

EDITAL DE PREGÃO ELETRÔNICO Nº 40/2026-R

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº. 12165/2026

RETIFICADO: ANEXO I

OBJETO DA LICITAÇÃO: REGISTRO DE PREÇO VISANDO FUTURA AQUISIÇÃO DE MÓVEIS ESCOLARES, MÓVEIS DE ESCRITÓRIO, CADEIRAS E MÓVEIS DE AÇO, DESTINADOS AO REAPARELHAMENTO E PADRONIZAÇÃO DA INFRAESTRUTURA FÍSICA DOS PRÉDIOS VINCULADOS À SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO.

LICITAÇÃO: AMPLA PARTICIPAÇÃO

CRITÉRIO DE JULGAMENTO: MENOR PREÇO POR LOTE

MODO DE DISPUTA: ABERTO

VALOR DA CONTRATAÇÃO: R\$ 17.154.498,60 (dezessete milhões, cento e cinquenta e quatro mil, quatrocentos e noventa e oito reais e sessenta centavos).

Data do início do prazo para envio de propostas: 01/09/2026, às 08h00min.

Data de recebimento das propostas até: 14/09/2026, às 08h50min.

Data da abertura da sessão e análise das propostas: 14/09/2026, às 09h00min.

Torna-se público que o Município de Itu, por meio da Secretaria de Administração, sediada na Avenida Itu 400 anos, 111, Itu Novo Centro, CEP. 13303-500 - Itu - SP, telefone (11) 4886-9600, realizará licitação, na modalidade PREGÃO, na forma ELETRÔNICA, nos termos da Lei nº 14.133, de 2021, do Decreto Municipal nº 4.009/2023 e demais legislação aplicável e, ainda, de acordo com as condições estabelecidas neste Edital.

Os interessados em obter cópia do Edital e, respectivos anexos deverão retirá-lo gratuitamente na página da Internet <https://licitacao.itu.sp.gov.br/> ou <https://www.novobbmnet.com.br>.

Pedidos de esclarecimentos poderão ser formulados em campo próprio no site da Bolsa Brasileira de Mercadorias, <https://www.novobbmnet.com.br>, na opção solicitar esclarecimentos. Não aceitaremos pedidos de esclarecimentos e impugnações por e-mail.

1. DO OBJETO

1.1 O objeto da presente licitação trata-se de **REGISTRO DE PREÇO VISANDO FUTURA AQUISIÇÃO DE MÓVEIS ESCOLARES, MÓVEIS DE ESCRITÓRIO, CADEIRAS E MÓVEIS DE AÇO, DESTINADOS AO REAPARELHAMENTO E PADRONIZAÇÃO DA INFRAESTRUTURA FÍSICA DOS PRÉDIOS VINCULADOS À 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 na Plataforma BBMNET Licitações Eletrônicas da Bolsa Brasileira de Mercadorias, no endereço eletrônico 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 excluído 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 Será concedido 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 termo de referência, do projeto básico ou do projeto executivo, pessoa física ou jurídica, quando a licitação versar sobre serviços ou fornecimento de bens a ele relacionados; 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;

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

2.4.4 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;

2.4.5 Empresas controladoras, controladas ou coligadas, nos termos da Lei nº 6.404, de 15 de dezembro de 1976, concorrendo entre si;

2.4.6 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;

2.4.7 Agente público do órgão ou entidade licitante;

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

2.4.9 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.

2.4.10 Empresas reunidas em consórcio, tendo em vista, a baixa complexidade do objeto, deliberando a Administração que empresas individuais já possuem plenas condições de atender ao edital.

2.5 O impedimento 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 Equiparam-se aos autores do projeto as empresas integrantes do mesmo grupo econômico.

2.7 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.

2.8 A vedação de que trata o item 2.4.9 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 E DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

3.1 Os licitantes encaminharão, exclusivamente por meio do sistema eletrônico, a proposta com o preço ou o percentual de desconto, 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 7º, 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, ou para aprendiz, em conformidade com o art. 93 da Lei 8.213/1991 e art. 116 da Lei 14.133/2021.

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 3º 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 nº 14.133, de 2021.

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 e dos documentos de habilitação 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 ou os documentos de habilitação anteriormente inseridos no sistema, dentro do período em que o sistema esteja aberto para o recebimento de proposta. Os documentos de habilitação não poderão ser excluídos ou alterados a partir do prazo em que recebimentos das propostas estiver encerrado.

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, equipamentos, ferramentas e utensílios necessários, em quantidades e qualidades adequadas a perfeita execução contratual, promovendo, quando requerido sua substituição.

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

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

4.11 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.

4.11.1 O licitante não poderá em hipótese nenhuma se identificar na ficha técnica, sob pena de desclassificação. Quando solicitado a proposta final readequada pelo pregoeiro deverá ser com identificação.

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 ou os documentos de habilitação, 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 **MENOR PREÇO POR LOTE**.

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 ou percentual de desconto superior ao último por ele ofertado e registrado pelo sistema.

5.10 O intervalo mínimo de diferença de valores ou percentuais entre os lances, que incidirá tanto em relação aos lances intermediários quanto em relação à proposta que cobrir a melhor oferta deverá ser de no mínimo 1% (um) por cento.

5.11 O procedimento seguirá de acordo com o **MODO DE DISPUTA “ABERTO”**.

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

5.12.1 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.

5.12.2 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.

5.12.3 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.

5.12.4 Após o término dos prazos estabelecidos nos itens anteriores, o sistema ordenará e divulgará os lances segundo a ordem crescente de valores.

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

5.13 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.

5.14 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.

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

5.16 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.

5.16.1 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.

5.16.2 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.

5.16.3 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.

5.16.4 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.

5.16.5 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:

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

5.16.5.2 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;

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

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

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

5.16.6.1 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;

5.16.6.2 empresas brasileiras;

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

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

5.17 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.

5.17.1 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.

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

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

5.18 Será desclassificada a proposta que:

5.18.1 conter vícios insanáveis;

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

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

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

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

5.19 A Administração poderá realizar diligências para aferir a exequibilidade das propostas ou exigir dos licitantes que ela seja demonstrada, conforme disposto no inciso IV do art. 59 da Lei nº 14.133/2021.

5.19.1 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, em conformidade com a Instrução Normativa SEGES/ME nº 73/2022.

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

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

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

5.20 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.

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

5.20.2 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.

5.21 Durante a etapa de julgamento e aceitação da proposta, o Pregoeiro negociará com o licitante melhor classificado a fim de obter maiores descontos, bem como poderá solicitar o envio de **CATÁLOGO DOS PRODUTOS/SERVIÇOS**, somente quando exigido em cláusula própria, para confirmação se o produto ofertado atende quanto ao descrito neste Edital e Termo de Referência, no prazo de **02 (duas) horas**, sendo que a não apresentação poderá implicar na sua desclassificação.

5.21.1 **Para esta licitação será exigido catálogo/ ficha técnica.**

5.22 Aceita a melhor proposta, será concedido o prazo de 10 (dez) minutos para manifestar a intenção de interposição de recurso quanto a fase de julgamento e aceitação das propostas, sob pena de preclusão.

6. DA FASE DE HABILITAÇÃO

6.1 Encerrada a etapa de negociação e aceitação, 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/>).

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

6.1.2 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 123/2006.

6.1.3 Os **documentos de habilitação** previstos abaixo, necessários e suficientes para demonstrar a capacidade do licitante **serão exigidos para fins de habilitação no prazo de 01 (uma) hora a ser apresentado exclusivamente na plataforma BBMNET. Não será aceito o envio de documento de outra forma.**

6.1.4 A apresentação dos documentos de habilitação serão exigidas apenas pelo licitante vencedor, conforme artigo 63 da Lei nº 14.133/2021, exceto quando a fase de habilitação anteceder a de julgamento.

6.1.5 É facultado ao pregoeiro prorrogar o prazo estabelecido, a partir de solicitação fundamentada realizada no chat pela licitante, antes de findo o prazo.

6.1.6 A não apresentação da documentação de habilitação no prazo, exclusivamente na plataforma BBMNET, resultará na inabilitação da licitante.

6.2 Habilitação Jurídica

6.2.1 registro comercial, no caso de empresa individual;

6.2.2 ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado na Junta Comercial, em se tratando de sociedades comerciais;

6.2.3 documentos de eleição dos atuais administradores, tratando-se de sociedades por ações;

6.2.4 ato constitutivo devidamente registrado no Cartório de Registro Civil de Pessoas Jurídicas tratando-se de sociedades civis, acompanhado de prova da diretoria em exercício;

6.2.5 decreto de autorização e ato de registro ou autorização para funcionamento expedido pelo órgão competente, tratando-se de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no país, quando a atividade assim o exigir.

6.3 Regularidade Fiscal Federal e Trabalhista

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

6.3.2 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;

6.3.3 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, ou Certidão Conjunta Positiva com Efeitos de Negativa, referente a Tributos Federais (inclusive as contribuições sociais) e Dívida Ativa União - expedida pelo Ministério da Fazenda - Procuradoria Geral da Fazenda - Receita Federal do Brasil (PORTARIA CONJUNTA RFB / PGFN Nº 1751, DE 02 DE OUTUBRO DE 2014).

6.3.4 Certidão de regularidade de débitos tributários com a Fazenda Estadual (débitos inscritos e não inscritos);

6.3.5 Certidão de regularidade de débitos tributários com a Fazenda Municipal;

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

6.3.7 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).

6.4 Qualificação Técnica

6.4.1 Certidão(ões) ou atestado(s), fornecido(s) por pessoa(s) jurídica(s) de direito público ou privado, que comprove(m), isoladamente ou somados, o fornecimento / execução de serviços de características semelhantes, similares ou superiores a capacidade de 30% (trinta por cento) do quantitativo do lote ofertado.

6.4.2 Deverá constar no corpo do atestado a razão social, endereço completo, CNPJ/MF da empresa fornecedora do atestado, vigência contratual, bem como a data, assinatura e identificação do assinante.

6.4.3 Caso se faça necessário, e visando à confirmação da veracidade das informações apresentadas nos atestados, o Pregoeiro poderá solicitar, mediante diligência, todas as informações necessárias à comprovação da legitimidade dos atestados ofertados na presente licitação, por meio da solicitação, dentre outros documentos, de cópia do contrato que deu suporte à contratação, Notas Fiscais/Faturas, Notas de Empenho.

6.4.4 No caso de certidões ou atestado(s) fornecido(s) por pessoa jurídica de direito privado, o(s) mesmo(s) deverá(ão) ser acompanhado(s) de cópia do competente contrato, devidamente autenticada, salvo se expedido(s) por órgão ou empresa da Administração Pública Indireta.

6.4.5 O(s) atestado(s) ou certidão(ões) deverá(o) ser apresentado(s) em papel timbrado, no original ou cópia devidamente autenticada, assinado(s) e com a identificação do representante que o(s) subscrevem.

6.4.6 Encontradas divergências entre o especificado nos atestados e o apurado em eventual diligência, inclusive validação do contrato de fornecimento entre o emissor do atestado e a LICITANTE, além da desclassificação no processo licitatório, estará a LICITANTE sujeita a penalidades.

6.5 Qualificação Econômico-Financeira

6.5.1 Certidão atualizada das ações relativas à falência, expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica, ou de execução patrimonial, expedida no domicílio da pessoa física, se for o caso, com prazo de validade em vigor na data final de recebimento das propostas, ou emitida em até 90 (noventa) dias anteriores à referida data, caso não possua prazo de validade indicado.

6.5.2 Prova de capital social mínimo ou patrimônio líquido mínimo de 10% (dez por cento), para o lote ofertado.

6.5.3 Balanço Patrimonial e Demonstrações Contábeis dos dois últimos exercícios sociais já exigíveis e apresentados na forma da lei, devidamente assinado pelo Contador Responsável, comprovado através de publicação ou cópia do Livro Diário, inclusive Termo de Abertura e Encerramento, onde conste o n.º de páginas, que comprovem a boa situação financeira da empresa, com vistas aos compromissos que terá de assumir caso lhe seja adjudicado o objeto licitado vedada a sua substituição por balancetes ou balanços provisórios, podendo ser atualizados por índices oficiais quando encerrados há mais de 3 (três) meses da data de apresentação das propostas, comprovado através do cálculo dos índices contábeis.

6.5.4 As empresas que não encerraram o seu primeiro exercício social deverão apresentar o balancete do mês imediatamente anterior à data da instauração da licitação, com a obediência dos aspectos legais e formais de sua elaboração, devidamente assinado por contador responsável.

6.5.4.1 Os documentos referidos no item 6.5.4, limitar-se-ão ao último exercício no caso da pessoa jurídica ter sido constituída há menos de 2 (dois) anos

6.6 Disposições gerais sobre os documentos de habilitação

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

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

6.6.2 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.

6.6.3 A verificação pelo pregoeiro, em sítios eletrônicos oficiais de órgãos e entidades emissores de certidões constitui meio legal de prova, para fins de habilitação.

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

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

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

6.6.5 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.

6.6.6 Na hipótese de não constar prazo de validade nas certidões e procurações apresentadas, a Administração aceitará como válidas as expedidas nos 90 (noventa) dias imediatamente anteriores à data de apresentação das propostas.

6.6.7 As microempresas e empresas de pequeno porte, por ocasião da participação neste certame, deverão apresentar toda a documentação exigida para fins de comprovação de regularidade fiscal, mesmo que esta apresente alguma restrição.

6.6.7.1 Havendo alguma restrição na comprovação de regularidade fiscal, será assegurado o prazo de 05 (cinco) dias úteis, a contar do momento em que o proponente for declarado vencedor, ou caso o resultado não seja divulgado na sessão, a contar da publicação do resultado do certame, prorrogáveis por igual período, a critério da Prefeitura, para a regularização da documentação, pagamento ou parcelamento do débito, e emissão de eventuais certidões negativas ou positivas, com efeito, de certidão negativa.

6.6.7.2 A não regularização da documentação, no prazo previsto no subitem, implicará na decadência do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital, procedendo-se a convocação dos licitantes para, em sessão pública, retomar os atos referentes ao procedimento licitatório.

6.6.8 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.

6.6.9 Não serão aceitos protocolos de entrega ou solicitações de documento em substituição aos documentos requeridos no presente Edital e seus Anexos.

6.6.10 A prova de autenticidade de cópia de documento público ou particular poderá ser feita perante agente da Administração, mediante apresentação de original ou de declaração de autenticidade por advogado, sob sua responsabilidade pessoal;

6.7 Condições Complementares de Habilitação

6.7.1 **Deverá apresentar ainda, na documentação de habilitação, declaração subscrita pelo representante legal da empresa proponente, conforme modelo constante do Anexo III, sob pena de inabilitação.**

6.7.2 **A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR OBRIGATORIAMENTE sob pena de inabilitação: Declaração de que sua proposta econômica 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 entrega da proposta, em cumprimento ao art. 63, §1º, da Lei 14.133/21 – Anexo VI.**

6.8 Amostras

6.8.1 Superada a etapa de lances e habilitação, as empresas provisoriamente classificadas em primeiro lugar,

deverão apresentar no prazo de até 07 (sete) dias úteis, contados a partir do primeiro dia útil após convocação, no Almoxarifado Central, situado à Rua Sueli Aparecida da Costa, nº 28, Nossa Senhora da Candelária, CEP 13.310-200, no Município de Itu/SP, em dias úteis, no horário das 08h00min às 12h00min e das 13h00min às 17h00min, 01 (uma) amostra dos seguintes itens:

Lote 01 – Móveis escolares

- Item 1.1 (Conjunto para aluno – tamanho 7)
- Item 1.12 (Módulo Elevado Desmontável para Repouso)

Lote 02 – Móveis de escritório

- Item 2.3 (Mesa Diretiva com Armário Diretivo e Gaveteiro combinado com 4 Gavetas)
- Item 2.12 (Armário Baixo Credence Triplo)

Lote 03 – Cadeiras

- Item 3.1 (Cadeira Giratória Média Encosto em Tela)
- Item 3.4 (Cadeira Giratória Encosto em Tela)

Lote 04 – Móveis de Aço

- Item 4.6 (Estante Aço Desmontável)
- Item 4.11 (Roupeiro em Aço 4 Portas)

6.8.2 Documentação Complementar

No mesmo prazo de entrega das amostras, as empresas classificadas provisoriamente em primeiro lugar, deverão apresentar, a documentação técnica, relatórios de ensaios e declaração de garantia, para **todos os itens** que compõem os lotes do Anexo I – Termo de Referência, visando a comprovação técnica de todos os produtos ofertados.

6.9 Proposta Readequada

6.9.1 Após a verificação dos documentos de habilitação apresentados pela licitante melhor classificada, será concedido o **prazo de 02 (duas) horas**, para a inclusão da **proposta final/readequada** por meio do botão indicado pelo sistema.

6.9.2 Alertamos que o sistema informa da seguinte maneira: **“Iniciado o período de coleta de documento de proposta final, o documento deverá ser anexado através do botão Anexar documento de proposta final”**.

6.9.3 A licitante que apenas redefinir os valores dos itens e deixar de incluir a **PROPOSTA FINAL/PROPOSTA READEQUADA**, poderá ser desclassificada.

6.9.4 É facultado ao pregoeiro prorrogar o prazo estabelecido, a partir de solicitação fundamentada realizada no chat pela licitante, antes de findo o prazo.

7. DOS RECURSOS

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

7.2 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.

7.3 A intenção de recorrer deverá ser manifestada imediatamente após a declaração de vencedor, na “fase de Manifestação de Recurso” sob pena de preclusão.

7.3.1 O tempo para manifestação da intenção de recurso será de 10 minutos, podendo o pregoeiro dar provimento ou negar o mesmo.

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

7.5 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.

7.6 Os recursos interpostos fora do prazo não serão conhecidos.

7.7 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. DO PRAZO PARA ASSINATURA DA ATA / CONTRATO

8.1 A vencedora deverá assinar a ata/contrato dentro do prazo de cinco (05) dias úteis, contados da data da publicação da homologação, junto a Diretoria de Unidade Central de Compras, localizada na Avenida Itu 400 anos, 111, Itu Novo Centro, Itu - SP.

8.2 O prazo cedido para a assinatura da ata/contrato poderá ser prorrogado uma única vez, por igual período, quando solicitado durante o seu transcurso, pela parte, e desde que ocorra motivo justificado e aceito pela Administração.

8.3 A ata/contrato a ser firmado com a Licitante vencedora, incluirá as condições estabelecidas neste Edital e seus anexos, os quais estarão vinculados, bem como demais condições determinadas pela Lei, visando à fiel execução do objeto da presente licitação e obedecida à forma da minuta constante do (Anexo VIII da minuta de Contrato), observadas as condições específicas do Anexo I - (Termo de Referência) e demais anexos.

8.4 A empresa CONTRATADA se obriga a manter, durante toda a execução da ata/contrato, compatibilidade com as obrigações assumidas, assim como todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação, apresentando documentação revalidada se, no curso do contrato, algum documento perder a validade.

9. DAS CONDIÇÕES DE ENTREGA / PRAZOS

9.1 O prazo de vigência da ata de registro de preços é de 12 (doze) meses, contados a partir de sua assinatura, podendo ser prorrogada conforme a legislação vigente.

9.2 As entregas serão parceladas conforme pedidos realizado pela Secretaria Municipal de Educação, após a emissão da Autorização de Fornecimento (empenho), e envio por e-mail pela secretaria requisitante.

O prazo para execução das entregas dos produtos é de 15 (quinze) dias úteis, a partir da emissão da Autorização (empenho) de Fornecimento e envio por correio eletrônico.

9.3 A entrega deverá ser realizada de forma centralizada no Almoxarifado Central, no endereço Rua Sueli Aparecida da Costa, nº 28, Nossa Senhora da Candelária, CEP 13.310-200, no Município de Itu/SP.

9.4 Condições de execução e/ou entrega: Deverão ser realizados em conformidade com o Termo de Referência – Anexo I do edital.

10. DA FORMA DE PAGAMENTO

10.1 O pagamento será efetuado em até 30 (trinta) dias úteis, a contar da data de recebimento da nota fiscal, devidamente preenchida com requisitos constantes no item 10.5 deste edital.

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

10.3 O pagamento será feito mediante crédito aberto em conta corrente em nome da Contratada no Banco informado pelo licitante.

10.4 Nos pagamentos em atraso serão acrescidos de juros de mora da caderneta de poupança, previstos nas Leis Federais números 9.494/97 e 11.960/99, *pro rata tempore*.

10.5 Obrigatoriamente no corpo das notas fiscais deverá constar o nº. do contrato ou da Autorização de Fornecimento, bem como o número da licitação e do processo licitatório e ainda todas as especificações, por item, preço unitário, unidade, quantidade, valor total de cada item e marca (quando houver), sob o risco de ser devolvida.

11. DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

11.1 As despesas decorrentes das futuras contratações, objeto desta Licitação, correrão à conta dos recursos consignados no Orçamento vigente, na seguinte dotação:

ÓRGÃO DA DESPESA	ELEMENTO ECONÔMICO	FUNCIONAL E PROGRAMÁTICA	FONTE	SECRETARIA
12.02.00	4.4.90.52.42	12.365.0004.2043	01	Educação
12.03.00	4.4.90.52.42	12.361.0004.2041	01	Educação
12.04.00	4.4.90.52.42	12.366.0004.2042	01	Educação

12. DAS INFRAÇÕES ADMINISTRATIVAS E SANÇÕES

12.1 Comete infração administrativa, nos termos da lei, o licitante que, com dolo ou culpa:

12.1.1 deixar de entregar a documentação exigida para o certame ou não entregar qualquer documento que tenha sido solicitado pelo(a) pregoeiro(a) durante o certame;

12.1.2 Salvo em decorrência de fato superveniente devidamente justificado, não mantiver a proposta em especial quando:

12.1.2.1 não enviar a proposta adequada ao último lance ofertado ou após a negociação;

12.1.2.2 recusar-se a enviar o detalhamento da proposta quando exigível;

12.1.2.3 injustificadamente, pedir para ser desclassificado quando encerrada a etapa competitiva; ou

12.1.2.4 deixar de apresentar amostra, se for o caso;

12.1.2.5 apresentar proposta ou amostra em desacordo com as especificações do edital;

12.1.2.6 não celebrar o contrato/ata de registro de preços ou não entregar a documentação exigida para tanto, quando convocado dentro do prazo de validade de sua proposta;

12.1.2.7 recusar-se, sem justificativa, a assinar o contrato ou a ata de registro de preço, ou a aceitar ou retirar o instrumento equivalente no prazo estabelecido pela Administração;

12.1.2.8 apresentar declaração ou documentação falsa exigida para o certame ou prestar declaração falsa durante a licitação

12.1.2.9 fraudar a licitação

12.1.2.10 comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude de qualquer natureza, em especial quando:

12.1.2.11 agir em conluio ou em desconformidade com a lei;

12.1.2.12 induzir deliberadamente a erro no julgamento;

12.1.2.13 apresentar amostra falsificada ou deteriorada;

12.1.2.14 praticar atos ilícitos com vistas a frustrar os objetivos da licitação

12.1.2.15 praticar ato lesivo previsto no art. 5º da Lei n.º 12.846, de 2013.

