida à Rua..... , Bairro..... , CEP: ....., inscrita no CNPJ nº ....., com Inscrição Estadual nº .....e Inscrição Municipal nº ....., aqui representada por (sócio, procurador, etc.)....., portador da CIRG nº ..... e inscrita (o) no CPF/MF nº....., residente e domiciliado (a) à Rua..... , Bairro....., CEP..... Estado .....:

1. DO OBJETO

Constitui objeto desta ata o **REGISTRO DE PREÇOS,** visando à eventual aquisição de mobiliários para a Secretaria Municipal de Educação, **de acordo com o Termo de Referência (Anexo 01 - deste Edital).**

1.1. O Município poderá, por meio do Departamento de Compras, Licitações e Contratos, adquirir o objeto da licitação de dois ou mais fornecedores que detenham preços registrados, respeitando-se a capacidade de fornecimento do detentor e obedecendo a ordem de classificação das respectivas propostas.

2. DO PREÇO
2.1. O valor global do objeto é de R$ ( ), sendo o valor unitário, os seguintes:

Item	Descrição dos Produtos	Quant.	Valor unitário	Valor total Global

►No ato da entrega será inspecionado pela contratante podendo ser recusado e solicitada a substituição do produto que não estiverem de acordo com o edital e normas vigentes.
►A empresa deverá ao fornecer a quantidade solicitada pelo Município, não podendo, portanto, estipular em sua proposta de preços, o fornecimento de quantidade mínima ou máxima.

►A existência de preços registrados não obriga a Administração a firmar as contratações que dele poderão advir, facultando-se a realização específica para a aquisição pretendida, sendo assegurado ao beneficiário do registro à preferência de fornecimento em igualdade de condições.

2.2. Os preços dos produtos são fixos e equivalentes aos de mercado na data de apresentação da proposta.

2.3. Os preços propostos são considerados completos e abrangem todos os tributos (impostos, taxas, emolumentos, contribuições sociais e para-fiscais), transportes de materiais, embalagens, mão-de-obra e qualquer despesa, acessória e/ou necessária, não especificada nesta Ata e no Edital.

3. DA VALIDADE DO REGISTRO DE PREÇOS

3.1. A presente Ata de Registro de Preços terá a validade de 12 (doze) meses, contados a partir da assinatura da Ata de Registro de Preços, podendo ser prorrogado por igual período conforme acordo entre as partes

3.2. A existência de preços registrados não obriga o Município a firmar as contratações que deles poderão advir, sendo-lhe facultada a utilização de outros meios de contratação, respeitada a legislação pertinente às licitações e ao sistema de registro de preços, assegurando-se ao beneficiário do registro preferência em igualdade de condições.

3.3. A ata de registro de preços poderá sofrer reajuste, repactuação e revisão nas hipóteses legais.

4. DA ADMINISTRAÇAO DA ATA

Nos termos do artigo 117 da Lei nº 14.133 de 2021 serão designados representantes da Secretaria requisitante para acompanhar e fiscalizar a execução do contrato, anotando em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com a execução e determinando o que for necessário a regularização de faltas ou defeitos observados, informará seus superiores, em tempo hábil para adoção das medidas convenientes, a situação que demandar decisão ou providencia que ultrapasse sua competência, o fiscal será auxiliado pelos órgãos de assessoramento jurídico e de controle interno da Administração, que deverão dirimir duvidas e subsidia-lo com informações relevantes para prevenir riscos na execução contratual.

A fiscalização do contrato ficará sob responsabilidade dos servidores abaixo:
Nome: Taluana Ferreira dos Santos
Cargo: Coordenador Administrativo
e-mail: educacao@cerqueiracesar.sp.gov.br

Ao tomar conhecimento de qualquer irregularidade ou inadimplência por parte da Contratada, a fiscalização deverá, de imediato, comunicar por escrito ao gestor do contrato, que tomará as devidas providencias, podendo acarretar a aplicação das sanções previstas em lei e na ata de registro de preços.

A omissão, total ou parcial, da fiscalização não eximirá a Contratada da integral responsabilidade pelos encargos ou serviços que são de sua competência.

Em caso de registrar inconformidades, a Secretaria requisitante entrará em contato com a Contratada para os ajustes ou correções dos produtos entregues e/ou da prestação dos serviços e aguardar a resposta da empresa no prazo máximo de 48 (quarenta e oito) horas.

Não havendo retorno e/ou efetuação da correção por parte da Contratada, será encaminhado a Secretaria requisitante, que encaminhará a documentação ao departamento de licitações, que tomará as devidas providencias.

O gestor da ata de registro de preços será a Sra. Adriana de Fátima Presente, Secretária Municipal de Educação e solicitante do processo.

5. DAS CONDIÇÕES DE ENTREGA E RECEBIMENTO DOS PRODUTOS:

A entrega dos mobiliários deverá ser realizada pela empresa contratada conforme as solicitações e Autorizações de Fornecimento emitidas pela Secretaria Municipal de Educação, observando rigorosamente as quantidades, especificações técnicas, modelos, dimensões, materiais, características construtivas e demais condições estabelecidas no Termo de Referência, na proposta apresentada e nos demais documentos que integram a contratação.

Os produtos deverão ser entregues novos, de primeiro uso, em perfeitas condições de conservação e funcionamento, devidamente acondicionados e protegidos contra avarias decorrentes do transporte, manuseio e armazenamento. Deverão acompanhar, quando aplicável, os documentos, certificados, laudos e demais comprovações técnicas exigidas nas especificações de cada item.

A contratada será responsável por todas as despesas necessárias à execução da entrega, incluindo transporte, carregamento, descarregamento, movimentação e demais custos necessários para que os produtos sejam disponibilizados em condições adequadas de utilização, não cabendo à Administração qualquer ônus adicional decorrente dessas atividades.

Considerando que o objeto contempla diferentes tipos de mobiliários, incluindo conjuntos escolares destinados a diferentes classes dimensionais, mobiliários para professores, mobiliário administrativo, mesas, cadeiras e conjuntos destinados aos refeitórios, os produtos deverão ser entregues rigorosamente de acordo com a especificação de cada item, não sendo admitida a substituição por produto de características, dimensões, materiais ou composição diversa daquela especificada, salvo mediante prévia e expressa autorização da Administração. As especificações dos conjuntos escolares, em particular, estabelecem diferentes classes dimensionais de acordo com a estatura dos estudantes, razão pela qual deverá ser rigorosamente observada a classe correspondente ao item solicitado.

Quando houver exigência de montagem, esta deverá ser realizada pela própria contratada, de forma adequada e sem causar danos às instalações das unidades escolares. Os mobiliários deverão ser entregues devidamente montados, nivelados, ajustados e em condições imediatas de utilização, cabendo à contratada reparar eventuais danos causados durante o transporte, descarregamento, montagem ou instalação dos produtos.

O recebimento dos produtos será realizado pela Administração mediante conferência das quantidades, especificações técnicas, dimensões, materiais, modelos, condições físicas, acabamento, montagem e demais características estabelecidas para cada item. Também poderão ser verificadas as documentações, certificações, laudos e demais comprovações técnicas exigidas no Termo de Referência ou nas especificações do objeto.

O recebimento físico dos produtos não implicará aceitação definitiva quando ainda estiver pendente a verificação de sua conformidade com as condições estabelecidas na contratação. Constatada qualquer irregularidade, desconformidade, avaria, defeito ou inadequação em relação às especificações, a Administração poderá recusar, total ou parcialmente, os produtos entregues, devendo a contratada providenciar sua substituição ou correção, às suas expensas, sem prejuízo das demais responsabilidades decorrentes do fornecimento em desconformidade.

A aceitação dos produtos no momento da entrega não afastará a responsabilidade da contratada pela existência de vícios, defeitos ou desconformidades que somente possam ser identificados posteriormente, permanecendo vigentes as obrigações relativas à garantia e à qualidade dos produtos fornecidos.

O prazo para entrega será aquele expressamente estabelecido no Termo de Referência e no instrumento convocatório, contado a partir da emissão ou recebimento da respectiva Autorização de Fornecimento ou documento equivalente, conforme definido na contratação. A contratada deverá cumprir rigorosamente o prazo estabelecido, não sendo admitidos atrasos injustificados.

Eventuais situações que possam comprometer o cumprimento do prazo de entrega deverão ser comunicadas previamente à Administração, acompanhadas da respectiva justificativa e, quando cabível, de documentação comprobatória, não implicando a simples comunicação automática aceitação de eventual prorrogação do prazo originalmente estabelecido.

A entrega deverá ser previamente articulada com a Secretaria Municipal de Educação, de modo a permitir o adequado recebimento, conferência e encaminhamento dos mobiliários aos locais destinados, evitando-se entregas em condições que impossibilitem a conferência ou a adequada organização dos produtos.

Os mobiliários deverão observar a garantia mínima estabelecida nas respectivas especificações técnicas e no Termo de Referência, permanecendo a contratada responsável pela correção de defeitos ou vícios de fabricação constatados durante o período de garantia, sem ônus para a Administração. Considerando a diversidade de

materiais empregados nos produtos, incluindo estruturas metálicas, MDP, polipropileno e demais componentes especificados, os bens deverão manter as características de qualidade, resistência, segurança e funcionalidade exigidas durante o período de garantia.

6. DOS PAGAMENTOS

6.1. O valor será pago pela CONTRATANTE em até 30 (trinta) dias após emissão da Nota fiscal e entrega dos produtos.

6.2. A licitante vencedora apresentará à Prefeitura Municipal de Cerqueira César a nota fiscal referente à entrega do objeto deste edital.

6.3. As notas fiscais eletrônicas deverão ser encaminhadas para o seguinte endereço: **notasfiscais@cerqueiracesar.sp.gov.br,** excetuando-se os casos em que não há a obrigatoriedade da emissão da nota fiscal eletrônica.

6.4. A nota fiscal/fatura não aprovada pela Prefeitura será devolvida ao licitante vencedor para as necessárias correções com as informações que motivaram sua rejeição.

6.5. A devolução da nota fiscal/fatura não aprovada pela Prefeitura Municipal de Cerqueira César, em hipótese alguma, servirá de pretexto para que a empresa suspenda a entrega do objeto.

6.6. A Prefeitura providenciará o pagamento após o aceite da nota fiscal/fatura referente à entrega efetuada nos prazos e condições estabelecidos.

7. DAS OUTRAS OBRIGAÇÕES DA DETENTORA

7.1. A DETENTORA deverá arcar com todos os encargos de sua atividade, sejam eles trabalhistas, sociais, previdenciários, fiscais ou comerciais. **Não sendo aceitas despesas adicionais em separado, seja a que título for, que correrão por conta exclusiva da DETENTORA;**

7.2. A DETENTORA deverá observar todas as normas legais vigentes, obrigando-se a manter as condições de habilitação exigidas no procedimento licitatório que precedeu à celebração da presente ata de registro de preço. Entregar o objeto conforme especificações e em consonância com a proposta de preços;

7.3. Providenciar a imediata correção das deficiências e/ou irregularidades apontadas pelo CONTRATANTE, inclusive a substituição do objeto, se este for entregue em desacordo com o solicitado;

7.4. Arcar com eventuais prejuízos causados ao CONTRATANTE e/ou a terceiros, provocados por ineficiência ou irregularidade cometida na execução do contrato;

7.5. A DETENTORA é obrigada a reparar, corrigir, remover, reconstruir ou substituir, às suas expensas, no total ou em parte, o objeto do contrato em que se verificarem vícios, de feitos ou incorreções resultantes do fornecimento do objeto;

7.6. Substituir, a suas expensas e responsabilidade, na forma da lei, os produtos caso não estiver de acordo com as especificações.

7.7. No caso de devolução, o objeto deverá ser substituído no prazo máximo de 48 (quarenta e oito) horas.

7.8. A entrega do produto deverá ser efetuada sempre que solicitada, e não serão tolerados atrasos sem justificativas prévias.

8. DA ENTREGA DO OBJETO, LOCAL DE ENTREGA, PRAZO E HORÁRIO:
A empresa vencedora deverá efetuar a entrega dos itens solicitados no prazo de 15 (quinze) dias uteis, nos locais informados pela Secretaria Requisitante.

Todos os materiais e equipamentos deverão ter garantia de no mínimo 12 (doze) meses, contados a partir do recebimento dos produtos.

Os itens deverão ser entregues devidamente montados pela contratada, o qual poderá ser realizado na sede da contratante.

9. DAS PENALIDADES E SANÇÕES PELO INADIMPLEMENTO
A recusa injustificada do adjudicatário em assinar o contrato, aceitar ou retirar o instrumento equivalente, dentro do prazo estabelecido pela administração municipal, caracteriza o descumprimento total da obrigação assumida, sujeitando-o às seguintes penalidades
I. Multa de 30% (trinta por cento) sobre o valor global da obrigação não cumprida; ou II.o pagamento correspondente à diferença de preço decorrente de nova licitação para o mesmo fim.
O atraso injustificado na efetiva consecução do objeto contratado, sem prejuízo do disposto no §9º do artigo 156, da Lei 14.133, de 1º de abril de 2021, sujeitará o contratado à multa de mora, calculada por dia de atraso da obrigação não cumprida, na seguinte conformidade:
I. atraso de até 30 (trinta) dias, multa de 0,5% (cinco décimos por cento) ao dia, a contar da data inicial do descumprimento; e
II. atraso superior a 30 (trinta) dias, multa de 1% (um por cento) ao dia.
Pela inexecução total ou parcial do objeto contratado, poderão ser aplicadas ao contratado as seguintes penalidades:
I. multa de 30% (trinta por cento) sobre o valor total ou parcial da obrigação não cumprida; ou II. multa correspondente à diferença de preço decorrente de nova licitação para o mesmo fim. III. ressarcimentos de eventuais danos ocasionados face a inexecução do contrato.
A mora será considerada a partir do primeiro dia subsequente ao término do prazo para a execução do ajuste.
O valor do ajuste a servir de base de cálculo para as multas referidas nos artigos anteriores, será o global reajustado até a data de aplicação da penalidade.
As multas serão corrigidas monetariamente, de conformidade com a variação do IPC/FIPE, a partir do termo inicial, fixado no artigo 5º, até a data de seu efetivo recolhimento.
As sanções previstas no art. 156 da Lei 14.133, de 1º de abril de 2021, serão aplicadas pelo Secretário Municipal da pasta interessada, pelo Prefeito, ou pela autoridade administrativa indicada, após processo administrativo próprio.
O processo administrativo próprio para aplicação das sanções previstas no art. 156 da Lei 14.133, de 1º de abril de 2021, será conduzido por Comissão Permanente Processante a ser instituída por meio de Portaria editada pelo Secretário da respectiva pasta solicitante e recairá sobre servidores nomeados;
Da decisão cabe recurso no prazo de 15 (quinze) dias úteis.

O recurso será dirigido à Autoridade que tiver proferido a decisão recorrida, que, se não a reconsiderar no prazo de 5 (cinco) dias úteis, encaminhará o recurso com sua motivação à autoridade superior, a qual deverá proferir sua decisão no prazo máximo de 20 (vinte) dias úteis, contado do recebimento dos autos.
Caso a decisão tenha sido proferida pelo Prefeito, caberá apenas o pedido de reconsideração de ato no prazo previsto no caput deste artigo, a qual terá prazo de 20 (vinte) dias para proferir sua decisão.

10. DO CANCELAMENTO DOS PREÇOS REGISTRADOS
10.1. Os preços registrados poderão ser cancelados nos seguintes casos:
10.1.1. Pelo Município, quando:
I – a detentora descumprir as condições de ata de registro de preços;
II – a detentora não retirar a Nota de Empenho ou instrumento equivalente no prazo estabelecido, sem justificativa aceitável;
III – a detentora der causa a rescisão administrativa de contrato de fornecimento;
IV – em qualquer hipótese de inexecução total ou parcial do contrato de fornecimento;
V – os preços registrados se apresentarem superiores aos praticados no mercado, e não houver acordo quanto a sua atualização;
VI – por razões de interesse público devidamente fundamentadas.
10.1.2. Pela detentora da ata, mediante solicitação por escrito, quando:
I – os preços registrados se apresentaram inferiores aos praticados no mercado, se não houver acordo quanto a sua atualização;
II – comprovar a impossibilidade de executar o contrato de acordo com a ata de registro de preços.
10.2. Nas hipóteses previstas no **subitem 10.1.1,** a comunicação do cancelamento de preço registrado será publicada no Boletim Oficial do Município juntando-se o comprovante ao expediente que deu origem ao registro.
10.3. A detentora da ata poderá solicitar o cancelamento do registro do preço através de requerimento a ser protocolado na Prefeitura Municipal de Cerqueira César/SP.
10.3.1. Caso não verifique fundamentação em sua solicitação, a detentora sujeitar-se-á às sanções administrativas previstas na presente, se interromper o fornecimento do objeto.
10.4. Cancelada a ata em relação a uma detentora, poderá ser convocada aquela com classificação imediatamente subsequente, se registrado mais de um preço, observado o disposto no artigo 11, parágrafo 2º e seguintes do Decreto nº 7.892/13.
10.5. Ocorrendo cancelamento do registro de preços pelo Município, a empresa detentora será comunicada por correspondência com aviso de recebimento.
10.5.1. No caso de ser ignorado, incerto ou inacessível, o endereço da detentora, a comunicação será feita através do Boletim Oficial do Município, considerando-se cancelado o preço registrado a partir da publicação.

11. DA PUBLICIDADE
11.1. Os preços registrados na Ata serão publicados trimestralmente, no Boletim Oficial do Município e anexado no Quadro de Editais da Prefeitura.

12. DAS DISPOSIÇÕES FINAIS

12.1. Fica eleito o foro da cidade de Cerqueira César para dirimir eventuais dúvidas e/ou conflitos originados pela presente Ata, com renúncia a quaisquer outros por mais privilegiados que possam ser.