12.2 Com fulcro na Lei nº 14.133, de 2021, a Administração poderá, garantida a prévia defesa, aplicar aos licitantes e/ou adjudicatários as seguintes sanções, sem prejuízo das responsabilidades civil e criminal:

a) advertência;

b) multa;

c) impedimento de licitar e contratar e

d) declaração de inidoneidade para licitar ou contratar, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida sua reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade.

12.3 Na aplicação das sanções serão considerados os elementos previstos no art. 156, § 1º, da Lei 14.133/2021.

12.4 As sanções de advertência, impedimento de licitar e contratar e declaração de inidoneidade, bem como a sanção de multa aplicada em percentual de 0,5% a 30% incidente sobre o valor da proposta, respeitarão o devido processo legal, obedecerão ao prazo de defesa previsto nos arts. 156 e seguintes, da Lei 14.133/2021.

12.5 A recusa injustificada do adjudicatário em assinar o contrato ou a ata de registro de preço, ou em aceitar ou retirar o instrumento equivalente no prazo estabelecido pela Administração, caracterizará o descumprimento total da obrigação assumida.

13. DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E DO PEDIDO DE ESCLARECIMENTO

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

13.2 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.

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

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

14. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

14.1 A Prefeitura da Estância Turística de Itu reserva-se ao direito de:

a) revogar o presente pregão, no todo ou em parte, sempre que forem verificadas razões de interesse público decorrente de fato superveniente, ou anular o procedimento, quando constatada ilegalidade no seu processamento.

b) alterar as condições deste Edital, reabrindo o prazo para apresentação de propostas, na forma de legislação, salvo quando a alteração não afetar a formulação das ofertas.

c) adiar o recebimento das propostas, divulgando, mediante aviso público, a nova data.

14.2 O Pregoeiro ou a autoridade superior poderá, em qualquer fase da licitação, promover as diligências que considerarem necessárias, para esclarecer ou complementar a instrução do processo licitatório.

14.3 Será divulgada ata da sessão pública no sistema eletrônico.

14.4 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.

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

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

14.7 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.

14.8 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.

14.9 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.

14.10 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.

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

14.12 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.

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

14.14 O foro designado para julgamento de quaisquer questões judiciais resultantes deste edital será o da Comarca de Itu/SP.

14.15 O Edital e seus anexos estão disponíveis, na íntegra, no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP) e endereço eletrônico.

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

Anexo I - Termo de Referência;

Anexo II – Modelo de Formulário de Proposta de Preços;

Anexo III– Declarações;

Anexo IV – Declaração de Microempresa ou Empresa de Pequeno Porte;

Anexo V – Declaração de Faturamento ME/EPP;

Anexo VI - Declaração em Cumprimento ao art. 63, §1º, Lei nº 14.133/2021;

Anexo VII – Dados para preenchimento do Contrato/Ata de Registro de Preços;

Anexo VIII - Minuta de Ata de Registro de Preços

Anexo IX - Termo de Ciência e Notificação

Itu, 27 de agosto de 2026.

Luciano Bento Ramalho
Secretário Municipal da Educação

ANEXO I TERMO DE REFERÊNCIA

1 CONDIÇÕES GERAIS DA CONTRATAÇÃO

1.1 Contratação de empresa especializada para o fornecimento de mobiliários, conforme condições, especificações técnicas e exigências estabelecidas neste Termo de Referência, abrangendo móveis escolares, móveis de escritório, cadeiras e móveis de aço, destinados ao reaparelhamento e padronização da infraestrutura física dos prédios vinculados à Secretaria Municipal de Educação.

2 FUNDAMENTAÇÃO DA CONTRATAÇÃO

2.1 A presente contratação tem por objeto a aquisição de mobiliários destinados a atender as necessidades dos setores administrativos e das unidades escolares vinculadas à Secretaria Municipal de Educação. Baseado no Estudo Técnico Preliminar, a renovação dos mobiliários justifica-se pela obsolescência dos bens atualmente em uso e pela necessidade de adequação dos ambientes a padrões mínimos de ergonomia, segurança e funcionalidade. A aquisição, estruturada em quatro lotes, visa promover a padronização, a eficiência operacional e a melhoria das condições de trabalho e aprendizado, com reflexos diretos na qualidade do atendimento educacional oferecido pelo município.

2.2 **Móveis Escolares:** A aquisição dos objetos do Lote 01 justifica-se pela necessidade de adequação dos espaços pedagógicos às normas de ergonomia e à Portaria INMETRO nº 401/2020. A utilização de conjuntos com dimensões específicas para cada faixa etária (Tamanhos 1 a 7) previne problemas de coluna e fadiga, contribuindo diretamente para a melhoria do desempenho cognitivo dos alunos e redução do absentismo escolar por questões de saúde. Os conjuntos coletivos, de refeitório e para professores complementam a solução, atendendo a todas as demandas do ambiente escolar com mobiliários duráveis, seguros e sustentáveis, em conformidade com as certificações exigidas.

2.3 **Móveis de Escritório:** A padronização dos mobiliários administrativos do Lote 02, justifica-se pela necessidade de adequação dos espaços físicos da Secretaria Municipal de Educação às boas práticas de gestão patrimonial e organização do trabalho, promovendo ambientes funcionais, seguros e esteticamente alinhados. A uniformização de dimensões, acabamentos e cores nas unidades administrativas não apenas confere identidade visual e profissionalismo aos setores, mas também viabiliza a flexibilidade na reorganização de espaços, a realocação ágil de servidores e a otimização dos fluxos de trabalho, reduzindo retrabalhos e aumentando a eficiência operacional. Dessa forma, o investimento na renovação de móveis administrativos não se restringe à mera aquisição de bens, mas configura medida estruturante de modernização da gestão pública, com impactos diretos na qualidade do atendimento prestado ao cidadão, na valorização do servidor e na racionalização dos recursos públicos.

2.4 **Cadeiras para Uso Administrativo:** A aquisição de cadeiras com características ergonômicas do Lote 03, justifica-se pela necessidade de proporcionar condições adequadas de trabalho aos servidores que desempenham atividades em regime de jornada prolongada, com permanência na posição sentada por várias horas consecutivas. Cadeiras, com recursos como regulagem de altura, apoio lombar, encosto em tela para ventilação, braços ajustáveis e sistema de reclinção sincronizada, atendem às diretrizes da Norma Regulamentadora NR-17 (Ergonomia) do Ministério do Trabalho e Emprego, bem como aos requisitos da NBR 13962:2018 (Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio).

2.5 **Móveis de Aço:** Destinados a áreas de alto tráfego e grande demanda de armazenamento, tais como arquivos, depósitos, bibliotecas e almoxarifados, os móveis de aço especificados no Lote 04 constituem a solução tecnicamente mais adequada em razão de sua durabilidade, resistência mecânica e baixo custo de manutenção. Confeccionados em chapa de aço carbono com pintura eletrostática, suportam cargas elevadas sem deformações, com proteção contra corrosão e desgaste. A padronização dimensional e a regulagem de prateleiras conferem versatilidade, permitindo adaptação a diferentes necessidades de armazenamento ao longo do tempo. A opção por móveis de aço representa escolha economicamente vantajosa, aliando maior vida útil e

menor necessidade de reposição ao máximo aproveitamento dos espaços disponíveis.

2.6 Por fim, a renovação do mobiliário torna-se imprescindível diante da necessidade de substituições por desgaste natural, ampliação de salas, criação de novos ambientes pedagógicos, adequações de acessibilidade e crescimento do contingente de alunos.

3 DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO

3.1 Após análise detalhada feita no Estudo Técnico Preliminar, optou-se pela adesão do Sistema de Registro de Preços, com fundamento no artigo 82, inciso IV, da Lei Federal nº 14.133/2021. O que se justifica pela própria natureza das necessidades da Secretaria Municipal de Educação, as quais não se apresentam de maneira estática e concentrada em um único momento, mas sim de forma dinâmica e parcelada ao longo do exercício. A variabilidade das demandas, decorrente de fatores como o crescimento e a matrícula de alunos, a implantação de novas unidades escolares, a reorganização de espaços administrativos e a reposição gradual de mobiliários deteriorados, inviabiliza a definição exata do quantitativo total a ser consumido no momento da licitação. Nesse contexto, o SRP mostra-se como a solução mais adequada, pois viabiliza aquisições parceladas e sob demanda, no prazo de 12 (doze) meses contados da assinatura da ata, conferindo à Administração a flexibilidade necessária para atender às necessidades supervenientes sem a obrigação de contratar quantitativos além do efetivamente necessário;

3.2 Ademais, verificou-se que órgãos públicos de porte e complexidade semelhantes vêm adotando o mesmo sistema para aquisição de mobiliários, consolidando-o como a prática mais eficiente, moderna e economicamente vantajosa, uma vez que evita o subaproveitamento de recursos, reduz custos de armazenagem e permite o planejamento orçamentário de forma mais racional e alinhada à realidade operacional da Secretaria.

4 REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO

4.1 Não é admitida a subcontratação do objeto contratual.

5 ESTIMATIVA DAS QUANTIDADES E PREÇOS

5.1 O objeto do presente Registro de Preço, trata-se de aquisição de Mobiliários, conforme descrição abaixo:

Lote 01 – Móveis Escolar		
Item 1.1	Conjunto para Aluno – Tamanho 7	
Qtde: 300	Valor Unitário: R\$ 923,83	Valor Total: R\$ 277.149,00
DESCRIÇÃO • Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira • Altura do aluno: de 1,74m a 2,07m • Mesa individual com tampo em MDP, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. • Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES – MESA: Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. • Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas-garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. • Dimensões acabadas de 600mm (largura) x 500mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com primer na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor MARROM, colada com adesivo hot melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. • No laminado melamínico deverá constar a gravação do brasão e/ou logomarca requisitante em baixo relevo gravado a laser no canto superior esquerdo, com medidas aproximadas de 100x100mm. Na gravação deverá conter a logomarca e os dizeres que serão fornecidos por esta Prefeitura. • Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. • Porta lápis injetado e fixados sobre o tampo medindo 245 x 55 milímetros. • Estrutura composta de:		

- Montantes verticais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 14 (1,9mm);
- Travessa longitudinal confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm);
- Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com seção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm);
- Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm).
- Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA.
- Fixação do tampo à estrutura através de:
 - 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm);
 - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips
- Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm.
- Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.
- Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor MARROM, fixadas à estrutura através de encaixe.
- Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso 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, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências).

Altura da mesa: 820mm

CONSTITUINTES – CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor MARROM. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm).

- Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.
- Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm.
- Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm.
- Sapatas/ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor MARROM, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor.
- Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina.
- Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências).

Assento: 400x481mm

Encosto: 396x198mm

Altura até o Assento: 510mm

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificado de Conformidade emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) atendendo a Portaria INMETRO, Nº 401, de 28 de dezembro de 2020.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) de Rotulagem Ambiental em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar em conformidade com as normas: NBR 16332 12/2014 Móveis de madeira — Fita de borda e suas aplicações — Requisitos e métodos de ensaio – Anexo A.

Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs.

NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs.

NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 300 hrs.

NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato.

NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.

NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico.

NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X.

Item 1.2	Conjunto para Aluno – Tamanho 6	
Qtde: 1000	Valor Unitário: R\$ 913,75	Valor Total: R\$ 913.750,00
DESCRIÇÃO • Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. • Altura do aluno: 1,59m a 1,88m. • Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. • Mesa individual com tampo em MDP, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. • Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES – MESA: Tampo em MDP, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas-garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. • Dimensões acabadas de 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura.		

- Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com primer na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, colada com adesivo hot melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura.
- No laminado melaminico deverá constar a gravação do brasão e/ou logomarca requisitante em baixo relevo gravado a laser no canto superior esquerdo, com medidas aproximadas de 100x100mm. Na gravação deverá constar a logomarca e os dizeres que serão fornecidos por esta Prefeitura.
- Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.
- Porta lápis injetado e fixados sobre o tampo medindo 245 x 55 milímetros.
- Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm);
- Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm);
- Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto).

• Fixação do tampo à estrutura através de:

- 06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo;
- 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimentos 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips.
- Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm.
- Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.
- Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.
- Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina.
- Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.
- Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

Altura da Mesa: 760mm

CONSTITUINTES – CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

- Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm).
- Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.
- Sapatas / ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. No molde da sapata/ ponteiro deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.
- Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina, pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências).

Assento: 400x430mm

Encosto: 396x198mm

Altura até o Assento: 460mm

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificado de Conformidade emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) atendendo a Portaria INMETRO, Nº 401, de 28 de dezembro de 2020.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) de Rotulagem Ambiental em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar em conformidade com as normas: NBR 16332 12/2014 Móveis de madeira — Fita de borda e suas aplicações — Requisitos e métodos de ensaio — Anexo A.

Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs.

NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs.

NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 300 hrs.

NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato.

NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.
NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico.
NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X.

Item 1.3	Conjunto para Aluno – Tamanho 5	
Qtde: 300	Valor Unitário: R\$ 904,86	Valor Total: R\$ 271.458,00
DESCRIÇÃO • Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. • Altura do aluno: 1,46m a 1,76m. • Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. • Mesa individual com tampo em MDP, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. • Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES – MESA: Tampo em MDP, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. • Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas-garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. • Dimensões acabadas de 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com primer na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor VERDE, colada com adesivo hot melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. • No laminado melamínico deverá constar a gravação do brasão e/ou logomarca requisitante em baixo relevo gravado a laser no canto superior esquerdo, com medidas aproximadas de 100x100mm. Na gravação deverá conter a logomarca e os dizeres que serão fornecidos por esta Prefeitura. • Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. • Porta lápis injetado e fixados sobre o tampo medindo 245 x 55 milímetros. • Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); • Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); • Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). • Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. • Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. • Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERDE, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. • Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o nome da empresa fabricante do componente injetado. • Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Altura da Mesa: 710mm CONSTITUINTES – CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor VERDE. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Sapatas / ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERDE, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. • No molde da sapata / ponteiro deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.		

- Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina.
 - Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.
- Assento: 400x390mm
Encosto: 396x198mm
Altura até o Assento: 430mm

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificado de Conformidade emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) atendendo a Portaria INMETRO, Nº 401, de 28 de dezembro de 2020.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) de Rotulagem Ambiental em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar em conformidade com as normas: NBR 16332 12/2014 Móveis de madeira — Fita de borda e suas aplicações — Requisitos e métodos de ensaio — Anexo A.

Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs.

NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs.

NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 300 hrs.

NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato.

NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.

NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico.

NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X.

Item 1.4	Conjunto para Aluno – Tamanho 4	
Qtde: 500	Valor Unitário: R\$ 896,53	Valor Total: R\$ 448.265,00
DESCRIÇÃO		
- Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. - Altura do aluno: 1,33m a 1,59m. - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. - Mesa individual com tampo em MDP, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. - Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES – MESA: Tampo em MDP, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. - Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas-garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. - Dimensões acabadas de 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura) admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. - Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com primer na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor VERMELHA, colada com adesivo hot melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. - No laminado melamínico deverá constar a gravação do brasão e/ou logomarca requisitante em baixo relevo gravado a laser no canto superior esquerdo, com medidas aproximadas de 100x100mm. Na gravação deverá conter a logomarca e os dizeres que serão fornecidos por esta Prefeitura. - Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. - Porta lápis injetado e fixados sobre o tampo medindo 245 x 55 milímetros. - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). - Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). - Fixação do tampo à estrutura através de: 06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. - Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm.		

- Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.
- Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação.
- Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina.
- Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.
- Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação.

Altura da Mesa: 644mm

CONSTITUINTES – CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor VERMELHA. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação.

- Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm).
- Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.
- Sapatas / ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor.
- No molde da sapata / ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação.
- Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina.
- Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.

Assento: 400x350mm

Encosto: 396x198mm

Altura até o Assento: 380mm

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificado de Conformidade emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) atendendo a Portaria INMETRO, Nº 401, de 28 de dezembro de 2020.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) de Rotulagem Ambiental em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar em conformidade com as normas: NBR 16332 12/2014 Móveis de madeira — Fita de borda e suas aplicações — Requisitos e métodos de ensaio — Anexo A.

Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs.

NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs.

NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 300 hrs.

NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato.

NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.

NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico.

NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X.

Item 1.5	Conjunto para Aluno – Tamanho 3	
Qtde: 200	Valor Unitário: R\$ 898,67	Valor Total: R\$ 179.734,00
DESCRIÇÃO • Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. • Altura do aluno: 1,19m a 1,42m. • Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. • Mesa individual com tampo em MDP, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. • Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES – MESA: Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas-garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. • Dimensões acabadas de 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com primer na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AMARELA, colada com adesivo hot melt. Resistência ao arrancamento		

mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura.

- No laminado melamínico deverá constar a gravação do brasão e/ou logomarca requisitante em baixo relevo gravado a laser no canto superior esquerdo, com medidas aproximadas de 100x100mm. Na gravação deverá conter a logomarca e os dizeres que serão fornecidos por esta Prefeitura.

- Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação.

- Porta lápis injetado e fixados sobre o tampo medindo 245 x 55 milímetros

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

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

- Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto).

- Fixação do tampo à estrutura através de:

- 06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo;

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

- Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm.

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

- Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação.

- Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina.

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

- Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o nome da empresa fabricante do componente injetado.

- Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação.

Altura Mesa: 594mm

CONSTITUINTES – CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELA. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação.

- Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm).

- Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.

- Sapatas / ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor.

- No molde da sapata / ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação.

- Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina.

- Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências)

Assento: 400x310mm

Encosto: 396x198mm

Altura até o Assento: 350mm

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificado de Conformidade emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) atendendo a Portaria INMETRO, Nº 401, de 28 de dezembro de 2020.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) de Rotulagem Ambiental em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar em conformidade com as normas: NBR 16332 12/2014 Móveis de madeira — Fita de borda e suas aplicações — Requisitos e métodos de ensaio — Anexo A.

Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs.

NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs.

NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 300 hrs.

NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato.
NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.
NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico.
NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X.

Item 1.6	Conjunto para Aluno – Tamanho 1	
Qtde: 200	Valor Unitário: R\$ 890,25	Valor Total: R\$ 178.050,00
DESCRIÇÃO • Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. • Altura do aluno: 0,93m a 1,16m. • Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. • Mesa individual com tampo em MDP, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. • Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES – MESA: Tampo em MDP, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. • Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas-garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. • Dimensões acabadas de 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com primer na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor LARANJA, colada com adesivo hot melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. • No laminado melamínico deverá constar a gravação do brasão e/ou logomarca requisitante em baixo relevo gravado a laser no canto superior esquerdo, com medidas aproximadas de 100x100mm. Na gravação deverá conter a logomarca e os dizeres que serão fornecidos por esta Prefeitura. • Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. • Porta lápis injetado e fixados sobre o tampo medindo 245 x 55 milímetros. • Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); • Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); • Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). • Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimen-to 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. • Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. • Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isentode cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. • Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o nome da empresa fabricante do componente injetado. • Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Altura Mesa: 465mm CONSTITUINTES – CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELA. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, presentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. • Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Sapatas / ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. • No molde da sapata / ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.		

- Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina.
- Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências)

Medidas Cadeira:

Assento: 340mm x 260mm

Encosto: 350mm x 155mm

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificado de Conformidade emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) atendendo a Portaria INMETRO, Nº 401, de 28 de dezembro de 2020.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) de Rotulagem Ambiental em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar em conformidade com as normas: NBR 16332 12/2014 Móveis de madeira — Fita de borda e suas aplicações — Requisitos e métodos de ensaio — Anexo A.

Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs.

NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs.

NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 300 hrs.

NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato.

NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.

NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico.

NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X.

Item 1.7	Conjunto Coletivo – Classificação Dimensional 3	
Qtde: 200	Valor Unitário: R\$ 2.630,67	Valor Total: R\$ 526.134,00
DESCRIÇÃO • Conjunto de uso múltiplo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras. • Altura do aluno: 1,19m a 1,42m. • Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular de aço. • Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES – MESA: Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento. • Dimensões acabadas 1200mm (diâmetro) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AMARELA, coladas com adesivo Hot Melt. • Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm. (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. • Estrutura da mesa compostas de: - 5 Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, 40x20mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa longitudinal em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção quadrada de 40 x 20mm, em chapa 16 (1,5mm); • Suportes estruturais e de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 3mm, estampados. • Aletas de fixação do tampo confeccionadas em chapa de aço carbono, em chapa 14 (1,9mm), estampadas. • Fixação do tampo às estruturas através de: - Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; - Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples; - Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. • Ponteiras / sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. • Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. CONSTITUINTES – CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELA. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm dedidâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Sapatas / ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor.		

- No molde da sapata / ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação.

- Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina.

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

Assento: 400x310mm

Encosto: 396x198mm

Altura até o Assento: 350mm

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) de Rotulagem Ambiental em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar em conformidade com as normas: NBR 16332 12/2014 Móveis de madeira — Fita de borda e suas aplicações — Requisitos e métodos de ensaio — Anexo A.

Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs.

NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs.

NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre –300 hrs.

NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato.

NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.

NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico.

NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X.

Item 1.8	Conjunto Coletivo – Classificação Dimensional 1	
Qtde: 200	Valor Unitário: R\$ 2.386,61	Valor Total: R\$ 477.322,00

DESCRIÇÃO

- Conjunto composto de 1 mesa e 4 cadeiras.

- Altura do aluno: 0,93m a 1,16m.

- Mesa com tampo em MDP, revestido na face superior em laminado melamínico, e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, montado sobre estrutura tubular de aço.

- Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço.

CONSTITUINTES – MESA: Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA (ver referências). Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura.

• Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor LARANJA (ver referências), coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento.

- Estrutura da mesa composta de:

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

- Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm).

- Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2", cabeça chata, fenda Philips ou Pozidriv. Furações com punção ponto cônico para acomodação da cabeça do parafuso.

• Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe. No molde da sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto).

Altura da mesa: 465mm

CONSTITUINTES – CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor. Nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

• Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório, de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

- Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm).

- Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.

Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

Medidas Cadeira:

Assento: 340mm x 260mm

Encosto: 350mm x 155mm

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) de Rotulagem Ambiental em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar em conformidade com as normas: NBR 16332 12/2014 Móveis de madeira — Fita de borda e suas aplicações — Requisitos e métodos de ensaio — Anexo A.

Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs.

NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs.

NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre –300 hrs.

NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato.

NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.

NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico.

NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X.

Item 1.9	Conjunto Refeitório Adulto	
Qtde: 500	Valor Unitário: R\$ 2.654,33	Valor Total: R\$ 1.327.165,00
DESCRIÇÃO • Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos empilháveis. • Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. • Bancos com assentos em MDP, revestidos em laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. CONSTITUINTES – MESA: Tampo e assentos em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA (ver referências). Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA (ver referências). Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento. • Dimensões acabadas: - Tampo: 1500mm (largura) x 840mm (profundidade) x 755mm (altura); - Assento: 1350mm (largura) x 350mm (profundidade) x 460mm (altura); • Topos encabeçados com fita de borda termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL (ver referências), colada com adesivo Hot Melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). • Estrutura da mesa composta de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); - Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). • Estrutura dos bancos composta de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); - Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). • Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3mm, estampados conforme o projeto. • Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme o projeto. • Fixação do tampo à estrutura através de: - Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; - Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples; - Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. • Ponteiros / sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 2600 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor AZUL (ver referências). • Ponteiros/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe.		

- Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 3200 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0.
- Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) de Rotulagem Ambiental em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar em conformidade com as normas: NBR 16332 12/2014 Móveis de madeira — Fita de borda e suas aplicações — Requisitos e métodos de ensaio – Anexo A.

Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs.

NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs.

NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre –300 hrs.

NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato.

NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.

NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico.

NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X.

Item 1.10	Conjunto Refeitório Infantil	
Qtde: 500	Valor Unitário: R\$ 2.590,55	Valor Total: R\$ 1.295.275,00

DESCRIÇÃO

- Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos empilháveis.
- Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular.
- Bancos com assentos em MDP, revestidos de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular.
- CONSTITUINTES – MESA: Tampo e assentos em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA (ver referências). Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA (ver referências). Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento.
- Dimensões acabadas:
 - Tampo: 1500mm (largura) x 700mm (profundidade) x 640mm (altura)
 - Assento: 1350mm (largura) x 350mm (profundidade) x 380mm (altura)
- Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor VERMELHA, colada com adesivo Hot Melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura).
- Estrutura da mesa e dos bancos compostas de:
 - Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm);
 - Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, seção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm);
 - Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, seção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm).
- Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3mm, estampados conforme o projeto.
- Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, em chapa 14 (1,9mm), estampadas.
- Fixação do tampo/ assento às estruturas através de:
 - Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples;
 - Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples;
 - Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv.
- Ponteiros/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe.
- Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 3200 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0.
- Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) de Rotulagem Ambiental em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC.
Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar em conformidade com as normas: NBR 16332 12/2014 Móveis de madeira — Fita de borda e suas aplicações — Requisitos e métodos de ensaio — Anexo A.

Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs.
NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs.
NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre –300 hrs.
NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato.
NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.
NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico.
NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X.

Item 1.11	Conjunto do Professor	
Qtde: 200	Valor Unitário: R\$ 2.108,67	Valor Total: R\$ 421.734,00
DESCRIÇÃO		
• Conjunto composto de 1 mesa e 1 cadeira. • Mesa individual com tampo em MDP revestido de laminado melamínico de alta pressão, montado sobre estrutura tubular de aço. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montado sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES – MESA: Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão BP, na cor BRANCA. No laminado melamínico deverá constar a gravação do brasão e/ou logomarca requisitante em baixo relevo gravado a laser no canto superior esquerdo, com medidas aproximadas de 100x100mm. Na gravação deverá conter a logomarca e os dizeres que serão fornecidos por esta Prefeitura. • Dimensões acabadas (mesa) 650mm (largura) x 1200mm (comprimento) x 18,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão, na cor CINZA. • Dimensões acabadas (painel) de 250mm (largura) x 1122mm (comprimento) x 18mm (espessura). Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com 3mm de espessura na cor CINZA fixada com adesivo “Hot Melting”. • Estrutura: pedestais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior curvada em “U” confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular de Ø = 31,75mm (1 1/4”) e trava sob o tampo na parte frontal, em seção circular de Ø 31,75mm com “abertura tipo boca de lobo” sem amassamento nas pontas com solda em todo contorno, em chapa 16 – (1,5mm); Travessa intermediária tubular 25x60x1,2mm OBLONGULAR; Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular de Ø = 38mm (1 1/2”), em chapa 16 (1,5mm). • Fixação do tampo à estrutura através de parafusos e porcas metálicas para aglomerado, Ø 6,0mm, comprimento 45mm, cabeça panela, fenda Phillips, rosca máquina. • Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto sheep-board M 4.5 x 16, zincados e aletas confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas. Fixação das sapatas aos pés através de rebites de “repuxo”, Ø 4,8mm, comprimento 12mm. • Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe reforçadas por rebites. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor CINZA. • ACABAMENTO E SEGURANÇA: Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina de 300 horas. • DIMENSÕES: ALTURADA MESA:- 760 +- 5mm; ALTURA DO ASSENTO:- 460+-10 Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Descrição: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C). • Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Obs.2: Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm.Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de caron minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs.3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. • ACABAMENTO: Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros. • Dimensões: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10) Largura do assento: 484 mm (+/-3)		

Profundidade do assento: 432 mm (+/-3)
Largura do encosto: 431 mm (+/-2)
Altura do encosto: 251 mm (+/-2)

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) de Rotulagem Ambiental em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar em conformidade com as normas: NBR 16332 12/2014 Móveis de madeira — Fita de borda e suas aplicações — Requisitos e métodos de ensaio — Anexo A.

Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs.

NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs.

NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 300 hrs.

NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato.

NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.

NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico.

NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X.

Item 1.12	Módulo Elevado Desmontável para Repouso	
Qtde: 1200	Valor Unitário: R\$ 479,35	Valor Total: R\$ 575.220,00
DESCRIÇÃO • Acoplável e compacta, duas peças inteiriças injetadas em polipropileno virgem (PP não reciclado) texturizada localizadas nas extremidades, cada peça plastica contendo duas cavidades em suas pontas, cavidade superior para acoplamento de máximo de 35mm e mínimo 15mm dessa forma evitando o aprisionamento das mãos ou pés das crianças, formato das cavidades posicionado nas curvaturas de forma a proporcionar maior estabilidade da plataforma evitando tombamentos e acidentes, furos para escoar líquidos, no centro das peças deve conter uma cavidade circular com 70mm de diâmetro no centro com furos para escoar líquidos que permitam higienização total com água, nas quatro bases de elevação deve conter elemento antiderrapante, aplicado sob pressão e protegida contra arrancamento por borda plástica, fixação da tela de repouso nas bordas injetadas através de uma travessa plástica que se encaixem em pinos guias sob pressão onde o conjunto é travado por cinco travas que se alojam os pinos e tem borda protetora dificultando sua retirada, todos os itens injetados em PP, a borda tem 45mm e espessura de 3 mm, estrutura lateral formada por dois tubos de alumínio de liga 6063 com espessura de 1,59mm resistente à corrosão, inclusive por tensão, umidade e salinidade, a barra de alumínio devera se encaixar nas bordas plásticas de forma que não se solte por no mínimo 40 mm, tela vazada em tecido 100% poliéster lavável, com tratamento, antifungo, antibacteriano, antichama, antioxidante e isento de ftalatos. • Acabamento soldado por termo fusão em toda extensão uniformemente, largura mínima da solda 20mm. • DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS: Altura mínima 14mm; Largura: 600 +/- 15mm; Comprimento: 1375 +/- 5. Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Relatório de inspeção de Organismo de Certificação de Produto (OCP) atestando que o produto atende ao especificado no edital em nome do licitante.		
Valor Lote		R\$ 6.891.256,00

Lote 02 – Móveis de Escritórios		
Item 2.1	Mesa Retã com Regulagem Elétrica	
Qtde: 10	Valor Unitário: R\$ 8.212,91	Valor Total: R\$ 82.129,10
DESCRIÇÃO • Com 2 motores e elevação em 3 estágios, composta por: - Tampo: Confeccionados em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestidos nas duas faces com laminado melamínico, oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Tâmpos recebem fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo (cores sólidas e madeiradas). A fixação do tampo à estrutura deverá ser feita por meio de parafusos rosca métrica M6, fixados por meio de buchas metálicas em zamak cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel com profundidade do tampo de 600 A 800mm. • Sistema Elétrico e Dimensões: O motor da estrutura possui capacidade de carga de 70kg, cuja tensão é de 100-240v e consumo de aproximadamente 115 watts. O estágio inicial de altura da mesa é de 580mm e a sua máxima altura é de 1230mm, com sistema anti-colisão por sensor de impacto. • O ajuste de largura mínimo da estrutura é de 1200mm e seu ajuste máximo é de 2000mm. • A velocidade de deslocamento do sistema é de 38mm/s e o nível de ruído é de aproximadamente 50dB (Decibéis). • Possui painel de controle com 7 botões para comando de movimentação com função específicas sendo: - Botão de movimentação de subida por toque, Botão de movimentação de descida por toque, Botão com 1ª memória de altura, Botão com 2ª		

memória de altura, Botão com 3ª memória de altura, Botão de gravação de memória, Botão de alarme, com gravação de horários para lembretes de compromissos.

- Guia para cabos: A subida de cabos é realizada por vértebras de fiação. Mantém fios escondidos e organizados. Confeccionada em polímero e sua fixação é feita na face inferior do tampo por parafuso auto atarraxante.
- Estrutura: O Suporte para fixação do tampo é confeccionado em chapa de aço carbono dobrado, com espessura de 2,00mm. As Colunas são constituídas por tubos, sendo o 1º estágio externo de seção tubular 70x70mm em aço carbono com espessura de 3,0mm saindo da base dos pés, o 2º estágio de Seção por coluna interna tubular 65x65mm finalizando com o 3º estágio de seção por coluna interna tubular 60x60mm, sendo cada estágio com contra ponto interno para guia em plástico incolor entre os tubos para garantir a mobilidade e eliminar folga entre as paredes. Na extremidade superior do tudo interno é soldado o suporte do motor, confeccionado em chapa de aço carbono com espessura de 3,5mm e dobrado em formato de “bandeja”. Na bandeja do motor são fixadas duas calhas espelhadas uma à outra, confeccionada em aço carbono com espessura 2,5mm, dobradas e perfuradas. Travessas estruturais em tubo 40x20 fabricadas em chapa de aço carbono de 2,5mm, dobrada e perfurada, são acopladas às calhas, formando um sistema de trilho para o ajuste longitudinal da estrutura. A Base da coluna é confeccionada em chapa de aço carbono, com espessura de 3,0mm, na dimensão de 680mmx90mm onde, é inserido furação para inserção das colunas, com niveladores de altura, vertebra de subida para fiação articulável em polipropileno de alto impacto com junções de ligação espaçadas para facilitando o manuseio dos componentes elétricos.
- Tratamento Superficial: Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso por banhos químicos com produtos nanotecnológicos, recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 40 micra de espessura.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 13966:2008.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) de Rotulagem Ambiental em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC.

Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs.

NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs.

NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 300 hrs.

NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato.

NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.

NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico.

NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado, com escopo reconhecido pela CGCRE/Inmetro, em conformidade com a norma IEC 60335-1:2016 – Segurança de aparelhos elétricos – Parte 1: Requisitos gerais. O documento comprova que o equipamento atende aos critérios de proteção elétrica, assegurando a segurança dos usuários contra riscos previsíveis, tais como choques elétricos, incêndios, lesões mecânicas e outros perigos. O ensaio confirma ainda a conformidade quanto ao isolamento adequado e aos limites de corrente de fuga, garantindo proteção efetiva contra falhas previsíveis e a preservação da integridade do usuário.

Item 2.2	Mesa em L com Regulagem Elétrica	
Qtde: 5	Valor Unitário: R\$ 14.634,39	Valor Total: R\$ 73.171,95
DESCRIÇÃO		
• Com 3 motores e elevação em 3 estágios, composta por: - Tampo: Confeccionados em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestidos nas duas faces com laminado melamínico, oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Tâmpas recebem fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo (cores sólidas e madeiradas). A fixação do tampo à estrutura deverá ser feita por meio de parafusos rosca métrica M6, fixados por meio de buchas metálicas em zamak cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel com profundidade do tampo de 600mm. • Sistema Elétrico e Dimensões: O motor da estrutura possui capacidade de carga de 70kg, cuja tensão é de 100-240v e consumo de aproximadamente 115 watts. O estágio inicial de altura da mesa é de 580mm e a sua máxima altura é de 1230mm, com sistema anti-colisão por sensor de impacto. O ajuste de largura mínimo da estrutura é de 1300mm e seu ajuste máximo é de 1900mm. • A velocidade de deslocamento do sistema é de 38mm/s e o nível de ruído é de aproximadamente 50dB (Decibéis). • Possui painel de controle com 7 botões para comando de movimentação com função específicas sendo: - Botão de movimentação de subida por toque, Botão de movimentação de descida por toque, Botão com 1ª memória de altura, Botão com 2ª memória de altura, Botão com 3ª memória de altura, Botão de gravação de memória, Botão de alarme, com gravação de horários para lembretes de compromissos. • Guia para cabos: A subida de cabos é realizada por vértebras de fiação. Mantém fios escondidos e organizados. Confeccionada em polímero e sua fixação é feita na face inferior do tampo por parafuso auto atarraxante. • Estrutura: O Suporte para fixação do tampo é confeccionado em chapa de aço carbono dobrado, com espessura de 2,00mm. As Colunas são constituídas por tubos, sendo o 1º estagio externo de seção tubular 70x70mm em aço carbono com espessura de 3,0mm saindo da base dos pés, o 2º estagio de Seção por coluna interna tubular 65x65mm finalizando com o 3º estagio de seção por coluna interna tubular 60x60mm, sendo cada estágio com contra ponto interno para guia em plástico incolor entre os tubos para garantir a mobilidade e eliminar folga entre as paredes. Na extremidade superior do tudo interno é soldado o suporte do motor, confeccionado em chapa de aço carbono com espessura de 3,5mm e dobrado em formato de “bandeja”. Na bandeja do motor são fixadas duas calhas espelhadas uma à outra, confeccionada em aço carbono com espessura 2,5mm, dobradas e perfuradas. Travessas estruturais em tubo 40x20fabricadas em chapa de aço carbono de 2,5mm, dobrada e perfurada, são acopladas às calhas, formando um sistema de trilho para o ajuste longitudinal da estrutura. A Base da coluna é confeccionada em chapa de aço carbono, com espessura de 2,5mm, dobrada e perfurada, são acopladas às calhas, formando um sistema de trilho para o ajuste longitudinal da estrutura.		

3,0mm, na dimensão de 680mmx90mm onde, é inserido furação para inserção das colunas, com niveladores de altura, vertebra de subida para fiação articulável em polipropileno de alto impacto com junções de ligação espaçadas para facilitando o manuseio dos componentes elétricos.

- Tratamento Superficial: Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso por banhos químicos com produtos nanotecnológicos, recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 40 micra de espessura.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 13966:2008.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) de Rotulagem Ambiental em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC.

Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs.

NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs.

NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 300 hrs.

NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato.

NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.

NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico.

NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado, com escopo reconhecido pela CGCRE/Inmetro, em conformidade com a norma IEC 60335-1:2016 – Segurança de aparelhos elétricos – Parte 1: Requisitos gerais. O documento comprova que o equipamento atende aos critérios de proteção elétrica, assegurando a segurança dos usuários contra riscos previsíveis, tais como choques elétricos, incêndios, lesões mecânicas e outros perigos. O ensaio confirma ainda a conformidade quanto ao isolamento adequado e aos limites de corrente de fuga, garantindo proteção efetiva contra falhas previsíveis e a preservação da integridade do usuário.

Item 2.3	Mesa Diretiva com Armário Diretivo e Gaveteiro combinado com 4 Gavetas	
Qtde: 20	Valor Unitário: R\$ 6.722,80	Valor Total: R\$ 134.456,00
DESCRIÇÃO • Mesa diretiva 1600x800 + armário diretivo 600x1600x500 + gaveteiro combinado com 4 gavetas 550x400x465 -Mesa diretiva pé trave para armario combinado com 1 porta, 1 gaveteiro com 4 gavetas e 1 nicho com prateleiras central, na dimensão total de 740mm(a) x1850mm(l) x 1600mm(p), sendo a mesa diretiva na dimensão de 740mm(A)x1600mm(L)x800mm(P) com tampos 40mm confeccionado em MDP, espessura de 15 e 25mm, sendo o mesmo engrossado nas laterais em tiras de 100mm, 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 1mm nas face internas, colados ao tampo através de processo "hot melt" e fita de PS de 2mm nas fases externa, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. • Fixação dos Tampos: fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Tampos com recorte para caixa de tomada: Rasgo de 250x110mm para utilização de caixa basic M com Sistema de pontos de energia e dados: Suporte de tomadas confeccionado em chapa de aço carbono de 0,9mm fixadas ao tampo por meio de parafusos autoatarrachantes 4.8x13. • Tendo a seguinte configuração: 4 - Pontos de energia com inclinação – rasgo 41x22mm (Tomadas Margirius ou semelhantes); 2 - Pontos de energia – rasgo Ø35mm (Tomadas redondas); 2 - Pontos de dados – rasgo 19x15mm (Sistema Furukawa); Observação: configuração para cada suporte. (Rasgo). • Travessas: Para ligação dos pés laterais ao central confeccionadas em tubo 50x50x1.2 em aço carbono, fixadas aos pés por meio de parafusos M6x12. • Pés Laterais: Pés em formato de trave, confeccionado em tubo 50x50x1.5mm usinado a laser em corpo único. Com berço de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 2mm. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, 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, mesa acoplado ao ARMARIO DIRETIVO na dimensão de 600mm(A)x1600mm(L)x500mm(P) com Tampo: confeccionado em MDP, espessura de 25mm, 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 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo,(cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. • Laterais e base: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fundos de 18mm: confeccionado no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. • Prateleiras: Confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Suporte de sustentação metálicos. Portas: Confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos em corpo solido em formato trapezoidal, fechadura tambor, dobradiças 110°. • Nivelador: Modelo embutido (tipo TOP), injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1". Encaixado a base por pressão. Com possibilidade de regulagem interna. Calha de subida de fiação: Confeccionada em aço carbono com tampa removível. Fixada ao fundo por meio de parafusos autoatarrachantes. Fixação: Laterais, base, tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bicromatizado. Com instalação de um GAVETEIRO com 4 gavetas na dimensão de 550mm(A)x400mm(L)x465mm(P) composto por laterais confeccionado em MDP, espessura de 15mm, 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 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável.

- Montante: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 15mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento com resistência a impactos e termicamente estável, (montante na cor cinza). Frente de gaveta: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 2,0mm na cor semelhante ao revestimento (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura: 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 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro.
- Gavetas: gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, correções de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, correções fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bicromatizado. Montagem: Laterais e montantes fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bicromatizado.
- Trava: confeccionadas em perfil de alumínio extrudado.
- Puxadores: Confeccionados em zamak na cor alumínio.
- Tratamento Superficial: 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.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 13966:2008.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 13961:2010 (Armário).

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 13961:2010 (Gaveteiro).

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) de Rotulagem Ambiental em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC.

Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs.

NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs.

NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 300 hrs.

NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato.

NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.

NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico.

NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X.

Item 2.4	Mesa Diretor	
Qtde: 30	Valor Unitário: R\$ 2.105,42	Valor Total: R\$ 63.162,60
DESCRIÇÃO • Mesa Diretor saia em aço. Dimensões: 740mm(A) x 2000mm(L) x 950mm(P). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, 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 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor Cinza Cristal, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Pannel frontal com 350mm de altura confeccionados em chapa de aço com espessura 0.9mm, com perfuração estampada no formato de oblongos. • Pés Laterais confeccionados com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, 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, tampo recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo, medindo cada pé 950mm(P) com calha de subida para passagem de fiação, medindo cada calha 705mm(A)x100mm(P) com 6 dobraduras sendo a primeira com 8mm ângulo de 90°, segunda 12mm ângulo de 90°, terceira 23mm ângulo de 90°, quarta 99mm ângulo de 90°, quinta 23mm ângulo de 90° e a sexta 12mm finalizando em 8mm sem dobras, com tampa de encaixe para abertura da calha com 2 ganchos em formato de j para encaixe, confeccionado em aço chapa 24 (0,60mm) fixada entre os painéis dos pés por meio de parafusos com rosca soberba fixados ao tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao pannel frontal. • 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.		

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 13966:2008.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) de Rotulagem Ambiental em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC.

Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs.

NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs.

NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 300 hrs.

NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato.

NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.

NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico.

NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X.

Item 2.5	Mesa Reta 800 x 600 x 740mm	
Qtde: 70	Valor Unitário: R\$ 1.317,00	Valor Total: R\$ 92.190,00
DESCRIÇÃO		
- Mesa reta – Dimensões: 800 (largura) x 600 (profundidade) x 740 (Altura). - Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, 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 2mm 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. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. - 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.		
Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 13966:2008. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) de Rotulagem Ambiental em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC.		
Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs. NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 300 hrs. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X.		
Item 2.6	Mesa Reta 1200 x 680 x 740	
Qtde: 70	Valor Unitário: R\$ 1.691,15	Valor Total: R\$ 118.380,50
DESCRIÇÃO		
- Mesa reta – Dimensões: 1200 (largura) x 680 (profundidade) x 740 (Altura). - Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, 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 2mm 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. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. - 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.		