12.2. Os casos omissos serão resolvidos de acordo com a Lei Federal 14.133/2021 e alterações posteriores.

Adriana de Fátima Presente
Secretária Municipal de Educação

Empresa Vencedora
(Detentora da Ata)

ANEXO III - TERMO DE CIÊNCIA E DE NOTIFICAÇÃO

(CONTRATOS)

CONTRATANTE: _____

CONTRATADO: _____

CONTRATO Nº (DE ORIGEM):_____

OBJETO: _____

Pelo presente TERMO, nós, abaixo identificados:

1. Estamos CIENTES de que:

a) o ajuste acima referido, seus aditamentos, bem como o acompanhamento de sua execução contratual, estarão sujeitos a análise e julgamento pelo Tribunal de Contas do Estado de São Paulo, cujo trâmite processual ocorrerá pelo sistema eletrônico;

b) poderemos ter acesso ao processo, tendo vista e extraindo cópias das manifestações de interesse, Despachos e Decisões, mediante regular cadastramento no Sistema de Processo Eletrônico, em consonância com o estabelecido na Resolução nº 01/2011 do TCESP;

c) além de disponíveis no processo eletrônico, todos os Despachos e Decisões que vierem a ser tomados, relativamente ao aludido processo, serão publicados no Diário Oficial do Estado, Caderno do Poder Legislativo, parte do Tribunal de Contas do Estado de São Paulo, em conformidade com o artigo 90 da Lei Complementar nº 709, de 14 de janeiro de 1993, iniciando-se, a partir de então, a contagem dos prazos processuais, conforme regras do Código de Processo Civil;

d) as informações pessoais dos responsáveis pela contratante estão cadastradas no módulo eletrônico do "Cadastro Corporativo TCESP – CadTCESP", nos termos previstos no Artigo 2º das Instruções nº01/2020, conforme "Declaração(ões) de Atualização Cadastral" anexa (s);

e) é de exclusiva responsabilidade do contratado manter seus dados sempre atualizados.

2. Damo-nos por NOTIFICADOS para:

a) O acompanhamento dos atos do processo até seu julgamento final e consequente publicação;

b) Se for o caso e de nosso interesse, nos prazos e nas formas legais e regimentais, exercer o direito de defesa, interpor recursos e o que mais couber.

LOCAL e DATA: _____

AUTORIDADE MÁXIMA DO ÓRGÃO/ENTIDADE:

Nome: _____

Cargo:_____

CPF: _____

RESPONSÁVEIS PELA HOMOLOGAÇÃO DO CERTAME OU RATIFICAÇÃO DA DISPENSA/INEXIGIBILIDADE DE LICITAÇÃO:

Nome: _____

Cargo:_____

CPF: _____

Assinatura: _____

RESPONSÁVEIS QUE ASSINARAM O AJUSTE:

Pelo contratante:

Nome: _____

Cargo:_____

CPF: _____

Assinatura: _____

Pela contratada:

Nome: _____

Cargo:_____

CPF: _____

Assinatura: _____

ORDENADOR DE DESPESAS DA CONTRATANTE:

Nome: _____

Cargo:_____

CPF: _____

Assinatura: _____

ANEXO IV – MODELO DE CARTA PROPOSTA PARA EXECUÇÃO DO OBJETO DO EDITAL.

À
Prefeitura Municipal de Cerqueira César.
Prezados Senhores,
Ref.: PREGÃO ELETRÔNICO N° 122/26-Processo nº 143/26
Pregoeira: **Carta-Proposta de Fornecimento.**
Apresentamos nossa proposta para fornecimento dos Itens abaixo discriminados, que integra o instrumento convocatório da licitação em epigrafe.

1. IDENTIFICAÇÃO DO CONCORRENTE:
RAZAO SOCIAL:
CNPJ e INSCRICAO ESTADUAL:
REPRESENTANTE E CARGO:
CARTEIRA DE IDENTIDADE E CPF/MF:
ENDERECO e TELEFONE:
AGENCIA e Nº DA CONTA BANCÁRIA:
E-MAIL INSTITUCIONAL:
E-MAIL PESSOAL:

CONDIÇÕES GERAIS:
2.1 A proponente declara conhecer os termos do instrumento convocatório que rege a presente licitação.

2.2. a proposta deverá ser apresentada com a cotação do valor unitário e o valor global por item, **com a marca** e as especificações que caracterizam o produto, que deverão ser compatíveis com as especificações do objeto.

3.Objeto: Registro de preços para eventual aquisição de mobiliários para a Secretaria Municipal de Educação, conforme tabela abaixo:

ITEM	QUANTIDADE	UNIDADE	DESCRIÇÃO
01	60	unidade	Armário de aço montável/desmontável, facilitando a troca de peças em caso de necessidade, medindo 1960 x 1200 x 400 mm. Fabricado em chapa de aço com bitola de nº. #24 (0,60 mm). Porta com reforço ômega, sendo 01 na vertical e 02 na horizontal, fixados por solda a ponto, medindo 78 mm, dobradiças pivotantes embutidas, fechadura tipo Yale com 2 chaves, portas com puxador estampado em toda extensão da porta direita, que se sobrepõe à porta esquerda para acoplamento e fechamento. Possui 04 prateleiras, sendo 01 fixa e 03 reguláveis, com dobras triplas frontais e

			duplas nas laterais para livrar arestas cortantes, reforço ômega para maior resistência. Sistema de cremalheiras estampadas nas colunas de sustentação com espaçamento de 100 mm entre os recortes, com suportes estilo mão francesa em chapa galvanizada número 18, (1.20 mm), utilizado para encaixe e sustentação das prateleiras. Montagem de dobras invertidas tipo C 30 x 30 mm, formando colunas de reforço nos cantos do armário, travados através de parafusos modelo 4,8 x 9,5 cabeças panela rosca soberba. Pés reguláveis para corrigir desnível de piso, confeccionados em polipropileno injetado de alto impacto, na cor preta, medida 5/16. Fixados através de rosca à base confeccionada em chapa de aço galvanizada de forma triangular, com 190 mm de espessura localizada nos cantos do produto, por encaixe e com complemento por parafusos auto-atarraxantes, em número 03 por pés, com 190 mm de espessura média. Acabamento pelo sistema de tratamento anticorrosivo por processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso à base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina à base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Cores disponíveis no catálogo do fabricante. Documentação técnica: Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório; Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que

			comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia); Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, confirmando que o produto final sempre apresente as mesmas condições de qualidade e certifica que o processo de fabricação, preparação, pintura e todo o restante do ciclo seja padronizado; e Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, confirmando que o produto é montável e desmontável, e que o móvel continua sendo usual após 2 séries de montagem/desmontagem, com pelo menos 2 fotos. Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação.
02	30	unidade	Cadeira de escritório giratória operacional com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962/2018. Encosto com tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástico do alto desempenho. O encosto em tela flexível, com células abertas e permeáveis ao ar facilita a perspiração, que é a troca térmica do usuário com o ambiente, aumentando o fator conforto. Encosto interligado ao mecanismo através de uma lâmina em chapa de aço, com espessura mínima de 6,5 mm com acabamento através de coluna injetada em material termoplástico em alta pressão. Encosto provido de regulagem de altura através de cremalheira interna (automático, sem o uso de botões ou manípulos de rosqueamento), com 10 pontos de parada no mínimo e curso vertical de 60 mm, no mínimo. Espaldar de encosto alto, cuja extensão vertical é de 570 mm e largura de 460 mm, sendo essas medidas aceitas como mínimas. Tela e quadro estrutural do encosto de cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Assento

			estruturado em chassi de polipropileno injetado ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10,5 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura de 40 mm, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Largura do assento de 500 mm e profundidade de superfície de 480 mm (medidas mínimas). Revestimento do assento em tecido tipo crepe em poliéster ou laminado sintético espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Pintura eletrostática à pó de cor preta para as partes metálicas externas e aparentes do mecanismo. Coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas, conforme Classe 3 ou 4 da Norma EN DIN 16955:2017, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base giratória de cinco hastes injetada em nylon com fibra de vidro, de formato piramidal, com aletas de reforço estrutural na porção inferior das patas. Diâmetro externo mínimo de 680 mm. Coluna a gás para ajuste milimétrico da altura do assento e amortecimento ao sentar e curso mínimo de variação vertical de 100 mm em conformidade com Norma EN DIN 16955:2017. Rodízios de duplo giro, acabamento e capa de proteção na cor cinza, tipo “W” com banda de rodagem macia, em poliuretano, em conformidade com ABNT NBR 13962/06 ou versão vigente, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, cujo diâmetro de fixação mínimo é de 11 mm e com anel metálico elástico. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro.