2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal.

• Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possui 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.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 13966:2008.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) de Rotulagem Ambiental em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC.

Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs.

NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs.

NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 300 hrs.

NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato.

NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.

NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico.

NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X.

Item 2.7	Mesa Reta 1400 x 680 x 740	
Qtde: 60	Valor Unitário: R\$ 1.986,67	Valor Total: R\$ 119.200,20
DESCRIÇÃO - Mesa reta – Dimensões: 1400 (largura) x 680 (profundidade) x 740 (Altura). - Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, 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 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. - Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possui 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. Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 13966:2008. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) de Rotulagem Ambiental em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC. Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs.		

NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 300 hrs.
NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato.
NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.
NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico.
NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X.

Item 2.8	Mesa de Reunião Pé Quadro	
Qtde: 30	Valor Unitário: R\$ 4.846,44	Valor Total: R\$ 145.393,20

DESCRIÇÃO

- Mesa de reunião pé quadro, na dimensão de 740mm(A) x 3200mm(L) x 1000mm(P), composta por 2 tampos de 1600mmx1000mm, com recorte para 2 caixas de tomadas sendo tampos confeccionado em MDP, espessura de 25mm, 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 2mm, 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 de 110mmx250mm 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 0,9mm fixadas ao tampo por meio de parafusos autoatarrachantes 4.8x13. Tendo a seguinte configuração com 2 - Pontos de energia com rasgo 41x22mm (Tomadas Margirius ou semelhantes); 2 - Pontos de dados para RJ – rasgo 19x15mm (Sistema Furukawa); 2 – Pontos de USB ou VGA acoplada a Calha leito confeccionada em chapa 0,60mm, com 1234mm na parte longitudinal com 2 dobras sendo a primeira a 109mm com ângulo de 90°, a segunda a 1239mm com 90° terminando a 109mm sem dobra, e na visão frontal com 6 dobras, sendo a primeira a 8mm com ângulo de 90°, a segunda a 40mm com 90°, a terceira a 61mm com 90°, a quarta a 118mm com 90°, a quinta a 61mm com 90° a sexta a 30mm com 90° terminado em 8mm sem dobra com estampo e garras para acomodar e separar fiação dos pontos de energia. Encaixadas a haste metálicas fixadas ao tampo por meio de parafusos autoatarrachantes 4.8x13. Calha com sistema de encaixe para facilitar a instalação e manutenção na dimensão.
- Fixação dos Tampos: Fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm 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 50x50x1.2 em aço carbono na dimensão de 50mm(A)x50mm(L)x1175mm(P), fixadas aos pés por meio de parafusos M6x12.
- Pés Laterais: Pés em formato de Quadro elevado na dimensão de 715mm(A)x590mm(L), confeccionado em tubo 70x30x1.5mm usinado a laser em corpo único. Com berço de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 2mm. Sistema de união das peças através de solda MIG. Sapatas niveladoras com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” na cor preta. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Pé central modelo Shaft composto por 2 tubos 50x50x1,50 na altura 642mm, acoplada a uma trava superior tubular 50x50x1,5 ligados por duas chapas lisas de acabamento na dimensão de 285mm(L)x563mm(A).

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) de Rotulagem Ambiental em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC.

Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs.

NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs.

NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 300 hrs.

NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato.

NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.

NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico.

NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X.

Item 2.9	Estação individual de trabalho em C	
Qtde: 10	Valor Unitário: R\$ 6.292,58	Valor Total: R\$ 62.925,80

DESCRIÇÃO

- Estação individual de trabalho em C – Dimensões: 2000mm (largura, reta) 2350mm (largura reta com a curva) x 1800 (largura da parte reta até a arredondada) x 737mm (profundidade da gota parte menor, parte maior 830mm) x 600mm (profundidade das partes retas) x 740 (Altura). 1 tampo delta, 1000mm lado maior x 900mm lado menor x 930mm da parte oval até o ângulo de 90° x 600 profundidade 1 tampo em formato C medindo 1300mm (largura reta),x 1800mm(parte arredondada)Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, 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 2mm 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 M6x12. O tampo possui dois furos para passagem de fio sendo um furo no vértice e um furo no lado reto. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada e com base tipo disco em chapa conformada de espessura de 2.0mm. Base superior do pé disco em tubo de aço 30x20 com espessura de 1.2mm e coluna em tubo de aço de 3” polegadas com espessura de 1.5mm. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG.

Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Pé canto Confeccionado em chapa de aço carbono 0.9mm, dobrada e estampada, repuxos para rosca M6x1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado.

• 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.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 13967:2011.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) de Rotulagem Ambiental em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC.

Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs.

NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs.

NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 300 hrs.

NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato.

NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.

NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico.

NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X.

Item 2.10	Armário Alto Fechado Diretor	
Qtde: 80	Valor Unitário: R\$ 2.871,99	Valor Total: R\$ 229.759,20
DESCRIÇÃO • Armário teto fechado com 06 prateleiras, sendo 04 móveis e 02 fixas. Dimensões: 1600mm(A) x 800mm(L) x 500mm(P). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, 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 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 06 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 18mm, 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 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e dobradiças de 110º. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1"sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes 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. Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 13961:2010. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) de Rotulagem Ambiental em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC. Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs. NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 300 hrs. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato.		

NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X.		
Item 2.11	Armário Teto Fechado	
Qtde: 80	Valor Unitário: R\$ 3.572,08	Valor Total: R\$ 285.766,40
DESCRIÇÃO - Armário teto fechado com 06 prateleiras, sendo 04 móveis e 02 fixas. Dimensões: 2100mm(A) x 800mm(L) x 500mm(P). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, 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 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 06 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 18mm, 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 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 18mm, 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 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e dobradiças de 110º. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1” sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes 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. Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 13961:2010. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) de Rotulagem Ambiental em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC. Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs. NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 300 hrs. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X.		
Item 2.12	Armário Baixo Credence Triplo	
Qtde: 50	Valor Unitário: R\$ 4.469,50	Valor Total: R\$ 223.475,00
DESCRIÇÃO - Armário Baixo Credencial com 6 portas, e 1 prateleira por par de portas com fechamento cremona e dobradiça 270°, Dimensões: 2700mm (largura) x 435mm (profundidade) x 740mm (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, 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 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 02 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 18mm, 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 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. 06 portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 18mm, 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 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura com travamento superior e inferior (Cremona) e dobradiça com abertura 270°. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1” sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes 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.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 13961:2010.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) de Rotulagem Ambiental em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC.

Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs.

NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs.

NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 300 hrs.

NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato.

NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.

NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico.

NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X.

Item 2.13	Armário Baixo Fechado Plataforma 2 Portas e Nicho	
Qtde: 50	Valor Unitário: R\$ 2.252,43	Valor Total: R\$ 112.621,50
DESCRIÇÃO		
• Armário baixo com 2 portas e 1 nicho – Dimensões: 1200 (largura) x 500 (profundidade) x 740 (Altura). Fechamento cremona dobradiça 270°, Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, 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 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 01 prateleira móvel) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, 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 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, 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 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura com travamento superior e inferior (Cremona) e dobradiças 270°. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1” sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes 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.		
Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 13961:2010. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) de Rotulagem Ambiental em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC.		
Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs. NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 300 hrs. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X.		

Item 2.14	Armário Baixo Fechado Porta de Correr	
Qtde: 50	Valor Unitário: R\$ 2.425,26	Valor Total: R\$ 121.263,00
DESCRIÇÃO • Dimensões: 1400 (largura) x 500 (profundidade) x 740 (Altura). confeccionado em MDP, espessura de 25mm, 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 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 02 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 18mm, 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 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Com duas portas de correr confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos, fechadura com pino de avanço, trilhos confeccionados em alumínio extrudado e encaixados a base e tampo por pressão. Portas sobre postas com sistema de roldanas que deslizam sobre o trilho suavemente. Suportes metálicos confeccionados em aço carbono com espessura de 2mm, que possibilitam o travamento correto das portas. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1" sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes 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. Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 13961:2010. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) de Rotulagem Ambiental em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC. Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs. NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 300 hrs. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X.		
Item 2.15	Armário Baixo Fechado Secretária	
Qtde: 70	Valor Unitário: R\$ 1.593,22	Valor Total: R\$ 111.525,40
DESCRIÇÃO • Armário Baixo fechado com 02 prateleiras, sendo 01 móvel e 01 fixa – Dimensões: 800mm (largura) x 500mm (profundidade) x 740mm (Altura). Com fechamento cremona dobradiça 270°, Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, 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 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 02 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 18mm, 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 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 18mm, 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 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura com travamento superior e inferior (Cremona) e dobradiças 270°. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1" sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes 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. Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:		

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 13961:2010.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) de Rotulagem Ambiental em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC.

Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs.

NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs.

NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 300 hrs.

NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato.

NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.

NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico.

NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X.

Item 2.16	Gaveteiro Volante com 3 Gavetas com Pasta	
Qtde: 70	Valor Unitário: R\$ 1.358,92	Valor Total: R\$ 95.124,40
DESCRIÇÃO • Gaveteiro volante com 3 (três) gavetas, sendo 1 (uma) para pastas – Dimensões: 400 (largura) x 485 (profundidade) x 550 (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, 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 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas 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 – Medium Density Particleboard), espessura de 18mm, 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 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. 03 frentes de gavetas sendo uma para pasta confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado. Puxadores metálicos confeccionados em zamak. Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corredeiras de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras 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 autoatarrachantes cabeça panela. Laterais e montantes fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Tampo e laterais fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes 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 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.		
Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:		
Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 13961:2010.		
Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) de Rotulagem Ambiental em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022.		
Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.		
Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC.		
Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:		
NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs.		
NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs.		
NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 300 hrs.		
NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato.		
NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.		
NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico.		
NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X.		

Item 2.17		Gaveteiro Volante com 3 Gavetas	
Qtde: 70	Valor Unitário: R\$ 1.366,25	Valor Total: R\$ 95.637,50	
DESCRIÇÃO			
• Gaveteiro volante com três gavetas – Dimensões: 400 (largura) x 485 (profundidade) x 550 (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, 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 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado. Puxadores metálicos confeccionados em zamak. Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corrediças de 400mm 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 autoatarrachantes cabeça panela. Laterais e montantes fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes 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 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.			
Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 13961:2010. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) de Rotulagem Ambiental em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC.			
Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs. NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 300 hrs. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X.			
Item 2.18		Gaveteiro Volante com 4 Gavetas	
Qtde: 70	Valor Unitário: R\$ 1.540,96	Valor Total: R\$ 107.867,20	
DESCRIÇÃO			
• Gaveteiro volante com quatro gavetas – Dimensões: 400 (largura) x 485 (profundidade) x 700 (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, 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 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, 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 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas 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 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que			

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 2 (duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado. Puxadores metálicos 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 às 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 autoatarrachantes cabeça panela. Laterais e montantes fixados por meio de tambor de giro de 15 mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20 mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30 mm, e demais parafusos autoatarrachantes 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 M6x20 mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30 mm, e demais parafusos autoatarrachantes 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 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.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 13961:2010.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) de Rotulagem Ambiental em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC.

Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs.

NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs.

NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 300 hrs.

NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato.

NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.

NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico.

NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X.

Valor Lote

R\$ 2.274.048,95

Lote 03 – Cadeiras

Item 3.1

Cadeira Giratória Média Encosto em Tela

Qtde: 300

Valor Unitário: R\$ 2.328,93

Valor Total: R\$ 698.679,00

DESCRIÇÃO

- Encosto constituído por uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto é fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 390 mm de altura. a superfície de contato com o usuário é formada por uma tela 100% poliéster fixada à moldura. Essa por sua vez é fixada na estrutura por meio de parafusos para plástico. a estrutura recebe quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina, que fará a ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo, a lâmina com catraca é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. A catraca é fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Esse mecanismo é automático, ou seja, é regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manípulos, bastando puxar e mover o encosto para cima e o posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo se desarma e o libera até a posição mais baixa. Possui 65 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em nove posições definidas. todos possuem apoio lombar regulável. O apoio lombar é um conjunto fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Este apoio é posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e permite um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm.

- Assento constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 40 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 500 mm de largura e 450 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno).

- Apoio de braço com regulagem de altura, que se dá pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. Possui 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas. A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já o restante dos componentes são fabricados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Para montar o braço no assento, são utilizados dois parafusos sextavados para cada braço.

- Base Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e constituída com cinco pés de

apoio, fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 na espessura de 2,65 mm, conformadas por um processo de estampagem e travadas por soldagem MIG. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/1020, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó ou cromagem por deposição eletrolítica, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Por fim o conjunto recebe uma blindagem central, fabricada pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP), com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação com a função de proteção e acabamento da base.

- Coluna a Gás É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto, e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação).

- Mecanismo Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,5 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Possui apenas uma alavanca localizada no lado direito, que ao ser rotacionada comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e ao ser puxada, e empurrada, trava e destrava o movimento de reclinção do encosto.

- O mecanismo possui os seguintes recursos:

- Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com uma posição de travamento, e relação de inclinação de 1:1.

- Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão pode ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo.

Rodízios Constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em termoplástico denominado de poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU), destinando – se a pisos rígidos.

- O corpo do rodízio é confeccionado de forma semicircular, fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono 1005/1010 com 6 mm de diâmetro, o qual é lubrificado afim de reduzir o atrito durante o rolamento. O corpo recebe ainda um eixo vertical, perpendicular ao piso, fabricado em aço carbono 1008/1010 com 11 mm de diâmetro, responsável por fazer a ligação do rodízio com a base. Esse eixo é montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, e recebe lubrificação para redução do atrito durante os deslocamentos rotativos.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo conforme NBR 13962:2018. Deve ser acompanhado com relatórios de ensaio comprovando capacidade para 135 kg.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC.

Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs.

NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs.

NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 300 hrs.

NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato.

NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.

NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico.

NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X.

Item 3.2	Cadeira Giratória Média Encosto em Tela com Apoio de Cabeça	
Qtde: 200	Valor Unitário: R\$ 2.481,97	Valor Total: R\$ 496.394,00
DESCRIÇÃO • Encosto formado por uma tela 100% poliéster fixada à moldura. Essa por sua vez é fixada na estrutura por meio de cliques de encaixe, dispensando o uso de parafusos, trazendo maior conforto e qualidade ao componente. a estrutura recebe quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina, que fará a ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo, a lâmina com catraca é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. A catraca é fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Esse mecanismo é automático, ou seja, é regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manipuladores, bastando puxar e mover o encosto para cima e o posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo se desarma e o libera até a posição mais baixa. Possui 65 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em nove posições definidas. apoio lombar regulável. O apoio lombar é um conjunto fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Este apoio é posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e permite um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. apoio de cabeça fabricado em uma mistura de poliamida com fibra de vidro, através de um processo de injeção de termoplásticos. Na configuração Presidente, a superfície de contato com o usuário é formada pela mesma tela do encosto, já na configuração Soft Presidente, a superfície de contato com o usuário é composta por um revestimento atrelado a uma almofada de espuma ergonômica e flexível. Esta almofada possui densidade controlada de 28 kg/m3, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 20 mm. O apoio de cabeça possui regulagem de angulação, que permite o ajuste em três posições distintas, abrangendo uma faixa de 45°, e de altura, abrangendo uma faixa de 50 mm. O apoio de cabeça é fixado ao encosto através de parafusos localizados na região inferior de forma a garantir que o mesmo não fique tão visível. • Assento constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m3, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 40 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. • Suas dimensões são aproximadamente 500 mm de largura e 450 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno).		

- Base Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e constituída com cinco pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/1020, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG.
 - Apoio de braço com três tipos de regulagem, sendo de altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura se dá pelo pressionamento de um botão na lateral externa do apoio de braço, já o avanço horizontal e o giro se dão de maneira simples, bastando que o usuário exerça força sobre o mesmo e o posicione na posição desejada. Possui 60 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas, 22 mm de regulagem horizontal para cada sentido e a regulagem de giro permite 24° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já os componentes e mecanismos estruturais são fabricados em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, com peças de acabamento em copolímero de polipropileno. Para montar o braço no assento, são utilizados dois parafusos sextavados para cada braço.
 - Base definida por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e constituída com cinco pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/1020, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Por fim o conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP).
- Coluna a Gás É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto, e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação).
- Mecanismo Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O mesmo possui uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com acabamento superficial texturizado para impedir o acesso do usuário nas partes móveis do mecanismo. Possui duas alavancas localizadas no lado direito, uma que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto, e a outra que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira.
 - O mecanismo possui o seguinte recurso:
 - Movimento de reclinção do encosto com possibilidade de travamento em qualquer posição. Rodízios Constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em termoplástico denominado de poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU), destinando – se a pisos rígidos. O corpo do rodízio é confeccionado de forma semicircular, fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono 1005/1010 com 6 mm de diâmetro, o qual é lubrificado afim de reduzir o atrito durante o rolamento. O corpo recebe ainda um eixo vertical, perpendicular ao piso, fabricado em aço carbono 1008/1010 com 11 mm de diâmetro, responsável por fazer a ligação do rodízio com a base. Esse eixo é montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, e recebe lubrificação para redução do atrito durante os deslocamentos rotativos.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo conforme NBR 13962:2018. Deve ser acompanhado com relatórios de ensaio comprovando capacidade para 135 kg.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC.

Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

NBR 8515:2020 - Determinação da Resistência a Tração, com Tensão de Ruptura de no mínimo 110 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo de 65%.

NBR 8537:2022 – Determinação da Densidade. Resultado: 17 KG/M³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%

NBR ISO 13934-1:2016 - Determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira, para a tela, com resultado no Sentido Transversal de no mínimo 1100 N e 120% de força máxima alongamento.

Relatório de Ensaio comprovando Isenção de CFC nas espumas utilizadas nas cadeiras.

NBR 17088:2023 – Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs.

NBR 8095:2015 – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs.

NBR 8096:1983 – Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 300 hrs.

NBR 10443:2023 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.

NBR 10545:2014 – Determinação da flexibilidade por mandril cônico.

NBR 11003:2023 – Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X.

Item 3.3	Cadeira Fixa Encosto em Tela	
Qtde: 200	Valor Unitário: R\$ 995,00	Valor Total: R\$ 199.000,00
DESCRIÇÃO		
• Encosto constituído por uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto é fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 550 mm de altura. a superfície de contato com o usuário é formada por uma tela 100% poliéster fixada à moldura. Essa por sua vez é fixada na estrutura por meio de cliques de encaixe, dispensando o uso de parafusos, trazendo maior conforto e qualidade ao componente. estrutura recebe		

quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina, que fará a ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo. A lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura. apoio lombar regulável. O apoio lombar é um conjunto fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Este apoio é posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e permite um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm.

- Assento constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco.

Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliálcool/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 40 mm.

- O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 500 mm de largura e 450 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O apoio de braço fixado à estrutura é fabricado pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e possui dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura. Para a montagem de cada apoio braços à estrutura são utilizados dois parafusos flangeados para plástico.

- Base Sua configuração é definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 laminado a frio com diâmetro de 25,4 mm, com espessura de 2,25 mm na base e 1,9 mm no suporte do assento. Ambos são fabricados pelo processo mecânico de curvamento de tubos e são unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém quatro deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores são fabricados em material termoplástico de engenharia denominado Polipropileno, pelo processo de injeção.

- Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo conforme NBR 13962:2018. Deve ser acompanhado com relatórios de ensaio comprovando capacidade para 135 kg.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC.

Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

NBR 8515:2020 - Determinação da Resistência a Tração, com Tensão de Ruptura de no mínimo 110 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo de 65%.

NBR 8537:2022 – Determinação da Densidade. Resultado: 17 KG/M³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%

NBR ISO 13934-1:2016 Determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira, para a tela, com resultado no Sentido Transversal de no mínimo 1100 N e 120% de força máxima alongamento.

Relatório de Ensaio comprovando Isenção de CFC nas espumas utilizadas nas cadeiras.

NBR 17088:2023 – Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs.

NBR 8095:2015 – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs.

NBR 8096:1983 – Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 300 hrs.

NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.

NBR 10545:2014 – Determinação da flexibilidade por mandril cônico.

NBR 11003:2023 – Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X.

Item 3.4	Cadeira Giratória Encosto em Tela	
Qtde: 70	Valor Unitário: R\$ 2.288,10	Valor Total: R\$ 160.167,00
DESCRIÇÃO - Encosto possui estrutura de suporte da tela de apoio com desenho na configuração de X, fabricada pelo processo de injeção em poliamida aditivada com fibra de vidro. - A superfície de contato com o usuário deve ser formada por uma tela desenvolvida em Hytrel, com características calibradas de dureza, elasticidade e resiliência, permitindo adaptar-se aos diversos biótipos de usuários, a qual deve ser encaixada na estrutura e fixada em sua região inferior por meio de parafusos através de um acabamento plástico. As dimensões gerais do encosto são de aproximadamente 557 mm de largura e 658 mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. - Assento com estrutura injetada em polipropileno, possui buchas americanas inseridas nos pontos de montagem da estrutura, na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 50 mm, conjunto revestido com tecido pelo processo de tapeçamento, suas dimensões são aproximadamente 479mm de largura e 468mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. - Apoio Braços Regulável: Apoio de braço com regulagem de altura, que se dá pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. Possui 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas. Cada braço possui ainda regulagem de largura de aproximadamente 30mm, com liberação e travamento realizado através do sistema de manípulo rosqueável. - Base constituída com cinco pés de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conifcada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm. O conjunto é fabricado pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida aditivada com de fibra de vidro. - Coluna a Gás: É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado em aço carbono na medida externa de 50 mm, conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna é classe 4 e possui curso de 123 mm. - Mecanismo: Fabricado em aço com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 3 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Possui duas alavancas, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e a outra localizada no		

lado esquerdo, que trava e destrava o movimento de regulação de profundidade do assento. Cada alavanca possui um manipulador de giro na sua extremidade. O manipulador localizado ao lado direito regula a tensão do encosto no movimento livre, já o manipulador localizado no lado esquerdo trava e destrava a opção de livre flutuação do encosto.