			Carenagem do braço injetada em polipropileno. O apoia braço deve ser injetado em PP com dimensões mínimas de 60 mm de largura e 230 mm de comprimento, curso mínimo de regulagem de altura de 80 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por botão com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 5 pontos de parada. Cor dos braços (corpo, carenagem e apoias) a definir de acordo com a cartela do fabricante. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental: Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, deverá ser apresentado o(s) Relatório(s) de Ensaio que fundamentaram a certificação do modelo ofertado na família de produtos. Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 4.219 de Dezembro de 2022 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso o profissional avaliador seja médico do trabalho, é devido o registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a

			ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização. Densidade média mínima de 40 kg/m³. Método utilizado: ABNT NBR 8537/2022 ou versão posterior. Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,0 conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão posterior. Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 30% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior. Teor de cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019 ou versão posterior.
03	200	conjunto	Conjunto de Carteira e Cadeira Escolar - Classe Dimensional 3. Altura do aluno: de 1,19 m a 1,42 m. Conjunto composto por 01 mesa e 01 cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008, atendendo aos requisitos da portaria 105. Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1 mm), com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direta e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20 mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503 mm x 306 mm (+/-4 mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5 mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29 x 58 mm para travessa porta livros e requadro superior em tubo retangular 40 x 20 mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do

			encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 mícron. Fechamento dos topos através de ponteiras em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4 mm, pigmentado na cor amarela (referência PANTONE (*) 1235 C), acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35 mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento/encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8 mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8” (22,22 mm) e 1,5 mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 mícron. Fechamento dos topos com ponteiras e sapatas injetadas em polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expansor, para fixação. Garantia de dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para

			cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento. Dimensões: Mesa/Tampo - Largura: 677 mm (+/- 5 mm); Profundidade: 462 mm (+/- 5 mm); Altura: 35 mm (+/- 5 mm); Altura do tampo até o chão: 594 mm (+/- 10); Cadeira - Altura do assento até o chão: 350 mm (+/- 10); Assento - Largura: 400 mm (+/-5 mm); Profundidade: 310 mm (+/- 5 mm); Encosto - Largura: 397 mm (+/- 5 mm); e Altura: 215 mm (+/- 5 mm).
04	200	conjunto	Conjunto de Carteira e Cadeira Escolar Classe Dimensional 4. Altura do aluno: de 1,33 m a 1,59 m. Conjunto composto por 01 mesa e 01 cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008, atendendo aos requisitos da portaria 105. Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/- 1 mm) com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direta e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização, sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20 mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503 mm x 306 mm (+/- 4 mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5 mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29 x 58 mm para travessa porta livros e requadro superior em tubo retangular 40 x 20 mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura

			eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster) sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 mícron. Fechamento dos topos através de ponteiras em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4 mm, pigmentado na cor vermelho (referência PANTONE (*) 186 C) acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35 mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento/encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8 mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22 mm) e 1,5 mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 mícron. Fechamento dos topos com ponteiras e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expansor, para fixação. Garantia de dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento. Dimensões: Mesa/Tampo -

			Largura: 677 mm (+/- 5 mm); Profundidade: 462 mm (+/- 5 mm); Altura: 35 mm (+/- 5 mm); Altura do tampo até o chão: 640 mm (+/- 10 mm); Cadeira - Altura do assento até o chão: 380 mm (+/- 10 mm); Assento - Largura: 400 mm (+/- 5 mm); Profundidade: 392 mm (+/- 5 mm); Encosto - Largura: 397 mm (+/- 5 mm); e Altura: 215 mm (+/- 5 mm).
05	200	conjunto	Conjunto de Carteira e Cadeira Escolar Classe Dimensional 5. Altura do aluno: de 1,46 m a 1,76 m. Conjunto composto por 01 mesa e 01 cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008, atendendo aos requisitos da portaria 105. Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/- 1 mm), com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20 mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503 mm x 306 mm (+/- 4 mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5 mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29 x 58 mm para travessa porta livros e requadro superior em tubo retangular 40 x 20 mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprios para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização

			orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 mícron. Fechamento dos topos através de ponteiras em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4 mm, pigmentado na cor Verde (referência PANTONE (*) 3415 C), acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35 mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento / encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8 mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22 mm) e 1,5 mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 mícron. Fechamento dos topos com ponteiras e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expansor, para fixação. Garantia de dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento. Dimensões: Mesa/Tampo - Largura: 677 mm (+/- 5 mm); Profundidade: 462 mm (+/- 5 mm); Altura: 35 mm (+/- 5 mm); Altura do tampo até o chão: 710 mm (+/- 10

			mm). Cadeira - Altura do assento até o chão: 430 mm (+/- 10 mm); Assento - Largura: 400 mm (+/- 5 mm); Profundidade: 392 mm (+/- 5 mm); Encosto - Largura: 397 mm (+/- 5 mm); e Altura: 215 mm (+/- 5 mm).
06	200	conjunto	Conjunto de Carteira e Cadeira Escolar Classe Dimensional 6. Altura do aluno: de 1,59 m a 1,88 m. Conjunto composto por 01 mesa e 01 cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008, atendendo aos requisitos da portaria 105. Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe na estrutura com 17,50 mm (+/- 1 mm), com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direta e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20 mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503 mm x 306 mm (+/- 4 mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5 mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29 x 58 mm para travessa porta livros e requadro superior em tubo retangular 40 x 20 mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 mícron. Fechamento

			dos topos através de ponteiras em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4 mm, pigmentado na cor Azul (referência PANTONE (*) 287 C), acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35 mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento/encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8 mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22 mm) e 1,5 mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 mícron. Fechamento dos topos com ponteiras e sapatas injetadas em polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expansor, para fixação. Pino expansor para fixação. Garantia de dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento. Dimensões: Mesa/Tampo - Largura: 677 mm (+/- 5 mm); Profundidade: 462 mm (+/- 5 mm); Altura: 35 mm (+/- 5 mm); Altura do tampo até o chão: 760 mm (+/- 10 mm). Cadeira - Altura do assento até o chão: 450 mm (+/- 10 mm); Assento - Largura: 400

			mm (+/- 5 mm); Profundidade: 430 mm (+/- 5 mm); Encosto - Largura: 397mm (+/- 5 mm); Altura: 215 mm (+/- 5 mm).
07	30	conjunto	Conjunto para professor, composto por 01 mesa individual, com tampo montado sobre estrutura tubular de aço e 01 cadeira individual empilhável, com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Mesa composta por tampo em formato retangular, confeccionado em chapa de madeira MDP (*medium density particleboard*), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão com 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) com espessura de 0,6 mm. Painel frontal produzido em MDP, com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão, acabamento frost, na cor cinza. Bordas da mesa e painel devem receber acabamento com fita de bordo em PVC, com espessura de 3 mm, na cor cinza, aplicada pelo processo de colagem com adesivo "*hot melting*", devendo posteriormente receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. Fixação do tampo à estrutura deverá ser realizada por meio de porcas-garra M6, batentes de silicone e parafusos de rosca métrica M6. Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, em chapa #16 (1,50 mm). Colunas dos pés em tubo de aço de seção oblongo 29 x 58 mm com espessura de 1,50 mm, unidos e travados por travessa longitudinal em tubo de aço de seção semi oblongo 25 x 60 mm, com espessura de 1,50 mm, enquanto travessa superior, curvada em formato de "C" produzida em tubo de aço de seção circular com diâmetro de 1.¼" e espessura de 1,50 mm. Pés horizontais confeccionados em tubo de aço de seção circular com diâmetro de 1.½" e espessura de

			1,50 mm. Na estrutura deve possuir suportes soldados para fixação do painel, confeccionados em chapa de aço carbono #14, com espessura de 1,90 mm. Todos os componentes metálicos devem ser unidos por processo de soldagem. O painel deverá ser fixado à estrutura através de parafusos tipo *chipboard* 4,5 x 16 mm. O contato com o piso deve ocorrer por meio de ponteiras frontais, traseiras e superiores em polipropileno copolímero virgem injetado na cor cinza, fixadas por encaixe e rebites de repuxo. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6 mm de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor cinza. As soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Cadeira composta por assento e encosto, confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor cinza. Fixação do assento e encosto à estrutura é realizada através de rebites de “repuxo”. Nos moldes do assento e encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores

			duplos com miolo giratório de 16 mm de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação. Estrutura metálica da cadeira deve ser confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, em chapa #14 (1,90 mm). Colunas dos pés laterais, pés traseiros e travessa, produzidas em tubo de aço de seção circular com diâmetro de 20,7 mm e espessura de 1,90 mm, componentes devem ser unidos através do processo de soldagem. O contato com o piso deve ocorrer através de buchas e pinos expansores de 20,7 mm, encaixados na estrutura, injetados na cor cinza. Nos moldes das ponteiras devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6 mm de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor cinza. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Dimensões aproximadas: Mesa – Tampo - Largura: 1200 mm (± 2 mm); Tampo - Profundidade: 650 mm (± 2 mm); Altura do tampo ao chão: 760 mm (± 10 mm). Cadeira - Altura do assento ao chão: 460 mm (± 10 mm); Assento - Largura: 400 mm (± 3 mm); Assento - Profundidade: 431 mm (± 3 mm); Encosto - Largura: 396 mm (± 3 mm); Encosto - Altura: 198 mm (± 3 mm). Informações de acabamento do produto: laminado de alta pressão face

			superior do tampo - Texturizado - CINZA - referência PANTONE (*) 428 C; Painel em laminado melamínico BP - acabamento frost - cor CINZA - referência PANTONE (*) Fita de bordo: CINZA 428 C; - referência PANTONE (*) Assento, encosto, ponteiras e sapatas: CINZA - referência PANTONE (*) 425 C. Pintura dos elementos metálicos: CINZA - referência RAL (**) 7040. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK DEVERÁ SER APRESENTADO PARA O PRODUTO OFERTADO: Incluir informações de ensaios e certificações.
08	10	conjunto	Conjunto Plataforma Dupla para 04 pessoas com pé formato trave, medindo 2400 (L) x 1200 (P) x 740 (A) mm, com painel divisor, caixas tomadas eletrificadas e cabos condutores de 3 vias. Composta por 01 módulo central e 01 módulo auxiliar, sendo os tampos cada medindo 1200 (L) mm x 1200 (P) mm. Tampo de cada plataforma confeccionado em MDP, espessura de 25 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir à madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2 mm, colados ao tampo através de processo "*hot melt*" acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável, com recortes para acondicionar moldura confeccionada em perfil de alumínio extrudado e fechamentos plásticos com tampa articulável para acesso ao sistema de pontos de energia e dados. Suporte de tomadas confeccionado em chapa de aço carbono de 0,9 mm fixadas ao tampo por meio de parafusos auto-atarraxantes 4.8 x 13. Cada caixa e tomadas com a seguinte configuração com 4 - Pontos de energia com rasgo 41 x 22 mm (Tomadas Margirius) eletrificadas, com rabixo para conexão ao sistema de condução de energia dos 2 cabos de 3 vias que liga a saída de

			energia e abastecimentos das 4 caixas de tomadas. Pontos de dados para RJ – rasgo 19 x 15 mm (Sistema Furukawa); 2 – Pontos de USB ou VGA acoplada a Calha leito confeccionada em chapa 0,60 mm, com 1.234 mm na parte longitudinal e 532 mm de blank com 4 dobras sendo a 1ª a 56 mm com 90°, a 2ª a 75 mm com 90°, a 3ª a 270 mm com 90° e a 4ª a 75 mm com 90° finalizando com 56 mm, com estampos e garras para acomodar e separar fiação dos pontos de energia e dados que sobem do pé central ou por vertebras. Encaixadas a haste metálicas fixadas ao tampo por meio de parafusos auto-atarraxantes 4.8 x 13. Calha com sistema de encaixe para facilitar a instalação e manutenção. Fixação dos tampos fixados à estrutura através de parafusos M 6 x 10 mm e buchas metálicas M6. Tampos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Travessas para ligação dos pés laterais ao central confeccionadas em tubo 50 x 50 x 1.2 em aço carbono, fixadas aos pés por meio de parafusos M 6 x 12. Pés Laterais formato de trave, confeccionado em tubo 50 x 50 x 1.5 mm usinado a laser em corpo único, com berço de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 2 mm. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15 mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1”. Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Pé Central confeccionada em tubos de aço carbono 50 x 50 x 1,5mm, tubo 50 x 30 x 1.2 e chapas de aço carbono dobradas de 0,9 mm para fechamento, com berço de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 2 mm. Sapatas niveladoras acopladas à estrutura com altura de 15 mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1”. Sapatas com acabamento na cor do pé. Travessas para ligação dos pés laterais ao central confeccionadas em tubo 50 x 50 x 1.2

			em aço carbono, fixadas aos pés por meio de parafusos M 6 x 12. Biombos sem friso medindo 1115 x 250 mm, confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – *Médium Density Particleboard*), espessura de 25 mm, revestida nas duas faces com laminado melânico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir à madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "*hot melt*", com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M 6 x 12. Fixado ao tampo da mesa por um suporte de fixação plástico com parafuso estruturale friso em perfil de alumínio extrudado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso à base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda às exigências previstas nas normas da ABNT. Cor a escolha no catalogo do fabricante. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Amostra do produto ofertado para verificação das especificações técnicas; Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica; Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais

			metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia); Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário; Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho; Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP – POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2022 –ABNT NBR 10443:2023 – ABNT NBR 11003:2023 - - ABNT NBR 14847:2023 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2023 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2023 ASTM D 3363:2022 – ASTM D 7091:2022 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014; Relatório de ensaio 1200 horas, conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2022 tintas e vernizes, com resultado Ri 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0; Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada; Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 15 ciclos (360 horas), conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. - ABNT NBR 10443:2023 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. - ABNT NBR 11003:2023 - Determinação de aderência - ASTM D 523:2018 – Ensaio de determinação do brilho especular - ASTM D 2794:2019 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) - ASTM D 3359:2023 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. - ASTM D 3363:2020 –

			Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. - ASTM D 7091:2022 – Ensaio de determinação da espessura da camada. - NBR 9209-1986 – Preparação de superfícies para pintura – processo de fosfatização. Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, da ABNT. Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISSO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental. Certificado de conformidade com a ABNT NBR 16332-2014 fita de borda.
09	80	conjunto	Conjunto refeitório coletivo, com tampo em MDP, composto por 01 mesa e 02 bancos – Tamanho 06, indicada para crianças com estatura de 1,59 metros a 1,88 metros. Mesa composta por tampo em formato retangular, confeccionado em chapa de madeira MDP (medium density particleboard), com espessura de 25 mm, revestido na face inferior com laminado melamínico de baixa pressão, acabamento frost, na cor branca, e na face superior com laminado melamínico de alta pressão, com espessura de 0,8 mm, com acabamento frost, na cor branca. Bordas do tampo devem receber acabamento com fita de bordo em PVC, com espessura de 3 mm, na cor e padrão do revestimento, aplicada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, devendo posteriormente receber acabamento fresado após a colagem. Fixação do tampo à estrutura deverá ser realizada por meio de buchas americanas, parafusos de rosca maq e reforçada por parafusos tipo “chipboard”. Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubo de aço carbono. Pés em tubo de aço de seção circular com diâmetro de 38,1 mm e espessura mínima de 1,90 mm, unidos e travados por travessas frontais produzidas em tubo de aço de seção retangular 50 x 20 mm com espessura de 1,50 mm, e

			travessa central em tubo de seção quadrada de 40 x 40 mm com espessura de 1,50 mm, deve possuir suportes soldados na estrutura, para fixação sob o tampo, confeccionados em chapa de aço carbono #14, com espessura de 1,90 mm, junto a chapas meia-lua produzidas em chapa de aço #11, com espessura de 3 mm. Todos os componentes metálicos devem ser unidos por processo de soldagem. Fechamento das extremidades dos tubos e o contato com o piso devem ocorrer através de ponte iras injetadas em material plástico compatível com a bitola dos tubos, proporcionando acabamento, estabilidade e proteção ao piso. Banco composto por assento em formato retangular, confeccionado em chapa de madeira MDP (medium density particleboard) com espessura de 25 mm, revestido na face inferior com laminado melamínico de baixa pressão, acabamento frost, na cor branca, e na face superior com laminado melamínico de alta pressão, com espessura de 0,8 mm, com acabamento frost, na cor branca. Bordas do assento devem receber acabamento com fita de bordo em PVC, com espessura de 3 mm, na cor e padrão do revestimento, aplicada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, devendo posteriormente receber acabamento fresado após a colagem. Estrutura metálica do banco deve ser confeccionada em tubo de aço carbono. Colunas dos pés em tubo de aço de seção circular com diâmetro de 38,1 mm e espessura mínima de 1,50 mm, unidos e travados por travessas frontais produzidas em tubo de aço de seção retangular 50 x 20 mm, com espessura mínima de 1,50 mm, e travessa central em tubo de aço de seção quadrada 40 x 40 mm, com espessura de 1,50 mm, com suportes em meia-lua soldados na estrutura para fixação sob o assento, confeccionados em chapa de aço carbono #11, com espessura de 3 mm, componentes devem ser unidos através do processo de soldagem. Fixação do assento à estrutura deverá ser realizada por meio de buchas americanas, parafusos de rosca maq e reforçada por parafusos tipo "chipboard".

			Fechamento das extremidades dos tubos e o contato com o piso devem ocorrer através de ponteiras injetadas em material plástico compatível com a bitola dos tubos. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster eletrostática lisa/brilhante ou micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Dimensões aproximadas: MESA: Tampo - Largura: 1500 mm (± 1 mm); Tampo - Profundidade: 840 mm (± 1 mm); Profundidade Total: 926 mm (± 3 mm); Altura do tampo até o chão: 755 mm (± 1 mm). BANCO: Altura do Assento ao chão: 460 mm (± 3 mm); Assento - Largura: 1350 mm (± 1 mm); Assento - Profundidade: 350 mm (± 1 mm); Profundidade Total: 436 mm (± 3 mm). Informações de acabamento de produto: MDP com espessura de 25 mm, revestido em uma face em laminado melamínico de baixa pressão (BP), com acabamento frost, cor branca. Laminado de alta pressão - acabamento frost – para revestimento da face superior - cor branca. Componentes injetados: ponteiras e sapatas - cor azul - referência PANTONE (*) 287 C. Fita de bordo - cor azul - referência PANTONE (*) 287 C. Pintura das estruturas - cor azul.
10	80	conjunto	Conjunto refeitório coletivo, composto por 01 mesa de formato retangular e 04 cadeiras, empilháveis com assento e encosto em polipropileno injetado sobre estrutura tubular de aço – Tamanho 03 - indicada para alunos com estatura de 1,19 a 1,42 metros. Mesa composta por tampo em formato retangular, confeccionado em chapa de madeira MDP