• O mecanismo possui os seguintes recursos:

- Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com quatro posições de travamento, e relação de inclinação de 2,5:1.

• Sistema de anti-impacto presente em todas as posições de travamento do encosto, o qual não libera o movimento apenas com o acionamento do manipulador, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário. Para que o sistema seja liberado, deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento do manipulador.

• Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário.

• Slider, que permite regular horizontalmente o avanço e recuo do assento em 58 mm, dispostos em cinco posições distintas.

RODÍZIOS: Constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU), destinando-se a pisos rígidos.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo conforme NBR 13962:2018. Deve ser acompanhado com relatórios de ensaio comprovando capacidade para 135 kg.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC.

Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

NBR 8515:2020 - Determinação da Resistência a Tração, com Tensão de Ruptura de no mínimo 110 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo de 65%.

NBR 8537:2022 – Determinação da Densidade. Resultado: 17 KG/M³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%

NBR ISO 13934-1:2016 Determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira, para a tela, com resultado no Sentido Transversal de no mínimo 1100 N e 120% de força máxima alongamento.

Relatório de Ensaio comprovando Isenção de CFC nas espumas utilizadas nas cadeiras.

NBR 17088:2023 – Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs.

NBR 8095:2015 – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs.

NBR 8096:1983 – Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 300 hrs.

NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.

NBR 10545:2014 – Determinação da flexibilidade por mandril cônico.

NBR 11003:2023 – Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X.

Item 3.5	Cadeira Giratória Média Estofada com Braços	
Qtde: 200	Valor Unitário: R\$ 1.990,00	Valor Total: R\$ 398.000,00
DESCRIÇÃO • Encosto constituído por estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro. Possui porcas garra de 1/4" inseridas nos pontos de montagem, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 33 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 47 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 460 mm de largura e 415 mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. lâmina com catraca é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. A catraca é fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Para acionar a regulação, basta puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixá-lo, basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. Possui 65 mm de curso para a regulação de altura, dispostos em sete posições definidas. • Assento constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Possui porcas garra de 1/4" inseridas nos pontos de montagem, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 35 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 480 mm de largura e 455 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). • Apoio de braços com três tipos de regulação, sendo de altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulação de altura se dá pelo pressionamento de um botão na lateral externa do apoio de braço, já o avanço horizontal e o giro se dão de maneira simples, bastando que o usuário exerça força sobre o mesmo e o posicione na posição desejada. Possui 70 mm de curso para a regulação de altura, dispostos em sete posições definidas, 22 mm para regulação horizontal e a regulação de giro permite 24° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já os componentes e mecanismos estruturais são fabricados em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, com peças de acabamento em copolímero de polipropileno. Para montar o braço no assento, são utilizados dois parafusos sextavados para cada braço. • Base Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 555 mm e constituída com cinco pés de apoio, fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/1020,		

onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto.

Por fim o conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP).

- Coluna a Gás É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto, e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação).

- Mecanismo Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O mesmo possui uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com acabamento superficial texturizado para impedir o acesso do usuário nas partes móveis do mecanismo. Possui duas alavancas localizadas no lado direito, uma que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto, e a outra que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira.

- O mecanismo possui o seguinte recurso:

- Movimento de reclinção do encosto com possibilidade de travamento em qualquer posição.

- Rodízios Constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em termoplástico denominado de poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU), destinando – se a pisos rígidos. O corpo do rodízio é confeccionado de forma semicircular, fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono 1005/1010 com 6 mm de diâmetro, o qual é lubrificado afim de reduzir o atrito durante o rolamento. O corpo recebe ainda um eixo vertical, perpendicular ao piso, fabricado em aço carbono 1008/1010 com 11 mm de diâmetro, responsável por fazer a ligação do rodízio com a base. Esse eixo é montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, e recebe lubrificação para redução do atrito durante os deslocamentos rotativos.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo conforme NBR 13962:2018. Deve ser acompanhado com relatórios de ensaio comprovando capacidade para 135 kg.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC.

Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

NBR 8515:2020 - Determinação da Resistência a Tração, com Tensão de Ruptura de no mínimo 110 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo de 65%.

NBR 8537:2022 – Determinação da Densidade. Resultado: 17 KG/M³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%

NBR ISO 13934-1:2016 Determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira, para a tela, com resultado no Sentido Transversal de no mínimo 1100 N e 120% de força máxima alongamento.

Relatório de Ensaio comprovando Isenção de CFC nas espumas utilizadas nas cadeiras.

NBR 17088:2023 – Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs.

NBR 8095:2015 – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs.

NBR 8096:1983 – Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 300 hrs.

NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.

NBR 10545:2014 – Determinação da flexibilidade por mandril cônico.

NBR 11003:2023 – Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X.

Item 3.6	Cadeira Giratória Alta Estofada com Braços	
Qtde: 100	Valor Unitário: R\$ 2.378,67	Valor Total: R\$ 237.867,00
DESCRIÇÃO		
• Encosto constituído por estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro. Possui porcas garra de 1/4" inseridas nos pontos de montagem, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 33 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 65 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 470 mm de largura e 620 mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. a lâmina com catraca é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. A catraca é fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Para acionar a regulagem, basta puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixá-lo, basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. Possui 65 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas. • Assento constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Possui porcas garra de 1/4" inseridas nos pontos de montagem, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 35 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 480 mm de largura e 455 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). • Apoio de braço com três tipos de regulagem, sendo de altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura se dá pelo		

pressionamento de um botão na lateral externa do apoio de braço, já o avanço horizontal e o giro se dão de maneira simples, bastando que o usuário exerça força sobre o mesmo e o posicione na posição desejada. Possui 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas, 22 mm para regulagem horizontal e a regulagem de giro permite 24° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já os componentes e mecanismos estruturais são fabricados em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, com peças de acabamento em copolímero de polipropileno. Para montar o braço no assento, são utilizados dois parafusos sextavados para cada braço.

- Base Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e constituída com cinco pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/1020, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto.

Por fim o conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP).

- Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto, e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação).

- Mecanismo Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O mesmo possui uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com acabamento superficial texturizado para impedir o acesso do usuário nas partes móveis do mecanismo.

Possui duas alavancas localizadas no lado direito, uma que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto, e a outra que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira.

- O mecanismo possui o seguinte recurso:

- Movimento de reclinção do encosto com possibilidade de travamento em qualquer posição.

- Rodízios Rodízio de PU: Constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em termoplástico denominado de poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU), destinando – se a pisos rígidos. O corpo do rodízio é confeccionado de forma semicircular, fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono 1005/1010 com 6 mm de diâmetro, o qual é lubrificado afim de reduzir o atrito durante o rolamento. O corpo recebe ainda um eixo vertical, perpendicular ao piso, fabricado em aço carbono 1008/1010 com 11 mm de diâmetro, responsável por fazer a ligação do rodízio com a base. Esse eixo é montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, e recebe lubrificação para redução do atrito durante os deslocamentos rotativos.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo conforme NBR 13962:2018. Deve ser acompanhado com relatórios de ensaio comprovando capacidade para 135 kg.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC.

Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

NBR 8515:2020 - Determinação da Resistência a Tração, com Tensão de Ruptura de no mínimo 110 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo de 65%.

NBR 8537:2022 – Determinação da Densidade. Resultado: 17 KG/M³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%

NBR ISO 13934-1:2016 Determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira, para a tela, com resultado no Sentido Transversal de no mínimo 1100 N e 120% de força máxima alongamento.

Relatório de Ensaio comprovando Isenção de CFC nas espumas utilizadas nas cadeiras.

NBR 17088:2023 – Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs.

NBR 8095:2015 – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs.

NBR 8096:1983 – Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 300 hrs.

NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.

NBR 10545:2014 – Determinação da flexibilidade por mandril cônico.

NBR 11003:2023 – Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X.

Item 3.7	Cadeira Fixa Empilhável	
Qtde: 500	Valor Unitário: R\$ 570,00	Valor Total: R\$ 285.000,00
DESCRIÇÃO • Encosto inteiriço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm de largura por 278 mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. alma estofada com espuma laminada, com espessura de aproximadamente 20 mm e densidade controlada de 26 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%. A alma estofada é montada ao assento por meio de encaixes.		

- Assento em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado e aberturas para ventilação, com dimensões de 465 mm de largura, 415 mm de profundidade, aproximadamente 5 mm de espessura de parede e cantos arredondados, unidos à estrutura por meio de quatro parafusos para plástico de 5 x 30 mm. Possui também a borda frontal arredondada para não obstruir a circulação sanguínea do usuário. alma estofada com espuma injetada, com espessura de aproximadamente 20 mm e densidade controlada de 26 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%. A alma estofada é montada ao assento por meio de parafusos de 3.5 x 8 mm para plástico fixa empilhável.
- Base: A estrutura é composta de tubos de aço 1010/1020, sendo os pés e suportes do assento e encosto fabricados em tubos oblongos de 16 x 30 mm com 1,5 mm de espessura, soldados a duas travessas horizontais de tubos de aço 7/8" com 1,2 mm de espessura pelo processo de soldagem MIG, formando um conjunto estrutural empilhável em até dez unidades. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura recebe ponteiros plásticos injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Acoplamento do tipo "macho e fêmea" encaixado às extremidades laterais das travessas da cadeira, servindo para conectar uma cadeira à outra quando colocadas lado a lado, as ponteiros são produzidas em polipropileno copolímero injetado. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó ou cromagem por deposição eletrolítica, que garante proteção e maior vida útil ao produto.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo conforme NBR 13962:2018.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

NBR 17088:2023 – Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs.

NBR 8095:2015 – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs.

NBR 8096:1983 – Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 300 hrs.

NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.

NBR 10545:2014 – Determinação da flexibilidade por mandril cônico.

NBR 11003:2023 – Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X.

Item 3.8	Longarina Estofada de 3 Lugares com Braços	
Qtde: 80	Valor Unitário: R\$ 2.678,71	Valor Total: R\$ 214.296,80
DESCRIÇÃO • Encosto constituído por uma estrutura em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com dimensões aproximadas de 420 (largura) x 450 (altura) e espessura média de 5 mm. É fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos, com combinações de raios e concordâncias anatômicas, referenciado a um polígono irregular que combina a uma geometria semelhante à um pentágono, de forma adaptada como apoio ergonômico às costas do usuário, além de ter em sua parte frontal do encosto um polígono irregular que facilita sua transferência térmica. A estrutura do encosto componente de fixação utilizado para dar suporte estrutural ao encosto, fácil de montar e que mantém o conjunto fixado e que resiste dentro das especificações normativas. É fabricado em tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 de 25,4 mm de diâmetro e espessura de 1,5 mm, cortado em máquinas de corte e dobrados em curvadoras CNC. Possui ainda 2 (duas) chapas de fixação para dar suporte ao assento, fabricadas em material denominado ABNT 1008/1020 com 3 mm de espessura, onde são confeccionadas pelo processo de estampagem e unidas à estrutura pelo processo de soldagem MIG. Para que a estrutura se una ao assento são fixados 6 (seis) parafusos sextavados com as dimensões aproximadas de 1/4" x 1.1/4", enquanto para a fixação do encosto, são utilizados 3 (três) parafusos Allen de 7 x 40 mm. • Assento constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra 1/4" inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). • Apoio de Braços Fixo: A estrutura do apoio de braço é produzida a partir de tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 no diâmetro de 25,4 mm e 1,9 mm de espessura, cortado em máquinas de corte e dobrados em Curvadoras CNC. O apoio de braço fixado à estrutura é fabricado pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e possui dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura. Para a montagem do apoio à estrutura são utilizados 2 (dois) parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0x25 mm e para montar a estrutura no assento são colocados 2 (dois) parafusos sextavados com as medidas de 1/4" x 1.1/4" para cada braço. • Base Estrutura denominada de travessa (A1) desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades, possuem 2 (duas) luvas conifcadas de 30x60 mm e espessura de 1,9 mm para que se unam ao apoio vertical. Possuem 2 (dois) suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (mig). Possui ainda 2 (dois) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) para cada suporte. Para montagem são utilizados 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de 1/4" x 1. 1/4" para cada assento. Para que a travessa se una às bases, é projetada uma perna (A2) de aço carbono ABNT 1008/1020 de 29x58 mm e com espessura de 1,9 mm, fabricados pelo processo de estampagem, que possui suas extremidades conifcadas para facilitar o encaixe nas luvas. O pé plástico (A3) em formato de arco é injetado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçado com fibra de vidro, com espessura média de parede de 4 mm, com nervuras em todo o comprimento, medindo 510 mm no total. Envolvem ainda a parte de baixo da perna aproximadamente 80 mm de altura, evitando assim, o contato dos tubos com a umidade do chão. Os mesmos são montados sob pressão de maneira que resistam a uma condição severa de uso. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia, nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto e concordâncias anatômicas, referenciado a um polígono irregular que combina a uma geometria semelhante à um pentágono, de forma adaptada como apoio ergonômico às costas do usuário, além de ter em sua parte frontal do encosto um polígono irregular que facilita sua transferência térmica. A estrutura do encosto componente de fixação utilizado para dar suporte estrutural ao encosto, fácil de montar e que mantém o conjunto fixado e		

que resiste dentro das especificações normativas. É fabricado em tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 de 25,4 mm de diâmetro e espessura de 1,5 mm, cortado em máquinas de corte e dobrados em curvadoras CNC. Possui ainda 2 (duas) chapas de fixação para dar suporte ao assento, fabricadas em material denominado ABNT 1008/1020 com 3 mm de espessura, onde são confeccionadas pelo processo de estampagem e unidas à estrutura pelo processo de soldagem MIG.

• Para que a estrutura se una ao assento são fixados 6 (seis) parafusos sextavados com as dimensões aproximadas de 1/4" x 1.1/4", enquanto para a fixação do encosto, são utilizados 3 (três) parafusos Allen de 7 x 40 mm.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 16031: 2012.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC.

Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

NBR 8515:2020 – Determinação da Resistência a Tração, com Tensão de Ruptura de no mínimo 110 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo de 65%.

NBR 8537:2022 – Determinação da Densidade. Resultado: 17 KG/M³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%.

NBR ISO 13934-1:2016 – Determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira, para a tela, com resultado no Sentido Transversal de no mínimo 1100 N e 120% de força máxima alongamento.

Relatório de Ensaio comprovando Isenção de CFC nas espumas utilizadas nas cadeiras.

NBR 17088:2023 – Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs.

NBR 8095:2015 – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs.

NBR 8096:1983 – Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 300 hrs.

NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.

NBR 10545:2014 – Determinação da flexibilidade por mandril cônico.

NBR 11003:2023 – Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. – Método A – Corte em X.

Item 3.9	Longarina Estofada de 4 Lugares com Braços	
Qtde: 80	Valor Unitário: R\$ 3.322,59	Valor Total: R\$ 265.807,20
DESCRIÇÃO - Encosto é constituído por uma estrutura em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com dimensões aproximadas de 420 (largura) x 450 (altura) e espessura média de 5 mm. É fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos, com combinações de raios e concordâncias anatômicas, referenciado a um polígono irregular que combina a uma geometria semelhante à um pentágono, de forma adaptada como apoio ergonômico às costas do usuário, além de ter em sua parte frontal do encosto um polígono irregular que facilita sua transferência térmica. A estrutura do encosto componente de fixação utilizado para dar suporte estrutural ao encosto, fácil de montar e que mantém o conjunto fixado e que resiste dentro das especificações normativas. É fabricado em tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 de 25,4 mm de diâmetro e espessura de 1,5 mm, cortado em máquinas de corte e dobrados em curvadoras CNC. Possui ainda 2 (duas) chapas de fixação para dar suporte ao assento, fabricadas em material denominado ABNT 1008/1020 com 3 mm de espessura, onde são confeccionadas pelo processo de estampagem e unidas à estrutura pelo processo de soldagem MIG. Para que a estrutura se una ao assento são fixados 6 (seis) parafusos sextavados com as dimensões aproximadas de 1/4" x 1.1/4", enquanto para a fixação do encosto, são utilizados 3 (três) parafusos Allen de 7 x 40 mm. - Assento Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra 1/4" inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliisocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). - Apoio de Braços Fixo: A estrutura do apoio de braço é produzida a partir de tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 no diâmetro de 25,4 mm e 1,9 mm de espessura, cortado em máquinas de corte e dobrados em Curvadoras CNC. O apoio de braço fixado à estrutura é fabricado pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e possui dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura. Para a montagem do apoio à estrutura são utilizados 2 (dois) parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0x25 mm e para montar a estrutura no assento são colocados 2 (dois) parafusos sextavados com as medidas de 1/4" x 1.1/4" para cada braço. - Base Estrutura denominada de travessa (A1) desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades, possuem 2 (duas) luvas conifcadas de 30x60 mm e espessura de 1,9 mm para que se unam ao apoio vertical. Possuem 2 (dois) suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (mig). Possui ainda 2 (dois) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) para cada suporte. Para montagem são utilizados 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de 1/4" x 1. 1/4" para cada assento. Para que a travessa se una às bases, é projetada uma perna (A2) de aço carbono ABNT 1008/1020 de 29x58 mm e com espessura de 1,9 mm, fabricados pelo processo de estampagem, que possui suas extremidades conifcadas para facilitar o encaixe nas luvas. O pé plástico (A3) em formato de arco é injetado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçado com fibra de vidro, com espessura média de parede de 4 mm, com nervuras em todo o comprimento, medindo 510 mm no total. Envolvem ainda a parte de baixo da perna aproximadamente 80 mm de altura, evitando assim, o contato dos tubos com a umidade do chão. Os mesmos são montados sob pressão de maneira que resistam a uma condição severa de uso. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto.		

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 16031: 2012.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC.

Relatórios de Ensaio mitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

NBR 8515:2020 – Determinação da Resistência a Tração, com Tensão de Ruptura de no mínimo 110 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo de 65%.

NBR 8537:2022 – Determinação da Densidade. Resultado: 17 KG/M³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%

NBR ISO 13934-1:2016 Determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira, para a tela, com resultado no Sentido Transversal de no mínimo 1100 N e 120% de força máxima alongamento.

Relatório de Ensaio comprovando Isenção de CFC nas espumas utilizadas nas cadeiras.

NBR 17088:2023 – Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs.

NBR 8095:2015 – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs.

NBR 8096:1983 – Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 300 hrs.

NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.

NBR 10545:2014 – Determinação da flexibilidade por mandril cônico.

NBR 11003:2023 – Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. – Método A – Corte em X.

Item 3.10	Longarina em Polipropileno com 2 Lugares sem Braços	
Qtde: 100	Valor Unitário: R\$ 917,99	Valor Total: R\$ 91.799,00
DESCRIÇÃO - Encosto em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm (largura) x 335 mm (altura) e espessura média de 4 mm apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possui ainda o encosto na configuração estofada que é fixada ao mesmo por meio de parafusos para plástico. O encosto é unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica. O travamento do encosto se dá por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados pelo processo de injeção. Esse fixador segue a cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto possui furos que facilitam a transferência térmica. - Assento em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possui dimensões aproximadas de 465 mm (largura) x 416 mm (profundidade) e espessura média de 4 mm, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possui ainda o assento na configuração estofada com alma plástica que é fixada ao mesmo por meio de parafusos para plástico. A estrutura de sustentação do assento e do encosto é fabricada em tubos de aço carbono ABNT 1010/1020 com diâmetro de 22,22 mm e 1,50 mm de espessura, que recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. - Base composta em suas extremidades por um material injetado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçado, enquanto sua parte central é composta por tubos industrial de construção mecânica na configuração circular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 280 x 38,10 mm e espessura de 0,90 mm, o que confere ao elemento a resistência necessária para suportar os carregamentos inerentes ao uso. As extremidades são unidas aos tubos centrais sob pressão, evitando o contato da parte inferior do tubo com a umidade do chão. O pé completo mede aproximadamente 386 mm. Conectadas aos pés, existem 2 (duas) travessa desenvolvidas em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 20x40 mm e espessura de 1,2 mm, as quais unem-se aos pés por meio de 2 (dois) parafusos Philips cabeça chata com medidas de ¼" x 3.3/4", além de arruelas e porcas. As extremidades da longarina são compostas por ponteiros, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto e fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado Polipropileno (PP). Tanto as travessas, quanto os tubos da parte central dos pés recebem uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto.		
Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. Certificado de Disposição de Resíduos Sólidos emitido ao Fabricante do produto juntamente com os comprovantes de entregas dos resíduos. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. Certificado de Disposição de Resíduos Sólidos emitido ao Fabricante do produto juntamente com os comprovantes de entregas dos resíduos.		
Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: NBR 17088:2023 – Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs. NBR 8095:2015 – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs. NBR 8096:1983 – Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 300 hrs. NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 10545:2014 – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 11003:2023 – Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. – Método A – Corte em X.		
Item 3.11	Longarina em Polipropileno com 3 Lugares sem Braços	
Qtde: 100	Valor Unitário: R\$ 1.131,49	Valor Total: R\$ 113.149,00

DESCRIÇÃO

- Encosto em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm (largura) x 335 mm (altura) e espessura média de 4 mm apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possui ainda o encosto na configuração estofada que é fixada ao mesmo por meio de parafusos para plástico. O encosto é unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica. O travamento do encosto se dá por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados pelo processo de injeção. Esse fixador segue a cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto possui furos que facilitam a transferência térmica.
- Assento em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possui dimensões aproximadas de 465 mm (largura) x 416 mm (profundidade) e espessura média de 4 mm, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possui ainda o assento na configuração estofada com alma plástica que é fixada ao mesmo por meio de parafusos para plástico. A estrutura de sustentação do assento e do encosto é fabricada em tubos de aço carbono ABNT 1010/1020 com diâmetro de 22,22 mm e 1,50 mm de espessura, que recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto.
- Base composta em suas extremidades por um material injetado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçado, enquanto sua parte central é composta por tubos industrial de construção mecânica na configuração circular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 280 x 38,10 mm e espessura de 0,90 mm, o que confere ao elemento a resistência necessária para suportar os carregamentos inerentes ao uso. As extremidades são unidas aos tubos centrais sob pressão, evitando o contato da parte inferior do tubo com a umidade do chão. O pé completo mede aproximadamente 386 mm. Conectadas aos pés, existem 2 (duas) travessa desenvolvidas em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 20x40 mm e espessura de 1,2 mm, as quais unem-se aos pés por meio de 2 (dois) parafusos Philips cabeça chata com medidas de ¼" x 3.3/4", além de arruelas e porcas. As extremidades da longarina são compostas por ponteiros, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto e fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado Polipropileno (PP). Tanto as travessas, quanto os tubos da parte central dos pés recebem uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

Certificado de Disposição de Resíduos Sólidos emitido ao Fabricante do produto juntamente com os comprovantes de entregas dos resíduos.

Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

NBR 17088:2023 – Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs.

NBR 8095:2015 – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs.

NBR 8096:1983 – Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 300 hrs.

NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.

NBR 10545:2014 – Determinação da flexibilidade por mandril cônico.

NBR 11003:2023 – Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. – Método A – Corte em X.

Item 3.12	Cadeira Presidente	
Qtde: 50	Valor Unitário: R\$ 3.132,19	Valor Total: R\$ 156.609,50
DESCRIÇÃO • Cadeira de espaldar alto com formato curvo e apoio de cabeça. Confeccionada em estrutura em compensado multilaminado (eucalipto e pinus) de 14mm, mais capa interna de multilaminado de 4mm fixada com presilhas em aço. • Apoio de cabeça com mesmo formado curvo do encosto, fixado com mesmo sistema de presilhas. • Apoios de braços em compensado multilaminado de 14mm direcionando ao sentido oposto da curva do assento, fixados em cada braço através de 3 parafusos sextavados ¼ a porca -garra encravadas e usando tampa de acabamento de parafuso ¼ de cor preta. • Espuma de assento em poliuretano laminada com 7 cm de espessura com densidade D33. • Espuma de encosto em poliuretano laminada com 4 cm de espessura com densidade D28 + manta de fibra siliconada. • Espuma de apoio de cabeça em poliuretano laminada com 7cm de espessura com densidade D28 + manta de fibra siliconada. • Espuma de braço em poliuretano laminada com 2cm de espessura com densidade D28. • Corpo interno e externo da cadeira com espuma em poliuretano laminada de 1cm com densidade D28. • Revestimento em corino sintético vinílico PVC de +/-0,02 viana, de ótima qualidade. • Base giratória com sistema relax com trava, aranha de metal cromado, pistão a gás classe 3, Rodízios em PU (poliuretano). Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. Certificado de Disposição de Resíduos Sólidos emitido ao Fabricante do produto juntamente com os comprovantes de entregas dos resíduos. Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: NBR 17088:2023 – Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs. NBR 8095:2015 – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs. NBR 8096:1983 – Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 300 hrs. NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 10545:2014 – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 11003:2023 – Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. – Método A – Corte em X.		

		Valor Lote	R\$ 3.316.768,50
Lote 04 – Móveis de Aço			
Item 4.1	Armário de Aço 2 Portas com 4 Prateleiras		
Qtde: 200	Valor Unitário: R\$ 4.161,83	Valor Total: R\$ 832.366,00	
DESCRIÇÃO			
• Armário de aço 02 portas 4 prateleiras armário de aço 02 portas 4 prateleiras - dimensões aproximadas: 1980 x 900 x 450 mm (altura x largura x profundidade), armário em aço com 2 (duas) portas de abrir, com 4 (quatro) prateleiras internas confeccionadas em mdp, com caixa externa não desmontável e portas embutidas. dimensão: 1980mm de altura x 900mm de largura x 450mm de profundidade. estrutura, portas, corpo chapa 22 em aço carbono laminado. pintura eletrostática. portas: 2 (duas) portas de abrir com fechadura cromada contendo 2 (duas) chaves, com arrelho que acionam o sistema de cremona com varões, travando as duas portas simultaneamente na parte superior e inferior; prateleiras: 4 (quatro) prateleiras confeccionada em mdp de 18 mm com acabamento em fita de borda de 2 mm.			
Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:			
Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 13961:2010. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) de Rotulagem Ambiental em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC.			
Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:			
NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs. NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 300 hrs. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X. Relatório de ensaio de tração transversal – junta soldada aço carbono conforme AWS D1.1/2020. – mínimo do limite de resistência 1.900 Kgf.			
Item 4.2	Armário de Aço 2 Portas		
Qtde: 200	Valor Unitário: R\$ 4.045,00	Valor Total: R\$ 809.000,00	
DESCRIÇÃO			
• Móvel todo em aço com caixa externa não desmontável e portas embutidas cor cinza. • Dimensões: 1.970 mm altura x 1200 mm largura x 450 mm profundidade; Estrutura, portas, corpo e prateleiras chapa 22 (0,75 mm), Pintura eletrostática a pó; 2 (duas) Portas de abrir com 3 (três) dobradiças externas em cada porta; Reforço ômega em cada porta, fixados através de solda a ponto; Fechadura cromada; com arelho cravada com 2 ferros de 5/16, com 945 mm de comprimento, localizada na porta do lado direito do armário, que acionam o sistema de Cremona com varões, travando as duas portas simultaneamente na parte superior e inferior; Cada lateral do armário, na parte interna, deverá conter duas cremalheiras retas verticais, paralelas fixadas através de solda a ponto em chapa 24, com intervalos de 50 em 50 mm; 4 (quatro) prateleiras de aço chapa 22 (0,75 mm), removíveis, tendo 3 dobras nos bordos anterior e posterior, cada prateleira deverá possuir um reforço ômega na parte inferior; O armário terá na parte frontal superior etiqueta idendificando o fabricante; embalagem com a utilização de filme “termo encolhível” transparente e cantoneiras.			
Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:			
Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 13961:2010. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) de Rotulagem Ambiental em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.			
Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:			
NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs. NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 300 hrs. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X. Relatório de ensaio de tração transversal – junta soldada aço carbono conforme AWS D1.1/2020. – mínimo do limite de resistência 1.900 Kgf.			

Item 4.3	Arquivo de Aço 4 Gavetas	
Qtde: 200	Valor Unitário: R\$ 2.792,00	Valor Total: R\$ 558.400,00
DESCRIÇÃO • Móvel todo em aço com caixa externa não desmontável e gavetas embutidas em todo perímetro; cor cinza cristal. Dimensões: 1.335 mm altura x 470 mm largura x 630 mm profundidade; Corpo, gavetas e tampo chapa 22 (0,75 mm), aço pintados com tinta a pó, Carrinhos telescópicos progressivos dotados de 8 rodízios de aço com 1" zincados, sendo 4 fixos nas extremidades do carrinho, 2 fixos e 2 com arelho na parte central que permite o encaixe do carrinho na guia da gaveta. Fechadura cromada tipo Yale com 4 pinos de segurança e 2 chaves. Puxador de sobrepor de 96 mm em polipropileno cinza e parafusado na frente das gavetas; Porta etiqueta estampado na parte frontal das gavetas, com as dimensões de 75 x 35 mm; O arquivo terá na parte frontal superior, etiqueta identificando o fabricante; embalado automaticamente com a utilização de filme "termo encolhível" transparente. Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 13961:2010. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) de Rotulagem Ambiental em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs. NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 300 hrs. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X. Relatório de ensaio de tração transversal – junta soldada aço carbono conforme AWS D1.1/2020. – mínimo do limite de resistência 1.900 Kgf.		
Item 4.4	Estante Biblioteca 10 Prateleiras	
Qtde: 70	Valor Unitário: R\$ 2.378,56	Valor Total: R\$ 166.499,20
DESCRIÇÃO • Móvel todo em aço, desmontável, com 10 prateleiras reguláveis e base fixa útil; cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores do fabricante; Dimensões: 2.000 mm altura x 1.000 mm largura x 630 mm profundidade; pintados com tinta a pó; Coluna em forma de "T" com tubo soldado formando os pés e a estrutura base da biblioteca, sendo as em chapa 14 (1,90 mm) e base chapa 18 (1,20 mm), medindo: 2000 mm de altura x 25 mm de largura x 42 mm de profundidade com furação dupla em toda sua extensão na medida de 15 mm x 04 mm para regulagem das prateleiras de 25mm em 25 mm; Prateleiras em chapa de aço 22 (0,75mm), medindo 950 mm de largura x 250mm profundidade x 35 mm altura, com 1 reforço ômega soldado na parte inferior, no sentido longitudinal. Sendo a prateleira base de 300 mm de profundidade, cada lado, totalmente aproveitável, nas laterais das prateleiras são soldados aparadores em chapa 18 (1,20 mm.) na medindo 185 mm. de altura x 250 mm. de profundidade, com 5 garras para encaixe nas colunas, sem uso de parafusos, com regulagem de 25 mm. em 25 mm. Reforço intermediário em formato "X" confeccionado em chapa 16 (1,50 mm); Travamento superior em formato de "U" confeccionado em chapa 20 (0,90 mm); Base de aço semi fechada montada com duas prateleiras uma de cada lado da biblioteca em chapa 22 (0,75 mm), tendo soldada em suas laterais mão francesa que fazem a fixação por meio de encaixe na estrutura soldada da coluna formando o pé com acabamento em polipropileno preto; Sapatas de polipropileno em forma de "L" com regulagem de altura através de pino com rosca metálica. Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 13961:2010. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) de Rotulagem Ambiental em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs. NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 300 hrs. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X. Relatório de ensaio de tração transversal – junta soldada aço carbono conforme AWS D1.1/2020. – mínimo do limite de resistência 1.900 Kgf.		
Item 4.5	Estante Biblioteca 5 Prateleiras	
Qtde: 70	Valor Unitário: R\$ 3.344,71	Valor Total: R\$ 234.129,70

DESCRIÇÃO • Móvel todo em aço, desmontável, com 05 prateleiras reguláveis e base fixa útil; cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores do fabricante; Dimensões: 2.000 mm altura x 1.000 mm largura x 340 mm profundidade; pintados com tinta a pó; Coluna em forma de “L” com tubo soldado formando os pés e a estrutura base da biblioteca, sendo as em chapa 14 (1,90 mm) e base chapa 18 (1,20 mm), medindo: 2000 mm de altura x 25 mm de largura x 42 mm de profundidade com furação dupla em toda sua extensão na medida de 15 mm x 04 mm para regulagem das prateleiras de 25mm em 25 mm; Prateleiras em chapa de aço 22 (0,75mm), medindo 950 mm de largura x 250mm profundidade x 35 mm altura, com 1 reforço ômega soldado na parte inferior, no sentido longitudinal. Sendo a prateleira base de 300 mm de profundidade, totalmente aproveitável, nas laterais das prateleiras são soldados aparadores em chapa 18 (1,20 mm.) na medindo 185 mm. de altura x 250 mm. de profundidade, com 5 garras para encaixe nas colunas, sem uso de parafusos, com regulagem de 25 mm. em 25 mm. Reforço intermediário em formato “X” confeccionado em chapa 16 (1,50 mm); Travamento superior em formato de “U” confeccionado em chapa 20 (0,90 mm); Base de aço semi fechada montada com uma prateleira da biblioteca em chapa 22 (0,75 mm), tendo soldada em suas laterais mão francesa que fazem a fixação por meio de encaixe na estrutura soldada da coluna formando o pé com acabamento em polipropileno preto; Sapatas de polipropileno em forma de “L” com regulagem de altura através de pino com rosca metálica. Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 13961:2010. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) de Rotulagem Ambiental em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs. NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 300 hrs. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X. Relatório de ensaio de tração transversal – junta soldada aço carbono conforme AWS D1.1/2020. – mínimo do limite de resistência 1.900 Kgf.		
Item 4.6	Estante Aço Desmontável	
Qtde: 500	Valor Unitário: R\$ 1.788,53	Valor Total: R\$ 894.265,00
DESCRIÇÃO • Estante de aço, desmontável, com 6 prateleiras reguláveis; cor cinza; Dimensões: 2.000 mm altura x 920mm largura x 450 mm profundidade; Pintura eletrostática a pó; 4 (quatro) colunas em perfil “L” medindo: 2.000 mm x 30 mm x 30 mm em chapa 16 (1,50 mm) com furação oblonga e oblíqua de 11x8 mm nas duas abas, alinhadas no sentido vertical e espaçadas a cada 50 mm proporcionando melhor encaixe dos parafusos na montagem das prateleiras de maneira que o uso da estante faça pressão de cima para baixo dando a mesma maior estabilidade. 6 (seis) prateleiras reforçadas com dobras triplas, frontal e posterior, 1ª dobra com 30 mm; 2ª dobra com 10 mm; 3ª dobra com 10 mm, medindo: 920 x 420 x 30 mm, confeccionadas em chapa 22 (0,75 mm) com 1 (um) reforço ômega com 30 mm de largura mais abas de 10 mm chapa 22 (0,75 mm) soldado na parte inferior; 4 (quatro) “X” laterais e um par de “X” de fundo para travamento; 4 sapatas de polipropileno em forma de “L” para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto das colunas com o piso; 48 (quarenta e oito) parafusos sextavados e 48 (quarenta e oito) porcas. Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 13961:2010. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) de Rotulagem Ambiental em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs. NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 300 hrs. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X. Relatório de ensaio de tração transversal – junta soldada aço carbono conforme AWS D1.1/2020. – mínimo do limite de resistência 1.900 Kgf.		
Item 4.7	Carrinho Biblioteca	
Qtde: 70	Valor Unitário: R\$ 2.407,43	Valor Total: R\$ 168.520,10
DESCRIÇÃO • Carrinho para transportes de livros: na dimensão 580 x 1260 x 750. Deverá ser confeccionado em chapa de aço de baixo teor de carbono, sem arestas		

cortantes e rebarbas, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (anti-ferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 90 micras, 02 (duas) estruturas tubulares em aço 20x20mm com parede de 1,20mm de espessura; semi-fechadas com chapa nº 16 (1,5mm) com 09 fendas de 2,8 cm de altura por 10,5 cm de largura cada. 03 (três) níveis de bandejas confeccionadas em chapa nº 20 (0,90mm), sendo duas superiores inclinadas com divisória central e 01 (uma) inferior plana, medindo 490mm de largura e 490mm de comprimento, unidas a estrutura do carrinho através de solda. 02 (dois) suportes para rodas confeccionados em chapa nº 16 (1,50mm), com 04 (quatro) rodízios giratórios com roda de 3" de diâmetro. Dimensões aproximadas: Altura: 105 cm, Largura: 53 cm, Comprimento: 53 cm.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs.

NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs.

NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 300 hrs.

NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato.

NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.

NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico.

NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X.

Relatório de ensaio de tração transversal – junta soldada aço carbono conforme AWS D1.1/2020. – mínimo do limite de resistência 1.900 Kgf.

Item 4.8	Roupeiro em Aço 16 Portas	
Qtde: 100	Valor Unitário: R\$ 4.665,44	Valor Total: R\$ 466.544,00
DESCRIÇÃO • Roupeiro em aço com 16 portas sobrepostas com 4 (quatro) corpos verticais e 4 (quatro) vãos horizontais; móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza cristal. Dimensões externas: 1.970 mm altura x 640 mm largura x 450 mm profundidade; dimensões internas dos compartimentos: 465 mm altura x 300 mm largura x 360 mm profundidade; fabricados em chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado ff.rb.ol 1008/1010. Alça para fechamento com cadeado contendo um furo oblongo de 12x8 mm, sendo uma peça ponteadada no lado esquerdo central da porta e outra no corpo lateral do roupeiro, de maneira que ao fechar as portas não apresentem distorções de encaixe. Cadeado por conta do cliente. Bordas dobradas em todo seu contorno em perfil ζυζ com largura mínima de 30 mm, tendo uma aba de 10 mm inteiriça no sentido vertical servindo de batente para as portas; duas fileiras de 4 (quatro) venezianas para ventilação medindo 70 x 80 mm. Estampadas na parte superior e inferior do lado direito das portas, sem saliência externa, com o alto relevo voltados para o lado interno do Compartimento, proporcionando maior segurança e evitando dessa forma acidentes ao manusear as portas; divisões horizontais interna entre as portas dobradas em perfil ζυζ de 30 mm individuais, servindo de prateleiras e dividindo cada corpo no sentido vertical em 4 compartimentos; dobradiças externas 2 (duas) soldadas na porta e corpo do roupeiro, enroladas em chapa de aço 18 (1,20 mm), divididas em duas partes de 30 mm cada, unidas através de um pino de aço zincado com trava de segurança central que permite a retirada da porta somente após estar aberta. Pés em forma triângulo, ponteadado e soldado nos quatro cantos, na parte inferior do roupeiro, medindo 60 x 60 x 90 mm fabricados em chapa 18 (1,20 mm), sendo a parte de apoio no chão de 45 x 45 mm., o que proporciona maior estabilidade ao produto. Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 13961:2010. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) de Rotulagem Ambiental em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs. NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 300 hrs. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X. Relatório de ensaio de tração transversal – junta soldada aço carbono conforme AWS D1.1/2020. – mínimo do limite de resistência 1.900 Kgf.		
Item 4.9	Roupeiro em Aço 8 Portas	
Qtde: 100	Valor Unitário: R\$ 2.791,25	Valor Total: R\$ 279.125,00
DESCRIÇÃO • Móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza; Dimensões externas: 1.970 mm altura x 640 mm largura x 450 mm profundidade; Dimensões internas dos compartimentos: 465 mm altura x 300 mm largura x 360 mm profundidade; Fabricados em chapa 22 (0,75 mm); Pintura eletrostática a pó; Alça para fechamento com cadeado contendo um furo oblongo de 12x8 mm, sendo uma peça ponteadada no lado esquerdo central da porta e outra no corpo lateral do roupeiro, de maneira que ao fechar as portas não apresen-tem distorções de encaixe; Bordas dobradas em todo seu contorno em perfil “U”; Duas fileiras de 4 (quatro) ve-nezianas para ventilação medindo 70 x 80 mm. estampadas na parte superior e inferior do lado direito das por-tas, sem saliência externa, com o alto relevo voltados para o lado interno do compartimento, proporcionando		

maior segurança e evitando dessa forma acidentes ao manusear as portas; Porta etiqueta estampada do lado esquerdo superior de cada porta, para identificação do usuário medindo 56 mm x 30 mm; Dobradiças externas, 2 por porta; Pés em forma triângulo, ponteados e soldados nos quatro cantos, na parte inferior do roupeiro, medindo 60 x 60 x 90 mm fabricados em chapa 18 (1,20 mm), sendo a parte de apoio no chão de 45 x 45 mm., o que proporciona maior estabilidade ao produto; O roupeiro terá na parte frontal superior, etiqueta identificando o fabricante; embalagem com a utilização de filme "termo encolhível" transparente e cantoneiras.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 13961:2010.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) de Rotulagem Ambiental em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou por instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs.

NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs.

NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 300 hrs.

NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato.

NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.

NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico.

NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X.

Relatório de ensaio de tração transversal – junta soldada aço carbono conforme AWS D1.1/2020. – mínimo do limite de resistência 1.900 Kgf.

Item 4.10	Roupeiro Automático	
Qtde: 5	Valor Unitário: R\$ 23.466,25	Valor Total: R\$ 117.331,25
DESCRIÇÃO • Armário tipo Roupeiro; confeccionado em aço com sistema de abertura e fechamento das portas através de painel eletrônico (alfa numérico, marca do fabricante e informações de utilização para o usuário), portas chapa 0,90mm (#20), Fechamento lateral em chapa 0,60 (#24) e estrutura em chapa de 1,20mm (#18); Deverão conter 08 (oito) portas, sendo 07 (sete) portas utilizáveis aos usuários (numeradas de 01 a 07) e 01 (uma) porta onde deverá estar os compartimentos elétricos de abertura e fechamento das demais portas, com sistema de abertura e fechamento através de fechadura cromada com chaves em duplicata (não utilizável pelos usuários). Alimentação do sistema bivolt 110/220. As prateleiras deverão suportar 30Kg cada. Sistema mecânico (por módulo individual), através de chaves em duplicata, de acionamento de emergência que abre as portas mecanicamente em caso de falhas eletrônicas, sem precisar desmontar o armário. Acesso aos trincos pela parte interna do armário, não sendo necessário retirar o armário da posição para manutenções. Pés com regulagem de altura para compensar irregularidades na superfície de instalação. Dimensões: (2000mm x 900mm x 500mm (A x L x P)). Tamanho interno de cada compartimentos (459mm x 356mm x 480mm (A x L x P)). Acabamento realizado com pintura eletrostática a pó. Embalagem resistente com enquadramento em madeira maciça com camada em isopor para garantir a integridade do móvel durante transporte, manuseio e armazenagem Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 13961:2010. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) de Rotulagem Ambiental em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou por instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs. NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 300 hrs. NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato. NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela CGCRE/Inmetro, conforme IEC 60335-1:2016, comprovando que o equipamento atende aos requisitos de proteção elétrica e garante a segurança do usuário contra riscos previsíveis. Relatório de ensaio de tração transversal – junta soldada aço carbono conforme AWS D1.1/2020. – mínimo do limite de resistência 1.900 Kgf.		
Item 4.11	Roupeiro em Aço 4 Portas	
Qtde: 30	Valor Unitário: R\$ 4.874,83	Valor Total: R\$ 146.244,90
DESCRIÇÃO • Confeccionado em chapa 0,60mm (#24) no corpo e portas; e em chapa de 1,20mm (#18) na sua estrutura interna, e divisórias internas em polipropileno de alta resistência na cor cinza claro com furos em suas extremidades que permitem circulação interna de ar evitando assim a permanência de odores na parte interna (as 06 divisórias internas, sendo 2 bases, 2 entre os compartimentos e 2 na parte superior, são peças injetadas e sem perfurações/manipulações manuais, livres de rebarbas), possuindo dispositivo em aço para a fixação de batentes de portas e cabides ganchos em arame galvanizado para colocação de roupas e objetos. Sua base possui sapatas reguláveis constituídas de parafuso de aço com revestimento em		

sua base em polipropileno na cor preta, permitindo o nivelamento com o piso e ligados entre si por chapa de aço 0,90mm (#20). Toda a parte metálica interna e externa (inclusive portas) recebe superficialmente banhos de spray de alta pressão com desengraxante e tratamento através de processo de fosfatização para proteção contra oxidações (Ferrugens), e por fim recebem pintura em tinta epóxi (pó) texturizada, que passam pelo processo de secagem em forno contínuo a uma temperatura de 220° C. No processo de montagem, todos os componentes que formam o seu corpo são interligados através da fixação de rebites de alumínio, o que permite uma maior durabilidade do produto em si, considerando que o mesmo não sofre a ação de soldas elétricas que provocam enfraquecimento do material. Suas portas são fixadas através de pinos de aço que são colocados nas dobradiças que se encontram nas divisões internas, permitindo assim maior segurança e melhor acabamento externo. Seu fechamento pode ser feito através de fechadura chaves e puxadores embutidos de plástico nas portas. Dimensões Armário: 600 mm x 1845 mm x 450 mm (L x A x P).