			(medium density particleboard), com espessura de 25 mm, revestido na face inferior com laminado melamínico de baixa pressão, na cor branca, e na face superior com laminado melamínico de alta pressão, com espessura de 0,8 mm, acabamento texturizado, na cor cinza. Bordas do tampo devem receber acabamento com fita de bordo em PVC, com espessura de 3 mm, na cor amarela, aplicada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting", devendo posteriormente receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. Fixação do tampo à estrutura deverá ser realizada por meio de buchas americanas, parafusos de rosca maq e reforçada por parafusos tipo "chipboard". Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, em chapa #16 (1,50 mm). Pés em tubo de aço de seção circular com diâmetro de 38 mm com costura, em chapa #16 (1,50 mm), unidos e travados por travessas frontais produzidas em tubo de aço de seção retangular 50 x 20 mm com costura, em chapa #16 (1,50 mm), e travessa central em tubo de seção quadrada 40 x 40 mm com costura, em chapa #16 (1,50 mm), deve possuir suportes soldados na estrutura, para fixação sob o tampo, confeccionados em chapa de aço #14, com espessura de (1,90 mm) junto na estrutura, chapas meia-lua produzidas em chapa de aço, com espessura de 3 mm. Todos os componentes metálicos devem ser unidos por processo de soldagem. Fechamento das extremidades dos tubos e o contato com o piso devem ocorrer através de ponteiras em polipropileno copolímero virgem, na cor amarela, fixadas à estrutura por meio de encaixe, proporcionando acabamento, estabilidade e proteção ao piso. No molde deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo

			giratório de 16 mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Cadeira composta por assento e encosto, confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor amarela. Fixação do assento e encosto à estrutura é realizada através de rebites de "repuxo". Nos moldes do assento e encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16 mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Estrutura metálica da cadeira deve ser confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, em chapa #14 (1,90 mm). Colunas dos pés laterais, pés traseiros e travessa, produzidas em tubo de aço de seção circular com diâmetro de 20,7 mm em chapa #14 (1,90 mm), os componentes devem ser unidos através do processo de soldagem. Nos moldes das ponteiras devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6 mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster eletrostática lis a e brilhante polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor cinza. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas,

			falhas de injeção ou partes cortantes. Dimensões aproximadas: MESA: Tampo - Largura: 1200 mm (± 2 mm); Tampo - Profundidade: 600 mm (± 2 mm); Profundidade total: 686 mm (± 3 mm); Altura do tampo até o chão: 590 mm (± 3 mm). CADEIRA: Altura do Assento ao chão: 350 mm (± 10 mm); Altura total: 685 mm (± 1 mm); Assento - Largura: 400 mm (± 1 mm); Assento - Profundidade: 313 mm (± 1 mm); Encosto - Largura: 396 mm (± 1 mm); Encosto - Altura: 198 mm (± 1 mm). Informações de acabamento do produto: MDP com espessura de 25 mm, revestido em uma face em laminado melamínico de baixa pressão (BP) cor branca. Laminado de alta pressão - acabamento texturizado – para revestimento da face superior do tampo - cor cinza - referência PANTONE (*) 428 C. Fita de bordo - cor amarela - referência PANTONE (*) 1235 C. Componentes injetados: - Assento, encosto, ponteiras e sapatas - cor amarela - referência PANTONE (*) 1235 C. Pintura das estruturas - cor cinza – referência RAL (**) 7040. Identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira - cor branca (sobre fundo amarelo). (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK.
11	80	conjunto	Conjunto refeitório infantil coletivo, com tampo em MDP, composto por 01 mesa e 02 bancos com encosto – Tamanho 03 - indicada para crianças com estatura de 1,19 a 1,42 metros. Mesa composta por tampo em formato retangular, confeccionado em chapa de madeira MDP (medium density particleboard), com espessura de 25 mm, revestido na face inferior com laminado melamínico de baixa pressão, e na face superior com laminado melamínico de alta pressão, com espessura de 0,8 mm. Bordas do tampo devem receber acabamento com fita de bordo em PVC, com espessura de 3 mm, na cor e padrão do revestimento, aplicada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, devendo posteriormente receber acabamento fresado após a colagem. Fixação do

			tampo à estrutura deverá ser realizada por meio de buchas americanas, parafusos de rosca maq e reforçada por parafusos tipo “chipboard”. Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubo de aço carbono. Pés em tubo de aço de seção circular com diâmetro de 38,1 mm e espessura mínima de 1,90 mm, unidos e travados por travessas frontais produzidas em tubo de aço de seção retangular 50 x 20 mm com espessura de 1,50 mm, e travessa central em tubo de seção quadrada de 40 x 40 mm com espessura de 1,50 mm, deve possuir suportes soldados na estrutura, para fixação sob o tampo, confeccionados em chapa de aço carbono #14, com espessura de 1,90 mm, junto a chapas meia-lua produzidas em chapa de aço #11, com espessura de 3 mm. Todos os componentes metálicos devem ser unidos por processo de soldagem. Fechamento das extremidades dos tubos e o contato com o piso devem ocorrer através de ponte iras injetadas em material plástico compatível com a bitola dos tubos, proporcionando acabamento, estabilidade e proteção ao piso. Banco composto por assento e encosto em formato retangular, confeccionados em chapa de madeira MDP (medium density particleboard), assento com espessura de 25 mm, revestido na face inferior com laminado melamínico de baixa pressão e na face superior com laminado melamínico de alta pressão com espessura de 0,8 mm, e encosto em MDP com 18 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de alta pressão, com espessura de 0,8 mm. Bordas devem receber acabamento com fita de bordo em PVC, assento com espessura de 3 mm e encosto com 2,5 mm, na cor e padrão do revestimento, aplicada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, devendo posteriormente receber acabamento fresado após a colagem. Estrutura metálica do banco deve ser confeccionada em tubo de aço carbono. Colunas dos pés em tubo de aço de seção circular com diâmetro de 38,1 mm e espessura mínima de 1,50 mm, unidos e travados por travessas frontais produzidas em

			tubo de aço de seção retangular 50 x 20 mm, com espessura mínima de 1,50 mm, e travessa central em tubo de aço de seção quadrada 40 x 40 mm com espessura de 1,50 mm. Para fixação do encosto, deve possuir tubos dobrados em "L", confeccionados em tubo de aço de seção quadrada 25 x 25 mm, com espessura de 1,50 mm. Suportes em meia-lua soldados na estrutura para fixação sob o assento, confeccionados em chapa de aço carbono #11, com espessura de 3 mm, componentes devem ser unidos através do processo de soldagem. Fixação do assento à estrutura deverá ser realizada por meio de buchas americanas, parafusos de rosca maq e reforçada por parafusos tipo "chipboard". Fechamento das extremidades dos tubos e o contato com o piso devem ocorrer através de ponte iras injetadas em material plástico compatível com a bitola dos tubos. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster eletrostática lisa e brilhante polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Dimensões aproximadas: MESA: Tampo - Largura: 1500 mm (± 3 mm); Tampo - Profundidade: 700 mm (± 3 mm); Altura do tampo até o chão: 594 mm (± 6 mm). Banco - Altura do Assento ao chão: 350 mm (± 10 mm); Assento - Largura: 1350 mm (± 1 mm); Assento - Profundidade: 300 mm (± 1 mm); Encosto - Largura: 1350 mm (± 1 mm); Encosto - Altura: 250 mm (± 1 mm); e Altura total: 659 mm (± 1 mm).
12	30	unidade	Estante de aço biblioteca, de face dupla, com 05 prateleiras de cada lado, removíveis e

			ajustáveis, e uma base fixa. Estante de aço biblioteca, de dupla face, confeccionada em chapa de aço carbono, laminada a frio, composta por dez prateleiras removíveis e ajustáveis, distribuídas em cinco unidades de cada lado, e uma base fixa. Prateleiras e base devem ser produzidos em chapa de aço #24, com espessura de 0,60 mm, deve possuir reforços tipo ômega confeccionados em chapa de aço #24, na mesma espessura. Laterais da base e das prateleiras são confeccionadas em chapa de aço #20, com espessura de 0,90 mm. No conjunto da base ainda deve possuir travas em "U" confeccionadas em chapa de aço #20, com espessura de 0,90 mm. Colunas de sustentação em perfil "G", confeccionadas em chapa de aço #20 com espessura de 0,90 mm, dimensão de 60 mm com abas de 30 mm e dobra mínima de 13 mm, dotadas de cremalheiras dispostas verticalmente, que permitem a regulagem de altura das prateleiras. Travessa superior, em formato de "U", confeccionada em chapa de aço #24, com espessura de 0,60 mm, e conta com reforços nos cantos superiores, produzidos em chapa de aço #20, com espessura de 0,90 mm. Travessa inferior e acabamento arremate, serão produzidas em tubo de aço de seção retangular 50 x 30 mm, com espessura de 1,20 mm, sendo fixada à base por meio de rebites com rosca interna. Fixação dos componentes deve ser realizada por meio de parafusos de rosca maq e porcas sextavadas. Prateleiras devem possuir o logotipo do fabricante estampado em alto-relevo. O contato com o piso deve ocorrer através de sapatas reguláveis e ajustáveis, com base em material plástico injetado, fixadas por rebites de rosca interna 3/8 x 21,5 mm, com corpo de 13 mm e cabeça plana. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/poliéster eletrostática lisa e brilhante ou micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima

			de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Dimensões aproximadas: Largura: 950 mm (± 3 mm); Profundidade: 550 mm (± 3 mm); e Altura do produto: 1980 mm (± 10 mm).
13	30	unidade	Estante de aço biblioteca, de face simples, com 05 prateleiras removíveis e ajustáveis, e uma base fixa, totalizando 06 vãos. Estante de aço para biblioteca, de face simples, confeccionada em chapa de aço carbono, laminado a frio, composta por cinco prateleiras removíveis e ajustáveis, e uma base fixa. Prateleiras e base devem ser produzidos em chapa de aço #24, com espessura de 0,60 mm, deve possuir reforços tipo ômega confeccionados em chapa de aço #24, na mesma espessura. Laterais da base e das prateleiras são confeccionadas em chapa de aço #20, com espessura de 0,90 mm. No conjunto da base ainda deve possuir travas em "U" confeccionadas em chapa de aço #16, com espessura de 1,50 mm. Colunas de sustentação em perfil "G", confeccionadas em chapa de aço #16 com espessura de 1,50 mm, dimensão de 60 mm com abas de 30 mm e dobra mínima de 13 mm, dotadas de cremalheiras dispostas verticalmente, que permitem a regulagem de altura das prateleiras. Travessa superior, em formato de "U", confeccionada em chapa de aço #24, com espessura de 0,60 mm, e conta com reforços nos cantos superiores, produzidos em chapa de aço #20, com espessura de 0,90 mm. Travessa inferior e acabamento arremate, serão produzidas em tubo de aço de seção retangular 50 x 30 mm, com espessura de 1,20 mm, sendo fixada à base por meio de rebites com rosca interna. Fixação dos componentes deve ser realizada por meio de parafusos de rosca maq e porcas sextavadas. Prateleiras devem possuir o

			logotipo do fabricante estampado em alto-relevo. O contato com o piso deve ocorrer através de sapatas reguláveis e ajustáveis, com base em material plástico injetado, fixadas por rebites de rosca interna 3/8 x 21,5 mm, com corpo de 13 mm e cabeça plana. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/poliéster eletrostática lisa e brilhante ou micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Dimensões aproximadas: Largura: 950 mm (± 3 mm); Profundidade: 360 mm (± 3 mm); e Altura do produto: 1980 mm (± 10 mm).
14	30	unidade	Estante/Escaninho baixa com 06 nichos, confeccionada em chapa de madeira MDP (medium density particleboard), composta por tampo, base, laterais, divisórias e prateleira com espessura de 18 mm, enquanto o fundo deve possuir espessura de 15 mm. Tampo deverá ser revestido na face superior com laminado melamínico de alta pressão, com espessura de 0,6 mm, acabamento texturizado, na cor cinza, e face inferior com laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento texturizado, na cor cinza. Laterais, divisórias, prateleira e fundo, serão revestidos em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão, acabamento texturizado, na cor cinza. Bordas do tampo devem receber acabamento com fitas de bordo em PVC com espessura de 3 mm. Laterais, divisórias e prateleira devem ser acabadas com fitas de bordo de 0,45 mm e 3 mm, enquanto o fundo receberá de 0,45 mm. Todas na cor e padrão do revestimento do

			móvel, são fixadas por processo de colagem com adesivo “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. Conjunto deverá ser estruturado por meio de sistema de montagem tipo minifix, utilizando buchas cravadas no substrato. Requadro de base metálica será confeccionado em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura em chapa #16 (1,50 mm), de seção retangular 40 x 20 mm, com espessura de 1,50 mm, integrado à base do móvel por meio de buchas americanas e parafusos de rosca métrica M6. O apoio ao piso deve ocorrer através de sapatas reguláveis, com base em material plástico injetado, fixados ao requadro por meio de chapas retas complementar com rosca 3/8“ e rebites de alumínio, proporcionando estabilidade durante o uso e evitando o contato direto da estrutura metálica com a superfície do piso. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor cinza. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Dimensões aproximadas: Largura: 1047 mm (± 3 mm); Profundidade: 455 mm (± 3 mm); Altura total (incluindo sapatas): 753 mm (± 3 mm). Informações de acabamento do produto: Painéis de MDP - 15 e 18 mm revestidas em ambas faces com laminado melamínico de baixa pressão, acabamento texturizado - cor cinza - referência PANTONE (**) 428 C. Tampo em MDP 18 mm revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, acabamento texturizado - cor cinza - referência

			PANTONE (**) 428 C. Fita de bordo - cor vermelha - referência PANTONE (**) 186 C. Fita de bordo - cor cinza - referência PANTONE (**) 428 C. Pintura dos elementos metálicos (base) - cor cinza - referência RAL (***) 7040.
15	30	unidade	Estante cascata com 09 nichos para armazenagem em ambiente infantil. Estante composta por 09 porta objetos (baú) agrupados, devem ser confeccionados em material plástico com formato sextavado, contendo aba externa em toda a sua extensão para apoio e encaixe as prateleiras, posicionados em três níveis horizontais, cada nível deve possuir três porta objetos (baú). Prateleiras de sustentação, laterais, e travessas, produzidas em MDP (medium density particleboard) com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão. Bordas das prateleiras e laterais, devem receber acabamento com fita de bordo em PVC, com espessura de 2 mm, e travessas com 1 mm, na cor e padrão do revestimento, aplicada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting”, devendo posteriormente receber acabamento fresado após a colagem. Fixação dos componentes deverá ser realizada por meio do sistema de montagem tipo minifix, utilizando buchas cravadas no substrato. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Dimensões aproximadas: Largura: 1250 mm; Profundidade: 555 mm; e Altura: 1270 mm. Informações de acabamento do produto: incluir informações relativas ao acabamento desejado (injetado, estrutura metálica).
16	30	unidade	Estante simples de fundo e laterais travada por reforços em “X”, com 06 prateleiras removíveis e ajustáveis com dupla dobra no sentido longitudinal, formando 05 vãos. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020. 06 Prateleiras removíveis e ajustáveis medindo 920 mm x 450 mm elaboradas em chapa #24 (0,60 mm) dotadas de 02 reforços internos longitudinal tipo Ômega,

			em chapa de #24 (0,60 mm) de espessura em toda sua extensão, com dupla dobra no sentido longitudinal. Colunas em perfil "L" com abas de 30 mm confeccionadas em chapa #16(1,50 mm de espessura), dotadas de furação com 8 mm de diâmetro, dispostos verticalmente, equidistantes à 50 mm, propostos para permitir a regulagem em altura de cada prateleira, possibilitando ainda a variação de abertura dos vãos. Reforços em "X" no fundo e nas laterais, confeccionado em chapa 16 (1,50 mm). Montagem por meio de parafusos (¼ x ½) e porcas (¼) ambos zincados e sextavados. Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 mícrons e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C. Dimensões: Altura: 1980 mm (+/- 10 mm), Largura: 920 mm (+/ 10 mm), Profundidade: 400 mm (+/- 10 mm). Cores a escolha no catálogo do fabricante. Documentação técnica: Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório; Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia); Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, confirmando que o produto final sempre apresente as mesmas condições de qualidade e certifica que o processo de fabricação, preparação, pintura e todo o restante do ciclo seja padronizado; e Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO,

			confirmando que o produto final é montável e desmontável, e que o móvel continua sendo usual após 2 séries de montagem/desmontagem, com pelo menos 2 fotos. Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação.
17	20	unidade	Estação individual de trabalho formato delta medindo, 740 mm de altura x 1400 mm de largura E x 1400 mm de largura D x 600 mm de profundidade. Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2,5 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Suporte para 2 monitores padrão VESA 75x75, 100x100, para telas de 12” e 32” com capacidade até 8 kg, giro de 360 e inclinação, altura da coluna central 420 mm com fixador ao tampo com espessuras de 10 a 75 mm. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6 x 12. O tampo possui 03 furos para passagem de fios sendo um furo no vértice e um em cada extremidade do tampo. Painel frontal confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), com espessura de 18 mm revestida nas duas faces com laminado melamínico, com acabamento em fita PS de 1 mm em todo o contorno do painel, colados pelo processo hot melt. Estrutura em colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9 mm horizontal com distância entre si de 50 mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2 mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5 mm repuxada. Calha de fechamento externo

			sacável confeccionada em chapa metálica 0,9 mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27 mm e altura de 15 mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5 /16" x 1" sextavado. 10 de 61 - Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6 x 12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15 mm com parafuso de montagem rápida M6 x 20 para união das estruturas ao painel frontal. Pé de canto confeccionado em chapa de aço carbono 0.9 mm, dobrada e estampada, repuxos para rosca M6 x 1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22 mm e altura de 15 mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Calha berço para fiação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,45 mm de espessura, com furação para alojamento de tomadas elétricas convencionais com rasgo de 41 x 22 mm e de RJ-45 com rasgo de 19 x 15 para receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Cor a escolha no catálogo do fabricante. Documentação técnica: Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório; Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de

			Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia); Certificado Ambiental de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora acreditada comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros, com revisão atualizada; Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.6 da NR17, Portaria 423 de Outubro de 2021 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e descrições do produto e suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização; Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, acreditado pela CGCRE/INMETRO, confirmando que o produto final sempre apresente as mesmas condições de qualidade e certifica que o processo de fabricação, preparação, pintura e todo o restante do ciclo seja padronizado; Certificado de conformidade ou relatório de ensaio com todos os requisitos normativos aplicáveis com a