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 7 (sete) dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 13961:2010.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) de Rotulagem Ambiental em conformidade com as normas NBR ISO 14020:2025 e NBR ISO 14024:2022.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) Inmetro (Cgcre) ou pro instituição similar. Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

Relatórios de Ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição em câmara de névoa salina – 300 hrs.

NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 300 hrs.

NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 300 hrs.

NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato.

NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.

NBR 10545:2014 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico.

NBR 11003:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. - Método A – Corte em X.

Relatório de ensaio de tração transversal – junta soldada aço carbono conforme AWS D1.1/2020. – mínimo do limite de resistência 1.900 Kgf.

Valor Lote

R\$ 4.672.425,15

Valor Global

R\$ 17.154.498,60

5.2 Os quantitativos estimados para a presente contratação foram definidos com base em levantamento técnico e nas demandas apresentadas pelas unidades escolares, centros educacionais e setores administrativos vinculados à Secretaria Municipal de Educação, observando-se critérios objetivos de planejamento patrimonial. A definição das quantidades considerou, primordialmente, a necessidade premente de substituição de mobiliários deteriorados ou inservíveis, cujo estado de conservação compromete a segurança, a funcionalidade e a estética dos ambientes, além de inviabilizar a manutenção adequada dos espaços. Paralelamente, foram contempladas as demandas decorrentes da ampliação e reorganização de ambientes pedagógicos e administrativos, bem como o atendimento ao crescimento e à movimentação do número de alunos matriculados, o que exige a constante adequação da capacidade de atendimento das unidades. Ainda, a projeção dos quantitativos levou em conta a implantação de novos espaços educacionais e as adequações de acessibilidade, garantindo que os novos móveis estejam em conformidade com as normas técnicas e promovam a inclusão de todos os usuários. Por fim, o dimensionamento também considerou a necessidade de reposições futuras, decorrentes do desgaste natural provocado pelo uso contínuo dos bens, assegurando, assim, a continuidade do atendimento e a renovação gradual do parque de mobiliário sem interrupções no serviço público.

6 EXECUÇÃO DO OBJETO

6.1 **Prazo de Execução:** O prazo para a execução do objeto será de 12 (doze) meses, contados a partir da data da assinatura do contrato.

6.2 **Entrega Parcelada:** A entrega dos mobiliários será realizada de forma parcelada, conforme a demanda da Secretaria Municipal de Educação.

6.3 **Local de Entrega:** Almoxarifado Central – Rua Sueli Aparecida da Costa, nº 28 – Nossa Senhora da Candelária – CEP: 13.310-200, Itu/SP.

6.4 **Amostras para Verificação de Conformidade:** A licitante classificada em primeiro lugar deverá apresentar amostra do produto ofertado, no prazo máximo de 7 (sete) dias úteis, contados da convocação, para análise e comprovação da conformidade com as especificações técnicas constantes do edital. A amostra será avaliada

pela Equipe Técnica da Secretaria de Educação, segundo critérios objetivos previamente definidos. A não apresentação da amostra no prazo estipulado implicará na desclassificação da proposta. Deverá ser apresentadas as amostras dos seguintes itens:

a) **Lote 01 – Móveis Escolar**

- 1.1 (Conjunto para Aluno – Tamanho 7)
- 1.12 (Módulo Elevado Desmontável para Repouso)

b) **Lote 02 – Móveis de Escritório**

- 2.3 (Mesa Diretiva com Armário Diretivo e Gaveteiro combinado com 4 Gavetas)
- 2.12 (Armário Baixo Credence Triplo)

c) **Lote 03 – Cadeiras**

- 3.1 (Cadeira Giratória Média Encosto em Tela)
- 3.4 (Cadeira Giratória Encosto em Tela)

d) **Lote 04 – Móveis de Aço**

- 4.6 (Estante Aço Desmontável)
- 4.11 (Roupeiro em Aço 4 Portas)

6.5 **Garantia:** Todos os lotes deverão ter garantia mínima de 12 (doze) meses contra defeitos de fabricação, contados a partir da data de recebimento definitivo do lote.

6.6 **Prazo para Substituição de Produtos com Defeitos:** Constatada a não conformidade de qualquer item com as especificações técnicas do Termo de Referência, a SME poderá rejeitar o produto, no todo ou em parte, devendo o contratado promover a substituição no prazo máximo de 15 (quinze) dias úteis corridos, contados da notificação, às suas expensas, sem prejuízo da aplicação das penalidades cabíveis.

7 GESTÃO DO CONTRATO

7.1 O contrato ou instrumento equivalente deverá ser executado fielmente pelas partes, de acordo com as cláusulas avençadas e as normas da Lei nº 14.133, de 2021, e cada parte responderá pelas consequências de sua inexecução total ou parcial.

7.2 Em caso de impedimento, ordem de paralisação ou suspensão do contrato ou instrumento equivalente, o prazo de entrega será prorrogado automaticamente pelo tempo correspondente, anotadas tais circunstâncias mediante simples apostila.

7.3 As comunicações entre o órgão ou entidade e a contratada devem ser realizadas por escrito sempre que o ato exigir tal formalidade, admitindo-se o uso de mensagem eletrônica para esse fim.

7.4 O órgão ou entidade poderá convocar representante da empresa para adoção de providências que devam ser cumpridas de imediato.

7.5 Após a assinatura do contrato ou instrumento equivalente, o órgão ou entidade poderá convocar o representante da empresa contratada para reunião inicial para apresentação do plano de execução e fiscalização, que conterá informações acerca das obrigações contratuais, dos mecanismos de fiscalização, das estratégias

para execução do objeto, do plano complementar de execução da contratada, quando houver, do método de aferição dos resultados e das sanções aplicáveis, dentre outros.

Fiscalização e Gestão

7.6 A gestão da aquisição será realizada por Almir Cristiano Honório Alves, CPF: 177.274.698-31, Supervisor de Área, e-mail: almir.alves@educacaoitu.sp.gov.br, telefone: (11) 4886-9126 e a fiscalização será realizada pelo Daiane Pereira dos Santos, CPF: 307.898.328-52, Diretora de Planejamento, e-mail: daiane.santos@educacaoitu.sp.gov.br, telefone: (11) 4886-9134, nas condições de representantes da Prefeitura Municipal de Itu, que atestarão execução do objeto.

Preposto

7.7 A Contratada designará formalmente o preposto da empresa, antes do início da prestação dos serviços, indicando no instrumento os poderes e deveres em relação à execução do objeto contratado.

7.8 A Contratada deverá indicar preposto durante o período de execução do contrato, atuando em nome do representado, tomando decisões e realizando ações dentro dos limites de sua autoridade delegada.

7.9 A Contratante poderá recusar, desde que justificadamente, a indicação ou a manutenção do preposto da empresa, hipótese em que a Contratada designará outro para o exercício da atividade.

8 CRITÉRIOS DE MEDIÇÃO E DE PAGAMENTO

8.1 O pagamento será efetuado pelo contratante em até 30 (trinta) dias úteis do mês subsequente, mediante apresentação de nota fiscal e após atesto do setor competente, nos termos da Lei Federal nº. 14.133/2021.

8.2 Os serviços poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, quando em desacordo com as especificações constantes no Termo de Referência e na proposta, devendo ser substituídos no prazo de 15 (quinze) dias, a contar da notificação da contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.

8.3 Para fins de liquidação, o setor competente deverá verificar se a nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente apresentado, expressa os elementos necessários e essenciais do documento, tais como:

- a) o prazo de validade;
- b) a data da emissão;
- c) os dados do contrato e do órgão contratante;
- d) o período respectivo de execução do contrato;
- e) o valor a pagar;
- f) eventual destaque do valor de retenções tributárias cabíveis.

8.4 Havendo erro na apresentação da nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente, ou circunstância que impeça a liquidação da despesa, esta ficará sobrestada até que o contratado providencie as medidas saneadoras, reiniciando-se o prazo após a comprovação da regularização da situação, sem ônus ao contratante;

8.5 A nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente, deverá ser obrigatoriamente acompanhado da comprovação da regularidade fiscal, constatada por meio de consulta on-line ao SICAF ou, na impossibilidade de acesso ao referido Sistema, mediante consulta aos sítios eletrônicos oficiais ou à documentação mencionada no art. 68 da Lei nº 14.133, de 2021.

9 FORMA E CRITÉRIOS DE SELEÇÃO DO FORNECEDOR

9.1 O fornecedor será selecionado por meio da realização de procedimento de Registro de Preço com fundamento na hipótese do art. 82, inciso IV, da Lei n.º 14.133/2021, que culminará com a seleção da proposta da média de preço.

9.2 O fornecimento do objeto será parcelado conforme necessidade.

9.3 Exigências de habilitação:

9.3.1 Previamente à celebração do contrato ou emissão de instrumento equivalente, a Administração verificará o eventual descumprimento das condições para contratação, especialmente quanto à existência de sanção que a impeça, mediante a consulta a cadastros informativos oficiais, tais como:

a) SICAF;

b) Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas - CEIS, mantido pela Controladoria - Geral da União (www.portaldatransparencia.gov.br/ceis);

c) Cadastro Nacional de Empresas Punidas - CNEP, mantido pela Controladoria - Geral da União (www.portaldatransparencia.gov.br/sancoes/cnep).

9.3.1.1 A consulta aos cadastros será realizada em nome da empresa fornecedora e de seu sócio majoritário, por força do artigo 12 da Lei nº 8.429, de 1992, que prevê, dentre as sanções impostas ao responsável pela prática de ato de improbidade administrativa, a proibição de contratar com o Poder Público, inclusive por intermédio de pessoa jurídica da qual seja sócio majoritário.

9.3.1.2 Caso conste na Consulta de Situação do Fornecedor a existência de Ocorrências Impeditivas Indiretas, o gestor diligenciará para verificar se houve fraude por parte das empresas apontadas no Relatório de Ocorrências Impeditivas Indiretas.

9.3.1.3 A tentativa de burla será verificada por meio dos vínculos societários, linhas de fornecimento similares, dentre outros.

9.3.1.4 O fornecedor será convocado para manifestação previamente a uma eventual negativa de contratação.

9.3.1.5 Caso atendidas as condições para contratação, a habilitação do fornecedor consultada nos documentos por ele abrangidos.

9.3.1.6 É dever do fornecedor manter atualizada a respectiva documentação, ou encaminhar, quando solicitado pela Administração, a respectiva documentação atualizada.

9.3.1.7 Não serão aceitos documentos de habilitação com indicação de CNPJ/CPF diferentes, salvo aqueles legalmente permitidos.

9.3.1.8 Se o fornecedor for a matriz, todos os documentos deverão estar em nome da matriz, e se o fornecedor for a filial, todos os documentos deverão estar em nome da filial, exceto para atestados de capacidade técnica, caso exigidos, e no caso daqueles documentos que, pela própria natureza, comprovadamente, forem emitidos somente em nome da matriz.

9.3.1.9 Serão aceitos registros de CNPJ de fornecedor matriz e filial com diferenças de números de documentos pertinentes ao CND e ao CRF/FGTS, quando for comprovada a centralização do recolhimento dessas contribuições.

9.4 Documentos de Habilitação

9.4.1 Para fins de contratação, deverá o fornecedor comprovar os seguintes requisitos de habilitação:

9.4.2 Os documentos de habilitação, serão solicitados somente para o Licitante classificado em primeiro lugar, quais sejam:

9.4.2.1 Habilitação Jurídica

9.4.2.1.1 Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica - Cartão CNPJ;

9.4.2.1.2 Contrato Social em vigor Consolidado, devidamente registrado em se tratando de sociedades comerciais; exigindo no caso de sociedade por ações, documentos de eleição de seus administradores; Estatuto Social devidamente registrado junto a última ata de eleição de seus dirigentes devidamente registrados se tratando de sociedade civis com ou sem fins lucrativos. Quando se tratar de empresa pública será apresentado cópia da leis que a institui; Certificado da Condição de Microempreendedor Individual – MEI;

9.4.2.2 Habilitação Fiscal

9.4.2.2.1 Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas (CNDT);

9.4.2.2.2 Regularidade para com a Fazenda Federal - Certidão Conjunta Negativa de Débitos relativos a Tributos Federais e à Dívida Ativa da União;

9.4.2.2.3 Certidão Regularidade junto à Secretaria de Estado da Fazenda Pública Estadual;

9.4.2.2.4 Certidão Negativa de Débito do Município Sede da Empresa (CND Municipal);

9.4.2.2.5 Certidão Negativa de Débitos junto ao FGTS;

9.4.2.3 Habilitação Econômico-Financeira

9.4.2.3.1 Certidão atualizada das ações relativas a falência, expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica, ou de execução patrimonial, expedida no domicílio da pessoa física, se for o caso, com prazo de validade em vigor na data de entrega das propostas comerciais, ou emitida em até 90 (noventa) dias anteriores à data da entrega dos envelopes, caso não possua prazo de validade indicado.

9.4.2.4 Qualificação Técnica

9.4.2.4.1 Atestado(s) ou certidão(ões) de fornecimento emitido(s) por pessoa jurídica de direito público ou privado, comprovando que a licitante já forneceu equipamentos similares ao objeto desta contratação, em quantidade mínima de 30% do quantitativo de cada lote;

9.4.2.4.2 Apresentação de catálogo técnico ou memorial descritivo ilustrado do produto ofertado, contendo: Especificações técnicas detalhadas, Dimensões, Materiais empregados e Manuais de montagem e manutenção;

9.4.2.4.3 Relatórios de Ensaios Técnicos emitidos por laboratório credenciado pelo INMETRO conforme consta em cada item dentro do lote.

10 VIGÊNCIA DE CONTRATO

10.1 O prazo de vigência será de 12 meses a partir da data assinatura da ATA de Registro de Preço.

11 ESTIMATIVAS DO VALOR DA CONTRATAÇÃO

11.1 O custo estimado total da contratação é de **R\$ 17.154.498,60** conforme custos unitários apostos neste termo de referência.

12 ADEQUAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

12.1 As despesas decorrentes da presente contratação correrão à conta de recursos específicos consignados no Orçamento Municipal, mediante a dotação a ser indicada em momento oportuno.

Itu, 26 de junho de 2026.

Prof. Luciano Bento Ramalho

Secretário Municipal de Educação

ANEXO II
FORMULÁRIO DE PROPOSTA DE PREÇOS (MODELO)

PROCESSO Nº .. /2026
PREGÃO ELETRÔNICO Nº _/2026

LICITANTE:			
END. COMERCIAL:			UF:
CEP:	FONE/FAX:	CONTATO:	
INSCR. ESTADUAL:		CNPJ:	
DATA:	VALIDADE DA PROPOSTA:	PRAZO DE EXECUÇÃO:	

LOTE 01					
ITEM	DESCRIPTIVO	QUANT	UNID	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
1					
2					
...					
TOTAL LOTE 01					

LOTE 02					
ITEM	DESCRIPTIVO	QUANT	UNID	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
1					
2					
...					
TOTAL LOTE 02					

(Especificar os produtos/materiais ofertados conforme anexo I deste edital)

Validade da Proposta:

Condições de Pagamento:

Garantia:

Declaro estar ciente e de acordo com as especificações contidas no anexo I e as normas do edital.

(data)

(nome, carimbo e assinatura do representante legal da empresa)

ANEXO III DECLARAÇÕES

À

Prefeitura da Estância Turística de Itu

Ref.: Pregão Eletrônico nº ____/2026.

_____(Razão social), inscrita no CNPJ sob o nº _____, com sede no endereço _____, cidade de _____, representante legal, SR.(A) _____, RG nº _____ e CPF nº _____.

Prezados Senhores,

- A proponente, acima indicada, através do seu representante legal infra-assinado, declara sob as penas da lei, que está ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores.
- Declaro para os devidos fins e direito, sob as penas da lei que, atendendo a todos os requisitos de Habilitação, assumindo inteira responsabilidade por quaisquer erros ou omissões que tiverem sido cometidos quando da preparação da mesma, não havendo fatos supervenientes e impeditivos à nossa habilitação, até a presente data, sob pena de sujeição às penalidades previstas no Edital;
- Declaro, sob as penas da lei, não possuir qualquer relação de parentesco natural ou civil, na linha reta ou colateral, até o terceiro grau, inclusive parentesco por afinidade, aí abrangidos cônjuges ou companheiros, avós, pais, filhos, irmãos, tios e sobrinhos, alcançando, ainda, o parente colateral de terceiro grau do cônjuge ou companheiro, de quaisquer das pessoas ocupantes de cargo de direção, chefia ou assessoramento, em especial, do Prefeito Municipal, dos Vereadores, do Vice-Prefeito, dos Secretários Municipais, dos Chefes de Gabinete, do Procurador-Geral do Município ou cargo equivalente, de Juizes de Direito e de Membros do Ministério Público, abrangendo a Administração Direta e as Autarquias e Fundações Públicas do Município de Itu.
- Declaro para fins do disposto no inciso VI do art. 68 da Lei nº 14.133, de 01 de abril de 2021, acrescido pela Lei nº 9.854, de 27 de outubro de 1999, que não emprego menor de 18 (dezoito) anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprego menor de 16 (dezesesseis) anos, salvo menor, a partir de 14 (quatorze) anos, na condição de aprendiz, nos termos do inciso XXXIII, do art. 7º da Constituição Federal.
- Declaro que não possuo, em minha 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.
- Declaro que, estou ciente do cumprimento da reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência ou para reabilitado da Previdência Social e que, se aplicado ao número de funcionários da minha empresa, atendo às regras de acessibilidade previstas na legislação.
- Declaro que, cumpro 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, bem como cota de aprendizagem e art. 116 da Lei 14.133/2021.
- Declaro que não fomos declarados inidôneos por ato do Poder Público ou fomos suspensos do direito de licitar ou contratar com a Administração Municipal;
- Declaro que não nos encontramos em processo de falência, concurso de credores, dissolução e liquidação;
- Declaro que não fomos punidos com suspensão do direito de licitar ou contratar com a Prefeitura da Estância Turística de Itu, desde que o ato tenha sido publicado no Diário Oficial da União, do Estado ou do Município, pelo Órgão que o praticou;
- Declaro que não temos qualquer participação societária ou temos sócios comum, independente da participação societária, com outra proponente;

_____(localidade), ____ de ____ de 2026.

(assinatura)

ANEXO IV

Declaração de que estão enquadradas como microempresa ou empresa de pequeno porte nos termos do art. 3º da Lei Complementar nº 123/06.

Licitação nº.:

Edital nº:

Objeto:

A _____ (nome da licitante) _____, qualificada como microempresa (ou empresa de pequeno porte) por seu representante legal (doc. anexo), inscrita no CNJP sob no. _____, com sede à _____, declara, estar ciente das sanções administrativas cabíveis e sob as penas da lei, e para os devidos fins, que esta empresa, na presente data, é considerada:

() MICROEMPRESA, conforme Inciso I do artigo 3º da Lei Complementar nº123, de 14/12/2006;

() EMPRESA DE PEQUENO PORTE, conforme Inciso II do artigo 3ºda Lei Complementar nº 123, de 14/12/2006;

() Microempreendedor individual (MEI) se dará conforme requisitos do §1º do art. 18-A da LC 123/06 e tenha auferido receita bruta, no ano-calendário anterior, de até R\$ 81.000,00 (oitenta e um mil reais). É modalidade de microempresa (Art. 18-E, §3º, LC 123/06).

() SOCIEDADE COOPERATIVA, nos termos do art. 34 da Lei nº 11.488/07 (inc.II do art. 3º da LC 123/06) e conforme requisitos do art. 4º da Lei nº 5.764, de 16 de dezembro de 1971;

() Produtor rural pessoa física conforme inc. II do art. 3º da LC 123 e os requisitos da Lei nº 8.212, de 24 de julho de 1991;

Declara ainda que a empresa está excluída das vedações constantes do parágrafo 4º do artigo 3º da Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006.

Sendo expressão da verdade, subscrevo-me.

_____ (localidade), ____ de _____ de 2026.

(assinatura)
Nome: _____
RG: _____
e-mail: _____

ANEXO V
DECLARAÇÃO DE FATURAMENTO ME/EPP.

Licitação nº.:

Edital nº:

Objeto:

_____(Razão social), inscrita no CNPJ sob o nº _____, com sede no endereço _____, cidade de _____, qualificada como microempresa (ou empresa de pequeno porte) por seu representante legal (doc. anexo), por seu representante legal, SR.(A) _____, RG nº _____ e CPF nº _____, DECLARA, sob as penas da Lei, que não ultrapassou o limite de faturamento e cumpre os requisitos estabelecidos no Art. 3º da Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006, sendo apto a usufruir do tratamento favorecido estabelecido nos artigos 42 ao 49 da referida Lei Complementar.

_____(localidade), _____ de _____ de 2026.

(assinatura)

Nome: _____

RG: _____

e-mail: _____

ANEXO VI
DECLARAÇÃO EM CUMPRIMENTO AO ART. 63, §1º, LEI Nº 14.133/2021

À Prefeitura da Estância Turística de Itu
Edital nº/2026 – Pregão Eletrônico nº/2026

Proponente: [nome e CNPJ da proponente]
Prezados Senhores,

Declaro para fins do disposto no artigo 63, § 1º, da Lei nº 14.133, de 01 de abril de 2021, que minha proposta econômica 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 entrega da proposta.

[data completa]

Assinatura do representante legal da pessoa jurídica

Nome:
RG e CPF:

ANEXO VII
DADOS PARA PREENCHIMENTO DO CONTRATO/ATA.

Licitação nº.:
Edital nº.:
Objeto:

Com o propósito de evitar falhas no preenchimento da minuta de contrato e exigência do Termo de Ciência e Notificação para fins de cumprir a determinação do TCE/SP, solicitamos o preenchimento das informações abaixo:

DADOS DA EMPRESA:

Razão Social: _____ CNPJ/MF: _____ Inscrição
Estadual: _____ Endereço: _____ N.º _____ Bairro: _____
Cidade: _____ CEP: _____ UF: _____ Complemento: _____ Telefone: _____
e-mail: _____

DADOS DO SÓCIO / ADMINISTRADOR RESPONSÁVEL PELA EVENTUAL ASSINATURA DO CONTRATO

Nome: _____
Cargo: _____ : Telefone: _____
CPF: _____ RG: _____ Data de Nascimento: ____/____/____
Endereço: _____ N.º _____ Bairro: _____
Cidade: _____ CEP: _____ UF: _____ Complemento: _____
E-mail institucional: _____

DADOS PARA PAGAMENTO

Banco: _____ Agência: _____
Conta corrente: _____

Declaro(amos) para os devidos fins e direito, sob as penas da lei que, as informações acima supracitadas são verdadeiras extraídas dos documentos oficiais da empresa e de seu representante.

_____ (localidade), ____ de _____ de 2026.

(assinatura)
Nome: _____
RG: _____
e-mail: _____

ANEXO VIII
ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº/2026.
PROCESSO LICITATÓRIO Nº./2026 - PREGÃO ELETRÔNICO Nº./2026.
COMPROMITENTE: PREFEITURA DA ESTÂNCIA TURÍSTICA DE ITU

A PREFEITURA DA ESTÂNCIA TURÍSTICA DE ITU, com sede na cidade de Itu, Estado de São Paulo, na Avenida Itu 400 anos, 111 – Itu Novo Centro Itu/SP, inscrita no CNPJ/MF sob o nº. 46.634.440/0001-00, neste ato representado pela Senhor Secretário Municipal de Educação, Sr(a)., nacionalidade, Estado civil, profissão....., portadora do R.G. nº e do CPF nº, residente nesta cidade de Itu/SP, doravante denominada simplesmente **COMPROMITENTE**, e de outro lado, a empresa, estabelecida na cidade de, na, nº., Estado de São Paulo, inscrita no CPF/MF sob nº. e Inscrição Estadual nº., neste ato representada pelo Senhor, portador da Cédula de Identidade R.G. nº. e do CPF/MF sob o nº., doravante denominada simplesmente **COMPROMISSÁRIA**, neste ato por seu representante legal, conforme documento comprobatório, nos termos da, Lei Federal nº. 14.133/21, regulamentada pelo Decreto Municipal nº. 4009/23 e demais normas aplicáveis à espécie, resolvem:

CLÁUSULA I – DO OBJETO

1.1 Constitui objeto do presente instrumento o **REGISTRO DE PREÇO VISANDO FUTURA AQUISIÇÃO DE MÓVEIS ESCOLARES, MÓVEIS DE ESCRITÓRIO, CADEIRAS E MÓVEIS DE AÇO, DESTINADOS AO REAPARELHAMENTO E PADRONIZAÇÃO DA INFRAESTRUTURA FÍSICA DOS PRÉDIOS VINCULADOS À SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO**, conforme consta das especificações contidas no Anexo I do Edital.

CLÁUSULA II – DAS OBRIGAÇÕES E RESPONSABILIDADE DA COMPROMISSÁRIA

2.1 Será de responsabilidade da **COMPROMISSÁRIA**, todas as despesas e o pagamento de todos os emolumentos, taxas e tributos Municipais, Estaduais e Federais que incidam ou venham a incidir sobre o fornecimento objeto deste instrumento.

2.2 Comparecer, sempre que solicitado, em horário estabelecido pela Prefeitura da Estância Turística de Itu, a fim de receber instruções e acertar providências, incidindo a **COMPROMISSÁRIA**, no caso de não atendimento desta exigência, na multa estipulada neste Contrato.

2.3 A **COMPROMISSÁRIA** ficará obrigada a entregar os itens requisitados, rigorosamente de acordo com as especificações técnicas, garantido a substituição imediata, sem qualquer ônus para a **COMPROMITENTE**. Os objetos da licitação serão considerados entregues após a sua conferência de praxe. O item rejeitado deverá ser executado dentro do prazo estipulado pela Secretaria requisitante, sendo que a não entrega ensejará aplicação da multa prevista na Cláusula Décima desta Ata.

2.4 A **COMPROMITENTE** não estará obrigada a solicitar da **COMPROMISSÁRIA** uma quantidade mínima do objeto do presente Registro de Preços, ficando a seu exclusivo critério a definição da quantidade, do momento e da forma de fornecimento, desde que respeitado o disposto nas cláusulas deste instrumento.

2.5 Os objetos cotados não poderão ser substituídos no decorrer do Termo de Compromisso, sem a solicitação prévia da **COMPROMITENTE** e autorização desta Prefeitura, mesmo que sejam por produtos de qualidades equivalentes.

2.6 Os objetos deste instrumento só serão considerados entregues após conferência pelo responsável, ficando sujeito à substituição desde que comprovada a existência de defeitos, má-fé do fornecedor ou condições inadequadas que comprometam o recebimento dos produtos.

2.7 Entregar os produtos, em conformidade com especificações do Termo de Referência - Anexo I do edital.

2.8 Responder por quaisquer ônus, direitos ou obrigações vinculados à legislação tributária, fiscal, trabalhista, previdenciária, securitária ou comercial, além de responsabilizar-se pelo trato e observância das leis trabalhistas, previdenciárias e fiscais, pelas despesas tributárias e outras obrigações congêneres, decorrentes da assinatura e execução do presente instrumento contratual, ficando ainda a **COMPROMISSÁRIA**, responsável por todas as despesas necessárias à realização dos serviços, custos pelo pagamento dos salários devidos pela mão de obra

empregada na execução dos trabalhos e demais despesas indiretas e decorrentes da execução do presente contrato, cujo cumprimento e responsabilidade caberão, exclusivamente, à **COMPROMISSÁRIA**.

CLÁUSULA III – DAS OBRIGAÇÕES DA COMPROMITENTE

3.1 Fornecer e providenciar todos os dados e informações necessárias, para a completa e correta realização do objeto deste instrumento.

3.2 Acusar o recebimento dos produtos, conferindo-os com o pedido formulado e o Termo de Referência – Anexo I do edital.

3.3 Efetuar os pagamentos ora pactuados, no prazo e condições estabelecidas na Cláusula IV deste Instrumento.

CLÁUSULA IV – DOS PREÇOS/CONDIÇÕES DE PAGAMENTO/ALTERAÇÃO OU ATUALIZAÇÃO DOS PREÇOS REGISTRADOS.

4.1 Atribui-se à presente Ata os quantitativos e os valores unitários abaixo discriminados:

LOTE ____					
ITEM	DESCRIPTIVO	QUANT	UNID	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
1					
2					
...					
TOTAL LOTE ____					

4.2 No valor acima estão incluídas todas as despesas diretas e indiretas, tais como, custos sociais, tributários, etc., ficando claro que à **COMPROMITENTE** nenhum ônus caberá além do pagamento proposto.

4.3 O preço unitário do objeto do presente são os constantes da proposta apresentada pela **COMPROMISSÁRIA**, e da respectiva Ata de Registro de Preços.

4.4 O preço apresentado pela **COMPROMISSÁRIA** terá valor expresso em reais (R\$) compatíveis com os de mercado, inclusive todos os custos diretos e indiretos, como frete, encargos fiscais, sociais, trabalhistas e quaisquer outros.

4.5 Correrão exclusivamente por conta da **COMPROMISSÁRIAS** quaisquer tributos, e/ou demais ônus incidentes.

4.6 A **COMPROMISSÁRIA** não será ressarcida de quaisquer despesas decorrentes de custos ou serviços não previstos no presente Termo de Compromisso, independentemente da causa que tenha determinado a omissão.

4.7 Os pagamentos serão realizados em até 30 (trinta) dias úteis, após a entrega da Nota-Fiscal/Fatura, devidamente assinada pelo responsável da Secretaria Municipal requisitante, em depósito em conta corrente a ser indicada pela contratada.

4.8 Nos termos da legislação vigente, os preços poderão ser reajustados, após periodicidade de 12 (doze) meses pela variação do IPCA, tomando-se por data-base vinculada à data do orçamento estimado e com a possibilidade de ser estabelecido mais de um índice específico ou setorial, nos termos do artigo 92 da Lei nº 14.133/2021.

4.9 Os preços registrados poderão ser repactuados em decorrência de eventual redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve o custo do(s) item(ns) registrado(s), nas seguintes situações:

a) em caso de força maior, caso fortuito ou fato do príncipe ou em decorrência de fatos imprevisíveis ou previsíveis de consequências incalculáveis, que inviabilizem a execução da ata tal como pactuada, nos termos da alínea “d” do inciso II do caput do art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021;

b) em caso de criação, alteração ou extinção de quaisquer tributos ou encargos legais ou da superveniência de disposições legais, com comprovada repercussão sobre os preços registrados.

4.10 É vedado o acréscimo de quantitativos:

- a) efetuar acréscimos nos quantitativos fixados nesta ata de registro de preços;
- b) restabelecer os quantitativos que já tenham sido contratados desta ata de registro de preços quando da prorrogação de que trata o item 7.1.

CLÁUSULA V – DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

5.1 As despesas decorrentes deste instrumento, correrão à conta dos recursos consignados no orçamento vigente, na seguinte dotação:

ÓRGÃO DA DESPESA	ELEMENTO ECONÔMICO	FUNCIONAL E PROGRAMÁTICA	FONTE	SECRETARIA

CLÁUSULA VI – DA GLOSA E RETENÇÃO DE PAGAMENTOS

6.1 Caso a **COMPROMISSÁRIA** não dê integral cumprimento às obrigações assumidas no presente instrumento contratual, bem como a **COMPROMITENTE** venha a ser arrolada no polo passivo de reclamações, autuações, ações judiciais ou administrativas por conta da atuação da **COMPROMISSÁRIA**, poderá a **COMPROMITENTE** glosar os pagamentos devidos à **COMPROMISSÁRIA**, isto é, reter os créditos decorrentes do contrato até o limite dos prejuízos causados à **COMPROMITENTE** e das multas aplicadas.

6.2 A glosa não possui natureza sancionatória, tratando-se de medida que visa ao ressarcimento de determinada monta.

6.3 Para a efetivação, em momento posterior, da glosa e retenção, será oportunizado à **COMPROMISSÁRIA** o direito à ampla defesa e ao contraditório assegurado no artigo 5º, LV, da Constituição Federal.

6.4 Confirmada a glosa e retenção, a critério da **COMPROMITENTE**, por oportunidade e conveniência, a fim de eximir sua responsabilidade em reclamações, autuações, ações judiciais ou administrativas por conta da atuação da **COMPROMISSÁRIA**, poderá utilizar os critérios glosados e retidos da **COMPROMISSÁRIA** para garantir o juízo, evitando, assim, o agravamento da demanda.

CLÁUSULA VII - DA VALIDADE DO REGISTRO DE PREÇOS

7.1 A presente Ata de Registro de Preços terá validade de 12 (doze) meses a partir da data da sua assinatura, podendo ser prorrogado, por igual período, desde que comprovado que as condições e o preço permanecem vantajosos, nos termos do art. 79 do Decreto Municipal 4.009/2023, e art. 84 da Lei 14.133 de 01 de abril de 2021.

7.2 Durante o prazo desta Ata de Registro de Preços, a Prefeitura da Estância Turística de Itu, não será obrigada a adquirir os itens do Anexo I do Edital, exclusivamente pelo sistema de Registro de Preços, podendo licitar quando julgar conveniente, sem que caiba recurso ou indenização de qualquer espécie às empresas detentoras, ou, cancelar o Termo de Compromisso, na ocorrência de alguma das hipóteses legalmente previstas para tanto, garantidos à detentora neste caso, a contraditória e ampla defesa.

CLÁUSULA VIII - DA UTILIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

8.1 A presente Ata de Registro de Preços será usada pela Prefeitura da Estância Turística de Itu, mediante autorização de fornecimento, observadas as disposições do Decreto Municipal nº. 4.009/23 e Lei Federal 14.133/21.

CLÁUSULA IX – DO CANCELAMENTO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

9.1 A Ata de Registro de Preços poderá ser extinta, de pleno direito pela **COMPROMITENTE** quando:

- a) homologado e adjudicado o objeto da licitação a **COMPROMISSÁRIA** será convocada, por escrito, para no

prazo de 03 (três) dias úteis, comparecer à Seção de Licitação, para assinar a Ata de Registro de Preços, deixar de cumprir tal ato.

b) a **COMPROMISSÁRIA** não acatar a Autorização de Fornecimento (AF) no prazo estabelecido e a **COMPROMITENTE** não aceitar sua justificativa.

c) a **COMPROMISSÁRIA** der causa à rescisão administrativa do Termo, decorrente de Registro de Preços;

d) em qualquer das hipóteses de inexecução total ou parcial do presente Termo, decorrente de Registro de Preços;

e) os preços registrados se apresentarem superiores aos praticados no mercado;

f) por razões de interesse público, devidamente demonstradas e justificadas pela Administração.

g) não cumprimento ou cumprimento irregular de normas editalícias ou de cláusulas contratuais, de especificações, de projetos ou de prazos;

h) desatendimento das determinações regulares emitidas pela autoridade designada para acompanhar e fiscalizar sua execução ou por autoridade superior;

i) alteração social ou modificação da finalidade ou da estrutura da empresa que restrinja sua capacidade de concluir o contrato;

j) decretação de falência ou de insolvência civil, dissolução da sociedade ou falecimento do contratado;

k) caso fortuito ou força maior, regularmente comprovados, impeditivos da execução do contrato;

l) atraso na obtenção da licença ambiental, ou impossibilidade de obtê-la, ou alteração substancial do anteprojeto que dela resultar, ainda que obtida no prazo previsto;

m) atraso na liberação das áreas sujeitas a desapropriação, a desocupação ou a servidão administrativa, ou impossibilidade de liberação dessas áreas;

n) razões de interesse público, justificadas pela autoridade máxima do órgão ou da entidade contratante;

o) não cumprimento das obrigações relativas à reserva de cargos prevista em lei, bem como em outras normas específicas, para pessoa com deficiência, para reabilitado da Previdência Social ou para aprendiz.

9.2 A comunicação do cancelamento dos preços registrados deste instrumento, nos casos previstos no subitem anterior, será feita pessoalmente ou por correspondência com aviso de recebimento, juntando-se o comprovante aos autos que deram origem ao Registro de Preços.

9.3 No caso de ser ignorado, incerto ou inacessível o endereço da detentora, a comunicação será feita no Portal Nacional de Compras Públicas (PNCP) e por publicação no Diário Oficial do Estado de São Paulo, por 02 (duas) vezes consecutivas, considerando-se extinto o preço registrado a partir da última publicação.

CLÁUSULA X – DAS INFRAÇÕES ADMINISTRATIVAS E SANÇÕES

10.1 Aquele que fizer declaração falsa, deixar de apresentar as condições de habilitação exigidas, atrapalhar ou retardar a execução do presente certame, convocado dentro do prazo de validade da sua proposta, não celebrar o contrato, bem como recusar, injustificadamente, em entregar o objeto desta licitação dentro do prazo estabelecido pela Administração, caracterizando o descumprimento total da obrigação assumida, ficará sujeito à:

a) advertência;

b) multa não poderá ser inferior a 0,5% nem superior a 30% do valor total do contrato licitado ou celebrado com contratação direta, e será aplicada ao responsável por qualquer das infrações administrativas previstas no art. 155 da Lei Federal nº 14.133/21.

c) impedimento de licitar e contratar com a Prefeitura da Estância Turística de Itu, pelo prazo máximo de 3 (três)

anos, sem prejuízo das multas previstas neste edital, bem como demais cominações legais

d) declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública.

10.2 Na aplicação das sanções serão considerados:

a) a natureza e a gravidade da infração cometida;

b) as peculiaridades do caso concreto;

c) as circunstâncias agravantes ou atenuantes;

d) os danos que dela provierem para a Administração Pública;

e) a implantação ou o aperfeiçoamento de programa de integridade, conforme normas e orientações dos órgãos de controle.

10.3 As sanções previstas nas alíneas "a", "c" e "d" do item 10.1 poderão também ser aplicadas concomitantemente com a da alínea "b" do mesmo item, facultada a defesa prévia do interessado no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contado a partir da data da notificação.

10.4 A sanção de impedimento de licitar e contratar será aplicada ao responsável em decorrência das infrações administrativas relacionadas nos incisos II, III, IV, V, VI e VII do caput do art. 155 da Lei Federal nº 14.133/2021, quando não se justificar a imposição de penalidade mais grave, e impedirá o responsável de licitar e contratar no âmbito da Administração Pública direta e indireta do ente federativo a qual pertencer o órgão ou entidade, pelo prazo máximo de 3 (três) anos.

10.5 Poderá ser aplicada ao responsável a sanção de declaração de inidoneidade para licitar ou contratar, em decorrência da prática das infrações dispostas nos incisos VIII, IX, X, XI e XII do caput do art. 155 da Lei Federal nº 14.133/2021, bem como pelas infrações administrativas previstas nos incisos II, III, IV, V, VI e VII do caput do referido artigo que justifiquem a imposição de penalidade mais grave que a sanção de impedimento de licitar e contratar, cuja duração observará o prazo no mínimo de 03 (três) anos e no máximo de 06 (seis) anos, conforme previsão no art. 156, §5º, da Lei nº 14.133/2021.

10.6 Fica assegurada à **COMPROMITENTE** a faculdade de cancelar totalmente a ata decorrente do presente Pregão, sem que ao fornecedor assista o direito de qualquer indenização, nos casos de:

a) execução do objeto do referido certame que não esteja de pleno acordo com o especificado no Anexo I do Edital;

b) falência, liquidação amigável ou judicial.

CLÁUSULA XI – DO GESTOR E DO FISCAL DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS.

11.1 A **COMPROMITENTE** nomeia como gestor da Ata de Registro de Preços Sr.(o)(a) da Secretaria Municipal

11.2 A **COMPROMITENTE** nomeia como fiscal da Ata de Registro de Preços Sr.(o)(a) da Secretaria Municipal

CLÁUSULA XII - DAS DISPOSIÇÕES FINAIS

12.1 Integram esta Ata, a proposta da **COMPROMISSÁRIA** classificada em 1º (primeiro) lugar por item, no certame supra numerado.

12.2 A existência de preços de serviços registrados não obriga a Administração a firmar as contratações de que deles poderão advir, facultada a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, sendo assegurada ao detentor do registro de preços a preferência em igualdade de condições.

12.3 A qualquer tempo, cada um dos preços registrados poderá ser revisto em decorrência de eventual redução daqueles praticados no mercado, cabendo ao órgão responsável convocar os fornecedores registrados para

estabelecer um novo valor.

12.4 Fica a Detentora ciente que a assinatura desta Ata, implica na aceitação de todas as cláusulas e condições estabelecidas, não podendo invocar qualquer desconhecimento como elemento impeditivo do perfeito cumprimento desta Ata de Registro de Preços.

12.5 A Ata de Registro de Preços, os ajustes dela decorrentes, suas alterações e rescisões obedecerão ao Decreto Municipal nº. 4.009/23, e Lei Federal nº. 14.133/21, demais normas complementares e disposições desta Ata e do Edital que a precedeu, aplicáveis à execução dos contratos e especialmente aos casos omissos.

12.6 Para todas as questões suscitadas na execução desta Ata de Registro de Preços, não resolvidas administrativamente, o foro será o da Comarca de Itu/SP, com renúncia de qualquer outro, por mais privilegiado que seja.

E por estarem assim, certas e ajustadas, lido e achado conforme, assinam as partes qualificadas no preâmbulo, o presente TERMO DE COMPROMISSO.

Prefeitura da Estância Turística de Itu,dede de 2026.

SECRETÁRIO
NOME
CPF:

EMPRESA
NOME
CPF:

Testemunhas:

NOME
CPF:

NOME
CPF:

ANEXO IX
TERMO DE CIÊNCIA E DE NOTIFICAÇÃO

CONTRATANTE: _____
CONTRATADA: _____
CONTRATO: Nº ____/2026
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 Eletrônico do Tribunal de Contas do Estado de São Paulo (<https://doe.tce.sp.gov.br/>), em conformidade com o artigo 90 da Lei Complementar nº 709, de 14 de janeiro de 1993, iniciando-se, a partir de então, a contagem dos prazos processuais, conforme regras do Código de Processo Civil;
- d) as informações pessoais dos responsáveis pela contratante e interessados estão cadastradas no módulo eletrônico do “Cadastro Corporativo TCESP – CadTCESP”, nos termos previstos no Artigo 2º das Instruções nº 01/2024, 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: Itu, de de 2026.

AUTORIDADE MÁXIMA DO ÓRGÃO/ENTIDADE:

Nome:
Cargo:
CPF:

Assinatura: _____

RESPONSÁVEIS PELA HOMOLOGAÇÃO DO CERTAME:

Nome:
Cargo:
CPF:

Assinatura: _____

RESPONSÁVEIS QUE ASSINARAM O AJUSTE:

Pela CONTRATANTE:

Nome: _____

Cargo: _____

CPF: _____

Assinatura: _____

Pela CONTRATADA:

Nome: _____

Cargo: _____

CPF: _____

Assinatura: _____

ORDENADOR DE DESPESAS DA CONTRATANTE:

Nome: _____

Cargo: _____

CPF: _____

Assinatura: _____

GESTOR(ES) DO CONTRATO:

Nome: _____

Cargo: _____

CPF: _____

Assinatura: _____

DEMAIS RESPONSÁVEIS (*):

Tipo de ato sob sua responsabilidade: _____

Nome: _____

Cargo: _____

CPF: _____

Assinatura: _____