			ABNT NBR 13966:2008, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, acreditado pela CGCRE/INMETRO; e Certificado de Conformidade para Rotulagem ambiental com as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2022, emitido por OCP acreditado pela CGCRE/INMETRO. Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação.
18	30	unidade	Gaveteiro volante com 04 gavetas puxador frontal, medindo 400 x 485 x 700 mm. Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir à madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2,5 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (2 laterais, base e fundo) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0 mm na cor semelhante ao revestimento (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. 04 frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir à madeira

			aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2 mm na cor semelhante ao revestimento (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com fechamento simultaneamente, contém 02 peças de chaves com capa plástica "escamoteável" com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19 mm com 02 abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado. Puxadores metálicos frontais confeccionados em zamak. Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6 mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor cristal, corrediças de 400 mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, corrediças fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bi cromatizado. Rodízios duplos confeccionados em polipropileno na cor preta, com eixo giratório e base de fixação em chapa estampada, fixados ao móvel por meio de parafusos auto-atarraxantes cabeça panela. Laterais e montantes fixados por meio de tambor de giro de 15 mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6 x 20 mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8 x 30 mm, e demais parafusos auto-atarraxantes com acabamento bi cromatizado. Tampos e laterais fixados por meio de tambor de giro de 15 mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6 x 20 mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8 x 30 mm, e demais parafusos auto-atarraxantes com acabamento bi cromatizado. As gavetas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micras de

			espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Cor à escolha no catálogo do fabricante. Documentação técnica: Declaração de Solidariedade do Fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/21, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório; Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia); Certificado Ambiental de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros, com revisão atualizada; Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, acreditado pela CGCRE/INMETRO, confirmando que o produto final sempre apresente as mesmas condições de qualidade e certifica que o processo de fabricação, preparação, pintura e todo o restante do ciclo seja padronizado; Certificado de conformidade ou relatório de ensaio com todos os requisitos normativos aplicáveis com a ABNT NBR 13961:2010, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, acreditado pela CGCRE/INMETRO; e Certificado de Conformidade para Rotulagem ambiental com as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2022, emitido por OCP acreditado pela CGCRE/INMETRO. Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra

			defeitos de fabricação.
19	30	unidade	Gaveteiro volante com 02 gavetas e 01 gavetão para pasta suspensa. Dimensões: 400 mm (largura) x 485 mm (profundidade) x 700 mm (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (2 laterais, base e fundo) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0 mm na cor semelhante ao revestimento (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. 03 frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1 mm na cor semelhante ao revestimento (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com

			aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica "escamoteável" com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19 mm com 02 abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado. Puxadores confeccionados em PVC. Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6 mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor cristal. Gavetas com corrediças de 400 mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, corrediças fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bi cromatizado. Gaveta pasta com corrediças de 400 mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, trilho telescópico, corrediças fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Philips com acabamento bi cromatizado. Rodízios duplos confeccionados em polipropileno na cor preta, com eixo giratório e base de fixação em chapa estampada, fixados ao móvel por meio de parafusos auto-atarraxantes cabeça panela. Laterais e montantes fixados por meio de tambor de giro de 15 mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6 x 20 mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8 x 30 mm, e demais parafusos auto-atarraxantes com acabamento bi cromatizado. Tampos e laterais fixados por meio de tambor de giro de 15 mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6 x 20 mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8 x 30 mm, e demais parafusos auto-atarraxantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de

			espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Cor à escolha no catalogo do fabricante. O Licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Amostra do produto ofertado para verificação das especificações técnicas; Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica; Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia); Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário; Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho; Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP – POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014; Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015

			determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0; Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada; Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. - ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência - ASTM D 523:2018 – Ensaio de determinação do brilho especular - ASTM D 2794:2019 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) - ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita - ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. - ASTM D 7091:2021 – Ensaio de determinação da espessura da camada. - NBR 9209-1986 – Preparação de superfícies para pintura – processo de fosfatização. Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. Certificado de conformidade com a NBR 13961:2010, da ABNT. Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISSO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental. Certificado de conformidade com a ABNT NBR 16332-2014 fita de borda.
20	10	unidade	Mesa acessível indivíduo, para indivíduo em cadeira de rodas (PCR), com tampo montado sobre estrutura tubular de aço. Mesa individual composta por tampo em formato retangular, confeccionado em chapa de madeira MDP (medium density particleboard), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, com 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na

			cor cinza, revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) com espessura de 0,6 mm. Bordas do tampo devem receber acabamento com fita de bordo em PVC, com espessura de 3 mm, na cor azul, aplicada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting", devendo posteriormente receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. Fixação do tampo à estrutura deverá ser realizada por meio de porcas garra M6, batentes de silicone e parafusos de rosca métrica M6. Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, em chapa #16 (1,50 mm). Colunas dos pés em tubo de aço de seção oblongo 29 x 58 mm com espessura de 1,50 mm, unidos e travados por travessa longitudinal em tubo de aço de seção oblongo 29 x 58 mm, com espessura de 1,50 mm, enquanto travessa superior, curvada em formato de "C" produzida em tubo de aço de seção circular com diâmetro de 1.¼" e espessura de 1,50 mm. Pés horizontais confeccionados em tubo de aço de seção circular com diâmetro de 1.½ e espessura de 1,50 mm, componentes metálicos devem ser unidos por processo de soldagem. O contato com o piso deve ocorrer por meio de ponteiras frontais, traseiras e superiores em polipropileno copolímero virgem injetado na cor azul, fixadas por encaixe e rebites de repuxo. Nos moldes das ponteiras devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 mm ou 6 mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. A mesa acessível para pessoa em cadeira de rodas deve ser identificada com o Símbolo Internacional de Acesso (SIA) impresso por tampografia na estrutura da mesa, lateral direita, face externa, conforme projeto gráfico e aplicação. Nas partes metálicas deve ser

			aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor cinza. As soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Dimensões aproximadas: Tampo - Largura: 900 mm (± 2 mm); Tampo - Profundidade: 600 mm (± 2 mm); Altura do Tampo ao chão: 760 mm (± 10 mm). Informações de acabamento do produto: laminado melamínico de alta pressão - acabamento texturizado – para revestimento da face superior do tampo - cor cinza - referência PANTONE (*) 428 C. Fita de bordo - cor azul - referência PANTONE (*) 287 C. Componentes injetados: Ponteiras e sapatas – cor azul - referência PANTONE (*) 287 C; Pintura dos elementos metálicos, cor cinza – referência RAL (**) 7040; Identificação de acessibilidade na estrutura da mesa: cor azul - referência PANTONE (*)2925 C – e cor BRANCA. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DESLACK DEVERÁ SER APRESENTADO PARA O PRODUTO OFERTADO. Incluir informações de ensaios e certificações.

Prazo de vigência da ata e da execução do objeto: o prazo de vigência da ata será de 12 (doze) meses, podendo ser prorrogado por igual período conforme limite permitido em lei

►a proposta deverá ser apresentada com a cotação do valor unitário e o valor global por item, **com a marca** e as especificações que caracterizam o produto, que deverão ser compatíveis com as especificações do objeto.

►o **preço total fixo** e irreajustável do item, expresso em números, na moeda corrente nacional, com no máximo duas casas decimais, sendo desprezadas as demais.

►Os preços deverão ser apresentados com a inclusão de todos os custos operacionais da atividade, inclusive os tributos eventualmente devidos, bem como as demais despesas diretas e indiretas, de modo a constituir a única contraprestação pela execução do objeto desta licitação;

►Quaisquer tributos, custos e despesas diretas ou indiretas, omitidos na proposta ou incorretamente cotados, serão considerados como inclusos nos preços, não sendo aceitos pleitos de acréscimos a qualquer título.

►A apresentação da proposta implica na aceitação pelo licitante:

►do **prazo de validade da proposta**, de no mínimo 60 (sessenta) dias, contados da data da entrega da proposta.

►**forma de pagamento**, O pagamento será efetuado em até 30 (trinta) após a emissão de nota fiscal eletrônica e entrega dos produtos.

►da **entrega do objeto e local de entrega**: A empresa vencedora deverá efetuar a entrega dos itens solicitados no prazo de 15 (quinze) dias uteis, nos locais informados pela Secretaria Requisitante.

Todos os materiais e equipamentos deverão ter garantia de no mínimo 12 (doze) meses, contados a partir do recebimento dos produtos.

Os itens deverão ser entregues devidamente montados pela contratada, o qual poderá ser realizado na sede da contratante.

→As notas fiscais/faturas que apresentarem incorreções serão devolvidas a Contratada e seu vencimento ocorrerá em 30 (trinta) dias após a data de sua apresentação válida.

→As notas fiscais eletrônicas deverão ser encaminhadas para o seguinte endereço: notasfiscais@cerqueiracesar.sp.gov.br, excetuando os casos em que não há a obrigatoriedade da emissão de nota fiscal eletrônica.

PREÇO (READEQUADO AO LANCE VENCEDOR)

Deverá ser cotado preço unitário e total da proposta, de acordo com o Anexo 01 do Edital.

A proposta terá validade de 60 (sessenta) dias, a partir da data de abertura do pregão.
PROPOSTA: R$ (Por extenso)

Local, data e Assinatura do responsável (Nome, RG, CPF/MF, Cargo, e-mail institucional e e-mail pessoal).

OBSERVAÇÃO:

- O frete deverá estar incluso, o objeto deverá ser entregue na cidade de Cerqueira César, Estado de São Paulo.